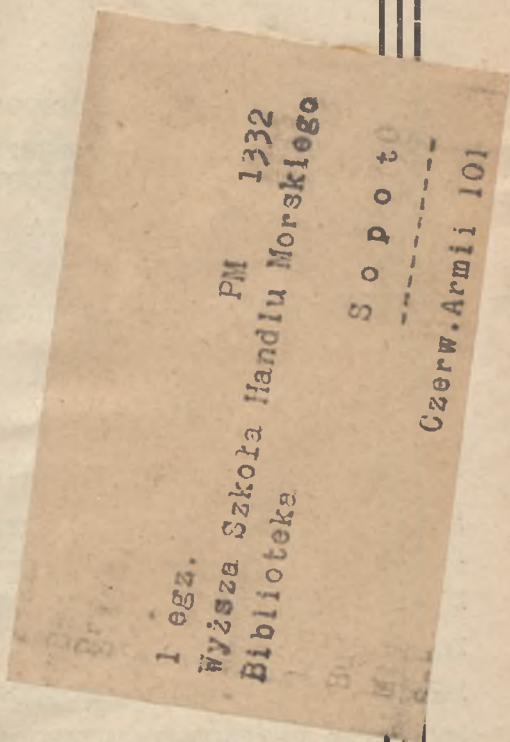


# OGÓLNOPOLSKI INFORMATOR PAŃSTWOWEGO PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO

## S P I S T R E Ś C I

Zobowiązania przemysłu miejscowego na 22 lipca. Pracownicy CUDW deklarują. Bolesław Kuźmich — W obliczu sporządzania planu gospodarczego drobnej wytwórczości na rok 1951. Jan Mieczysławski — O przyspieszenie obiegu środków obrotowych. Przemysł miejscowy w walce o przekroczenie planów produkcji i akumulacji. W Jeleniej Górze radzono nad sprawami technicznymi przemysłu miejscowego. Ogólnokrajowa Konferencja w Jeleniej Górze. Lucjan Szwajcer — Co to jest książka planowania i jak się ją prowadzi. **DZIAŁ TECHNICZNY:** Stefan Zawadzki — Techniczne normowanie pracy. Inż. Jerzy Piekut — Zadania działów techniki ruchu. Inż. M. Spodar — Drewno jako surowiec. Suszenie drewna. **WSPÓŁZAWODNICTWO I RACJONALIZATORSTWO:** mgr. Stanisław Jurowski — Usprawnienia techniczne i wynalazki pracownicze w przemyśle państwowym w świetle przepisów prawnych. Metalowa i elektrotechniczna DPM w Katowicach nagradza swych racjonalizatorów. Pracujemy systemem Korabielnikowej. Racjonalizatorzy, Jerzy Jankowski, Władysław Lisowski i Jan Ziółkowski, Jan Znoj — przodownik pracy i racjonalizator. Brygadzysta Konrad Krzykowski. Z Zakładu Nr 1 w Olsztynie. Państwowa fabryka obuwia w Wejherowie. **SZKOLENIE ZAWODOWE:** Będą planować. DPM Poznań przeszkoliła swoich magazynierów. **DZIAŁ SOCJALNY:** Kolonie dla dzieci w Krutyni. Akcja socjalna DPM Poznań. **Z ŻYCIA ZAKŁADÓW:** W Warszawskiej fabryce konstrukcji metalowych. Lucjan Szwajcer — Zakład metalowy nr 24 w Radomsku. Co piszą dzienniki o przemyśle miejscowym. Co warto przeczytać.

Państwowe Przedsiębiorstwo Kolportażu  
„RUCH”  
ODDZIAŁ W KATOWICACH  
Biuro Prenumeraty — Ekspedycja  
Katowice, ul. Mariacka 19, tel. 808-68



# MIESIĘCZNIK

LIPIEC 1950 ROK V  
NR 39 CENA 100 zł

# Spis adresów

## Dyrekcji Przemysłu Miejsowego

DYREKCJA PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO METALOWA I ELEKTROTECHNICZNA DYREKCJA PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO	BIAŁYSTOK	ul. Starobojarska 32
OGÓLNOBRANŻOWA DYREKCJA PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO	BYDGOSZCZ	ul. Dworcowa 63
DYREKCJA PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO	BYDGOSZCZ	ul. Wrocławska 7
OGÓLNOBRANŻOWA DYREKCJA PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO	GDAŃSK- WRZESZCZ	ul. Grunwaldzka 216
DYREKCJA PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO	GLIWICE	ul. Stalina 5
METALOWA I ELEKTROTECHNICZNA DYREKCJA PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO	JELEŃ GÓRA	al. Wojska Polskiego 18
DYREKCJA PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO	KATOWICE	ul. Francuska 37
DYREKCJA PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO	KIELCE	ul. Mariana Buczka 44
DYREKCJA PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO	LUBLIN	ul. Wyszyńskiego 11
DYREKCJA PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO	ŁÓDŹ	ul. Piotrkowska 51
DYREKCJA PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO	OLSZTYN	ul. Stalina 21
METALOWA I ELEKTROTECHNICZNA DYREKCJA PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO	POZNAŃ	pl. Wolności 6
OGÓLNOBRANŻOWA DYREKCJA PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO	POZNAŃ	ul. Chełmońskiego 10
DYREKCJA PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO	PRUSZKÓW	ul. Prusa 25
DYREKCJA PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO	RZESZÓW	ul. Hoffmanowej 5
DYREKCJA PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO	SZCZECIN	ul. Mariana Buczka 29
DYREKCJA PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO	WARSZAWA	ul. Grzybowska 25
DYREKCJA PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO	WROCŁAW	pl. Teatralny 2
DYREKCJA PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO	KRAKÓW	ul. Kochanowskiego 12

## I N F O R M A T O R

PAŃSTWOWEGO

PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO

Rok 5

Lipiec 1950

Nr 39 (51)

**1944 — 22.VII — 1950**

„Władza ludowa w ciągu szeregu lat od chwili swego powstania dowiodła, że umiała bronić i wcielać w życie hasła wyzwolenicze Polskiego Komitetu Wyzwolenia Narodowego.

„Nie zawiodła nigdy nadziei ludu pracującego”.

(V Plenum KC PZPR— 1950 — Prezydent Bolesław Bierut).

W rocznicę Manifestu Lipcowego, oglądając się na okres miniony, polskie masy pracujące mogą stwierdzić, że wielki dorobek naszego kraju, osiągnięcia polityczne i gospodarcze, wkroczenie na drogę realizacji wspaniałego Planu Sześcioletniego, stały się możliwe jedynie dzięki konsekwentnemu wcielaniu w życie hasła Polskiego Komitetu Wyzwolenia Narodowego, realizacji uchwał Manifestu Lipcowego dzięki utrzymaniu, utrwaleniu i pogłębieniu braterskich stosunków z wielkim naszym sojusznikiem — Związkiem Radzieckim.

Gdy w krajach kapitalistycznych rządy szukają w wojnie wyjścia z kryzysu gospodarczego i bezrobocie łatają produkcją śmiercionośnego sprzętu wojennego i bomby atomowej, w obozie socjalistycznym, gdzie dzięki przyjaźni ze Związkiem Radzieckim znajduje się Polska Ludowa, trwa codzienna twórcza pokojowa praca nad rozbudową gospodarki narodowej i podniesienia dobrobytu mas pracujących.

„Przyjaźń ZSRR, pomoc ZSRR, przykład ZSRR — oto podstawowe źródła naszych zwycięstw”.

(Prezydent Bierut).

# Zobowiązania przemysłu miejscowego na 22 lipca

Czyn Lipcowy podejmowany entuzjastycznie przez masy pracujące naszego kraju, stał się jeszcze jedną potężną manifestacją nieugiętej woli wzmocnienia sił gospodarczych Polski Ludowej, wzmocnienia całego obozu pokoju i postępu, któremu przewodzi wielki Związek Radziecki.

Czyn Lipcowy polskiej klasy robotniczej będzie bodźcem dla całego narodu do wykonywania dumnych i śmiałych zadań Planu Sześcioletniego, planu budowy podstaw socjalizmu w Polsce. Szerokim strumieniem płyną meldunki z całego kraju.

Państwowy Przemysł Miejscowy w odpowiedzi na apel kolejarzy z Tarnowskich Gór zgłosił swe zobowiązanie różnorodne co do treści, formy i czasokresu ich wykonania.

Już na rzecz Czynu Pierwszomajowego załogi zakładów przemysłu miejscowego deklarowały duży wkład pracy i usług. podejmując zobowiązania produkcyjne i oszczędnościowe, socjalne, oraz o charakterze świadczeń społecznych.

Bilans tych zobowiązań i ich wykonania jest stwierdzeniem, że pracownicy przemysłu miejscowego włączyli się do ogólnego nurtu polityczno-gospodarczego całego społeczeństwa, dając dowód, że są czynnymi budowniczymi Polski Ludowej.

Kilkaset placówek przemysłu miejscowego na terenie kraju to poważna wielobranżowa sieć produkcji i usług, to żywi pracujący ludzie przy maszynach, to wielomilionowe wartości, przeznaczone przede wszystkim na zaspokojenie potrzeb najbliższego terenu.

Już narada dyrektorów naczelnych i technicznych przemysłu miejscowego z dnia 23 i 24 czerwca w Jeleniej Górze pod przewodnictwem prezesa Centralnego Urzędu Drobnej Wytwórczości ob. Adama Żebrowskiego i wiceprezesa ob. Józefa Dobrzeńskiego, pozwoliła z jednej strony ogólnie scharakteryzować zobowiązania załóg, zakładów PM na dzień 22 lipca, jak również podsumować już podjęte konkretnie zobowiązania załóg, zakładów PM, zgłoszone zbiorczo przez dyrekcje.

W ogólnej charakterystyce zobowiązań załóg zakładów PM dyrektor Departamentu PM ob. M. Galecki podkreślił: postanowienie wykonania rocznego planu produkcji przemysłu miejscowego na dzień 30.XI 1950 — doprowadzenie do dnia 31.XII.50 wszelkich remanentów zarówno wyrobów gotowych, półfabrykatów i surowców do obowiązujących normatywów; przekroczenie w roku 1950 sumy 800 milionów zło-

tych, jako dodatkowo ustalonej wartości produkcji.

Dla uczczenia rocznicy PKWN załogi zakładów PM podjęły dodatkowe asortymenty produkcji, zwłaszcza wyrobów eksportowych, ze specjalnym zwróceniem uwagi na oszczędne wykorzystanie podstawowego surowca miejscowego, oraz surowca pochodzącego z odpadów własnych i odpadów innych zakładów produkcyjnych przemysłu lekkiego i ciężkiego.

Do końca roku bieżącego wzrośnie jakość produkcji PM i zmniejszy się ilość braków o 30%, a 80% załóg włączy się do akcji współzawodnictwa.

Nowy styl pracy powoła do życia większą ilość kół racjonalizatorów w zakładach PM i wpłynie na podniesienie osiągnięć produkcyjnych.

Dla rozbudowy pracy społecznej i podniesienia poziomu wychowania społeczno-politycznego, załogi zakładów PM otoczą opieką koła Ligi Kobiet i Tow. Przyjaźni Polsko-Radzieckiej.

Niektóre dyrekcje już w czasie obrad konferencji złożyły zbiorcze meldunki załóg podległych zakładów. I tak: załogi zakładów Metalowej i Elektrotechnicznej Dyrekcji PM w Bydgoszczy podjęły dodatkowe asortymenty produkcji dla przemysłu elektrotechnicznego wartości 25 milionów złotych. W związku z owtarciem Domu Słowa Polskiego w Warszawie zakłady PM dyrekcji Bydgoszcz wykonują między innymi regały (dotychczas importowane) wartości 9 milionów 500 tys. zł dla Centralnego Zarządu Przemysłu Graficznego; również na dzień 1 sierpnia załogi wykonają produkcję 25.000 sztuk ręcznych opylaczy roślin i taką ilość na 1 września dla Centrali Handlowej Przemysłu Chemicznego — każda partia produkcji wartości 17.800.000 zł (sprzęt poprzednio importowany); pracownicy fabryki wyrobów blaszanych w Toruniu zobowiązali się do końca roku wykonać ponad plan produkcję wartości 40 milionów złotych.

Pracownicy fabryki wyrobów kutych we Włocławku zobowiązali się wykonać w lipcu ponad plan produkcję wartości 595.000 zł, a załoga Fabryki Ram i Części Rowerowych wykona partię krzeseł dla stenotypistek wartości 1.180.000 zł.

Z zobowiązań długofalowych podjęto produkcję sprzętu specjalnego dla warszawskich przedsiębiorstw wbudowanych i zestawów wózków transportowych dla rzeźni warszawskiej.

Załogi zakładów dyrekcji metalowej i elektrotechnicznej — Katowice podjęły między innymi uruchomienie nowej produkcji okuć galanteryjnych, oraz zainstalowanie wyciągów-wentylatorów własnej produkcji we wszystkich tych zakładach dyrekcji, gdzie praca jest szkodliwa dla zdrowia.

Ważnym i celowym zobowiązaniem jest postanowienie uruchomienia własnej hartowni metali, koniecznej przy terminowej produkcji branży metalowej zakładów DPM — Katowice.

Nie można też pominąć, że postanowienia załóg objęły przekroczenie o 15% zobowiązań produkcyjnych ustalonych na 1 maja br., oraz podniesienie produkcji Fabryki Okuć Budowlanych o 50% przy wzroście załogi kobiecej o 20%.

Ogólna wartość zobowiązań robotniczych DPM — Katowice przekracza 17 milionów złotych.

Pracownicy zakładów DPM — Wrocław zobowiązali się wykonać roczny plan produkcji na dzień 30.10.50. Jako przykład zobowiązania społecznego należy przytoczyć uchwałę załogi oddziału kamieniarskiego w Szczytnie, która podjęła poza pracą obróbkę kamienia białego na pomnik wdzięczności Żołnierzom Radzieckim w Kłodzku.

Przedstawiciel DPM — Poznań między innymi podjętymi przez załogi zobowiązaniami, wysunął uchwałę Zakładu Drzewnego Nr 7; Zakład ten zobowiązał się wykonać na 22 lipca urządzenie wnętrza Oddziału Banku Polskiego przy Zakładach im. Józefa Stalina w Poznaniu.

Załoga Zakładu PM H 8 — Kalisz wykona w lipcu dodatkową produkcję wartości 1.500.000 zł; huta szkła w Antoninku da dodatkową produkcję wartości 500.000 zł a Wytwórnia Ozdób Choinkowych w Gnieźnie produkcję wartości 420.000 zł.

Na terenie dyrekcji gdańskiej załogi przystąpiły do jak najwłaściwszego rozlokowania i wykorzystania maszyn, a zwłaszcza obrabiarek szybkościowych. Prócz tego załoga Zakładu Metalowego DPM — Gdańsk zobowiązała się wykonać ponad plan dwa aparaty specjalne dla przemysłu chemicznego.

Załogi zakładów DPM — Kraków łącznie z dyrekcją uchwaliły objąć współzawodnictwem 75% stanu załóg, przeprowadzić korektę norm zużycia surowca i czasu roboczego, produkcji, oraz uruchomić dwa kluby racjonalizatorów: w Krakowie i Białej Krakowskiej. Ważnym jest również zobowiązanie ukończenia na 22 lipca jednolitej dokumentacji technicznej i finansowej we wszystkich zakładach PM — Kraków.

Zobowiązania załóg zakładów PM miasta i województwa szczecińskiego idą po linii oszczędności w produkcji oraz rozbudowy i wykorzystania urządzeń socjalnych.

Na podkreślenie zasługuje decyzja załogi zakładu tapicerskiego PM w Białogardzie; załoga polityki i odbudowy kraju.

będzie pracować jeden dzień w miesiącu zużywając do produkcji materiał zaoszczędzony w poprzednich dniach roboczych.

Załoga fabryki szczotek w Gryfinie rozbiera stare baraki, buduje i wyposaża nową świetlicę; inna załoga zakładu PM buduje boisko sportowe. Pracownicy zakładu elektro-instalacyjnego w Słupsku wykonują we własnym zakresie wewnętrzne remonty i naprawy wartości 2.476.000 zł.

Zobowiązania załóg DPM — Kielce wynoszą w przeliczeniu wartość 4.689.000 zł.

Przedstawiciel DPM — Jelenia Góra melduje, że do zobowiązań na dzień 22 lipca pierwsza stanęła 80-osobowa załoga ZMP.

Załogi zakładów włókienniczych PM — Jelenia Góra postanowiły podnieść o 100% produkcję tkanin technicznych, a załoga fabryki wyrobów galalitowych opracować wyrób opraw do okularów; zakład metalowy uruchomi do 1 listopada produkcję bagrów dla przemysłu mineralnego (dotychczas importowane).

Dział socjalny dyrekcji jeleniogórskiej oddał na 22 lipca do użytku pracowników basen pływakowy w Jeleniej Górze.

Prócz szerokiej skali zobowiązań zespołowych produkcyjnych, inwestycyjnych, organizacyjnych, socjalnych i charakteru społecznego pracownicy przemysłu miejscowego złożyli wiele zobowiązań indywidualnych. Przytoczone zobowiązania są wycinkowym obrazem całości Czynu Lipcowego zadeklarowanego i realizowanego przez załogi zakładów PM na terenie Polski.

Nie można też pominąć podjętych przez PM zobowiązań zmierzających do zacieśnienia współpracy Przemysłu Miejsowego ze Związkiem Spółdzielni Pracy oraz Centralą Przemysłu Ludowego i Artystycznego.

Główna Komisja Współzawodnictwa Pracy przy Zw. Spółdzielni Pracy wezwała cały przemysł miejscowy do współzawodnictwa.

Na uwagę zasługują również podjęte przez zakłady branżowe przemysłu miejscowego zobowiązania wykonania na 22 lipca z odpadu drzewnego dużej ilości tanich, aktualnych tematowo zabawek dziecięcych, pół miliona chorągiewek, 450.000 baloników oraz chusteczek pamiątkowych o aktualnej tematyce rysunkowej. Do wykonania tych drobnych, lecz ilościowo dużych, terminowych zobowiązań dopomogła Centrala Przemysłu Ludowego i Artystycznego oraz „Polska Wiklina“.

Nieprzerwanie płyną i długo jeszcze płyną będą meldunki o wykonaniu podjętych zobowiązań przez załogi zakładów przemysłu miejscowego. Sieć zakładów PM rozrasta się, wiąże wiele rąk i mózgów do pracy w produkcji i niesieniu usług dla świata pracy Polski Ludowej, wzmagając i podnosząc osiągnięcia pokojowej

# Pracownicy CDUW deklarują

Departamenty i Wydziały Centralnego Urzędu Drobnej Wytwórczości nadsyłają zobowiązania uchwalone i podjęte do wykonania przez personel.

## **Biuro Kontroli CUDW postanawia:**

- a) prowadzić bardziej udoskonalony system opracowywania syntez miesięcznych,
- b) opracować i wprowadzić w życie zarządzenie zmieniające dotychczasowy tryb nadsyłania do Biura Kontroli wniosków pokontrolnych z terenowych Inspektoratów,
- c) kontynuować zapoczątkowane już odprawy inspektorów kontroli i pogłębiać poruszoną na tych odprawach tematykę samokształceniową,
- d) podzielić się swoimi doświadczeniami z terenowymi Inspektoratami Kontroli, celem jeszcze większego niż dotychczas zacieśnienia współpracy,
- e) wzmocnić dotychczasowe tempo pracy w celu wykonania zobowiązań.

W zobowiązaniach indywidualnych Ob. Swiackiewicz — opracuje projekt Zarządzenia Prezesa Rady Ministrów w sprawie zakresu działania kontroli CUDW.

T. Piątkowski — opracuje wytyczne w sprawie metod i stylu pracy Terenowego Aparatu Kontroli w dostosowaniu do organizacji CUDW.

## **I. Zespół Inspektorów rewizyjnych**

Ob. Hoffnung, Stułka, Rusko, Popieluch:

- a) przeprowadzą systematyczną kontrolę Centrali Handlowo-Technicznej,
- b) ukończą kontrolę planową DPM w Jeleńskiej Górze i Wrocławiu.

## **II. Wydział Organizacji i Planów**

- a) ref. H. Serzysko i P. Pośnik uporządkują sprawy karne, i po dodatkowej weryfikacji złożą je do archiwum DPM — Katowice, Gliwice, Poznań, Łódź i Gdańsk.

## **III. Sekretariat**

Hanna Wypychówna — założy kartotekę dla 3 dyrekcji przemysłu miejscowego.

Spośród pracowników Biura Kontroli został wyłoniony Komitet Współzawodnictwa dla sprawowania kontroli wykonania zobowiązań w osobach: H. Wypychówna i H. Serzysko.

Jednocześnie pracownicy Biura Kontroli wezwali wszystkie Departamenty Biura, Wydziały i Samodzielne Referaty do podjęcia zobowiązań.

## **Departament Zaopatrzenia i Zbytu**

- 1) Departament usunie wszystkie zaległości powstałe na skutek przejścia kompetencji Departamentu Drobного Przemysłu i Rzemiosła PKPG przez Centralny Urząd Drobnej Wytwórczości,
- 2) doszkoli młode siły pracownicze przez pracowników starszych,
- 3) usprawni i pogłębi pracę zawodową w tym resorcie,
- 4) wzmocni czujność nad działalnością podległych CUDW-owi Central Spółdzielczych w zakresie prawidłowego wykonywania planów produkcyjnych.

## **Wydział Produkcji**

- 1) Odtworzy na podstawie materiałów z PKPG całkowitą dokumentację wszystkich spółdzielni w Polsce z rozbiciem na branże, z uwzględnieniem profilu produkcyjnego, parku maszynowego, stanu zatrudnienia,
- 2) ureguluje współpracę na odcinku produkcyjnym pomiędzy Związkiem Spółdzielni Pracy a Centrosanem,
- 3) uruchomi produkcję uchwytów do ostrzenia żyletek.

## **Wydział Organizacyjny**

- 1) Ustali ścisły kontakt i współpracę z Centralami.
- 2) Opracuje w porozumieniu z PKPG uproszczony bardziej operatywny tryb wydawania opinii w sprawie powstania nowych spółdzielni nieobjętych planem na rok 1950.
- 3) Uporządkuje akta z PKPG celem operatywnego załatwienia spraw będących w toku załatwienia.

## **Wydział Zbytu w Departamencie Przemysłu Miejscowego**

- 1) Pomoże nowopowstałej Dyrekcji Przemysłu Miejscowego w Warszawie w sporządzaniu wszelkich sprawozdań (planów) z obrotu towarowego.
- 2) czuwać będzie nad rozładowaniem w dyrekcjach przemysłu miejscowego magazynów gotowej produkcji i upłynni je do dnia 31.XII.1950.
- 3) wykorzysta wszelką makulaturę nadającą się do brudnopisów, co pozwoli zaoszczędzić papier w ramach przydziału miesięcznego.

Podjęwszy te czynności pracownicy CUDW pragną stanąć w szeregach budowniczych Socjalizmu i Pokoju.

# W obliczu sporządzenia planu gospodarczego drobnej wytwórczości na rok 1951

## O zasadniczy przełom w metodach planowania

Od Kongresu Zjednoczeniowego Partij Robotniczych weszliśmy zdecydowanie na drogę wprowadzenia zaktywizowanych mas pracujących do bezpośredniego udziału w kierowaniu życiem gospodarczym. Celem powiązania terenu z centralnymi władzami jest między innymi — utworzenie pięciu ministerstw przemysłowych, szeregu centralnych zarządów przemysłowych, jednolitych terenowych organów władzy państwowej i wreszcie terenowej rozbudowy powiatowych i wojewódzkich Komisji Planowania Gospodarczego.

Wyrazem tego, a jednocześnie wynikiem planowania terenowego jest ostatnia zmiana w podziale administracyjnym państwa, polegająca na utworzeniu nowych województw w dostosowaniu do potrzeb administracji gospodarczej.

Wyzwalają się nieujawnione dotychczas siły, o niebywałym potencjale dynamicznym, które niewątpliwie wpłyną na rozwój życia gospodarczego.

Klasa robotnicza w swoim dynamizmie i możliwościach przewyższa najśmielsze nieraz odgórne ustalone plany. Budując podstawy socjalizmu musimy dziś mocno oprzeć się na terenie. Tego też domaga się ustrój rad narodowych. Ale jeśli dotyczy to wszystkich dziedzin życia gospodarczego i kulturalnego, to przede wszystkim z całą stanowczością wystąpić winno w walce z przerostami biurokratyzmu w drobnej wytwórczości.

Zasadą w drobnym przemyśle jest planowanie terenowe. W tej dziedzinie musi się dokonać zasadniczy przełom w nastawieniu centralnych jednostek planujących przy opracowaniu planu gospodarczego na r. 1951. Przełom ten już się dokonuje, znajdując wyraz w ustawodawstwie dotyczącym planowania terenowego, oraz instrukcjach o sporządzaniu planów gospodarczych.

Wynikają z tego ogromne korzyści dla gospodarstwa narodowego, a tempo rozwoju gospodarczego poszczególnych terenów, zwłaszcza dotychczas zaniedbanych, jeszcze bardziej wzrośnie. Istota tego przełomu polega na tym, że kierownictwa zakładów, przedsiębiorstw, spółdzielni oraz okręgowe organa centralnych jednostek w zakresie drobnego przemysłu i uspołecznionego rzemiosła muszą się ściśle

związać z terenowymi organami jednolitej władzy państwowej, czasami nawet ściślej, niż ze swymi organami nadrzędnymi.

## Zakres planowania terenowego w przemyśle drobnym

Wytyczne i instrukcje do opracowania planu 6-letniego poddały planowaniu terenowemu całą dziedzinę przemysłu drobnego. Były to dziedziny przemysłu, które organizacyjnie podlegały dyrekcjom przemysłu miejscowego, związkom samorządowym, oraz takim centralom, jak: Centrala Ogrodnicza, Centrala Spółdzielni Mleczarsko-Jajczarskich, Związek Spółdzielni Spożywców, Centrala Rolnicza Spółdzielni „Samopomoc Chłopska“, Centrala Rzemieślnicza, Centrala Spółdzielni Inwalidów, Centrala Przemysłu Ludowego i Artystycznego, Związek Spółdzielni Pracy. Mimo wielu niedociągnięć, wynikających głównie z tempa prac i częstokroć braku należytego zrozumienia dla planowania terenowego u jednostek centralnych.

Uzyskane na tej drodze przekroje wojewódzkie planów pozwoliły na pożyteczną i niezbędną koordynację terenową rozwoju gospodarczego w poszczególnych działach gospodarki, oraz ustalenie właściwych propozycji rozwojowych poszczególnych województw.

Obecnie wchodzimy w okres intensywnych prac nad planem gospodarczym na rok 1951. Instrukcje kładą wielki nacisk na konieczność terenowego zaplanowania rozwoju przemysłu drobnego w ogóle, a w szczególności drobnego przemysłu państwowego, do którego wchodzi dziś — po zorganizowaniu terenowych organów jednolitej władzy państwowej — zarówno przemysł podległy dyrekcjom przemysłu miejscowego jak i były przemysł samorządowy (przeważnie przemysł materiałów budowlanych) podległy obecnie Ministerstwu Gospodarki Komunalnej, oraz przemysł spółdzielczy i wytwórczość rzemieślnicza podległe centralom, podporządkowanym z kolei Centralnemu Urzędowi Drobnej Wytwórczości.

Te grupy przemysłu drobnego w świetle instrukcji obowiązujących muszą być planowane terenowo, tzn., że decydujący głos posiadają terenowe organy jednolitej władzy państwowej, a więc wojewódzkie i powiatowe rady narodowe (organy wykonawcze prezydium Rad Narodowych i Komisji Planowania Gospodarczego).

Inne dziedziny przemysłu drobnego, zwłaszcza spółdzielczego — tak, jak je ujmował Plan 6-letni, muszą być również planowane w przekrojach terenowych w ścisłym porozumieniu z terenowymi organami jednolitej władzy państwowej.

Wynika to ze struktury planu 6-letniego i planów rocznych. Trzeba przede wszystkim podkreślić wielkie znaczenie planowania terenowego w państwowym przemyśle drobnym, zarówno podległemu Centralnemu Urzędowi Drobnej Wytwórczości jak i Ministerstwu Gospodarki Komunalnej, — a to ze względu na ich doniosłą rolę w przebudowie struktury gospodarczo społecznej poszczególnych terenów.

### **Zasady planowania terenowego**

W chwili, kiedy stoimy przed terminowym zadaniem opracowania szybko i dobrze planu gospodarczego na rok 1951, kiedy jesteśmy obciążeni przestrzeganiem wielu dość szczegółowych instrukcji i formularzy, oraz różnych nieprzekraczalnych terminów, warto jest omówić ważniejsze zasady, na których oprze się planowanie drobnej wytwórczości w swej linii zasadniczej, która wymaga dokładnego sprecyzowania.

Na ogół są to dwojakiego rodzaju zasady: pierwsza o przewadze momentów rzeczowych, a druga o przewadze momentów formalnych. Łączą się one ściśle ze sobą i służą jednemu celowi — aktywizacji terenowych sił wytwórczych oraz wykorzystaniu rezerw surowcowych dla zwiększenia produkcji i zatrudnienia.

#### **1. Związek kierownictwa i załogi zakładu z miejscowym aktywem**

Jako pierwszą należy stosować zasadę, że każda załoga warsztatu produkcyjnego łącznie z kierownictwem bierze czynny udział w opracowaniu planu swego zakładu. Ten moment jest najważniejszy do zainteresowania miejscowego, aktywu i wciągnięcia go do pracy. Zespół pracowniczy może lepiej znać możliwości produkcyjne zakładu niż kierownictwo. Plan winni tworzyć ludzie, którzy go będą wykonywać. Plan zakładowy winien być też przedmiotem obrad miejscowej organizacji związkowej, partyjnej oraz miejscowej rady narodowej, lub jej prezydium.

Współzawodnictwo, racjonalizatorstwo, nowatorstwo, współdziałanie z miejscowym aktywem społecznym i politycznym mogą w dużym stopniu zadecydować o wielkości planu i jego wykonaniu.

Dzięki takiemu postawieniu sprawy plan nie tylko przestanie być martwą literą dla załogi, ale stanie się dla niej sprawą żywą i bliską.

#### **2. Współpraca zakładu z powiatowymi radami narodowymi**

Drugą zasadą powinno być przekazywanie projektu planu do referentów przemysłowych

prezydiów właściwej powiatowej lub miejskiej rady narodowej. Kierownictwo zakładu winno im dostarczać wszelkie informacje potrzebne do oceny projektu planu.

W powiatowej radzie narodowej odbywa się pierwsza koordynacja planu w danej grupie przemysłowej i koordynacja z planami w innych grupach planowanych również terenowo; np. plan przetwórstwa rolniczego z planem produkcji rolniczej. Z uzgodnieniem tego mogą wynikać ważne wnioski do poprawek projektu planu w tym lub innym kierunku.

Kierownictwo zakładu i załoga, robią plan na miarę swoich najlepszych chęci, woli i wiedzy, ale równocześnie muszą się czuć współodpowiedzialni za harmonijny, ogólny rozwój gospodarczy danego terenu, muszą wykonać poprzez swój plan zadania ściśle na dany teren przeznaczone. Tego domaga się dialektyczna metoda planowania, która polega na rozpatrzeniu zagadnienia na tle wszystkich powiązań i współzależności, oraz na tle przewidywanej dynamiki rozwojowej nie tylko jednego zakładu, ale całego zespołu zakładów na określonym terenie.

Jest to tym ważniejsze, że już przy opracowaniu planu na rok 1951 powiatowa Rada Narodowa poprzez swoich przedstawicieli bierze udział w przyjmowaniu planów i ich ocenie na szczeblu wyższym, a w przyszłości z chwilą powołania powiatowych i miejskich komisji planów gospodarczych, będzie też brała pełniejszy udział w koordynacji i opracowaniu planów na szczeblu powiatowym.

#### **3. Współpraca organów okręgowych z Woj. Radami Narodowymi**

Trzecią zasadą przy sporządzeniu planu na rok 1951 winno być sporządzanie go na szczeblu wojewódzkim w ujęciu zbiorczym przez dyrekcje przemysłu miejscowego, związki branżowe, (wydział gospodarki komunalnej) i inne organa okręgowe drobnej wytwórczości w oparciu o projekty planów zbiorczych w przekrojach powiatowych. Projekty planów w ten sposób ujęte ułatwiają wgląd w teren i ich ocenę z punktu widzenia postulatu aktywizacji terenu itp.

Taki zbiorczy projekt planu w przekroju powiatowym winien być załącznikiem do zbiorczego planu wojewódzkiego dla wydziału przemysłu przy prezydium właściwej woj. rady narodowej. Na tej podstawie Woj. Wydział Przemysłu będzie mógł szybciej i z większą łatwością przeprowadzić koordynację projektu planu w skali wojewódzkiej i sporządzić właściwy zbiorczy projekt planu wojewódzkiego dla całej drobnej wytwórczości.

Plan ten skoordynowany następnie z planem wojewódzkim w innych działkach gospodarki narodowej w Woj. Komisji Planowania Gospodarczego i zobowiązany przez Prezydium Woj. Rady Narodowej wchodzi w skład Naro-



dowego Planu Gospodarczego w postaci przekrojów wojewódzkich i wskaźników rozwoju gospodarczego województw.

Zasada ta jest bardzo ważna i nie można z niej zrezygnować tym bardziej, że każdy plan roczny po uchwaleniu go przez Sejm Ustawodawczy, będzie następnie opracowany zespołowo na szczeblu wojewódzkim właśnie w przekrojach powiatowych. Dzięki przejściu i przestrzeganiu tej zasady uniknie się wielu trudności przy wykonaniu tego zadania.

Dyrekcja Przemysłu Miejscowego i inne organa central nie mogą zapominać, że w zakresie swojej działalności gospodarczej zostały w dużym stopniu podporządkowane wojewódzkim i powiatowym radom narodowym które właściwie na podstawie projektów planów ustalają i korygują wstępnie wymienione plany, a ostatecznie po uchwale sejmowej. One też sprawują kontrolę nad wykonaniem tych planów i są za to odpowiedzialne.

W związku z tym wskazane jest, aby organy planowania w poszczególnych pionach organizacyjnych zapoznały się dokładnie z niedawno wydanymi przepisami o zakresie działalności rad narodowych i terenowych komisji planowania gospodarczego przy Prezydium Rad Narodowych. Oprócz tych trzech ważniejszych zasad, raczej natury formalnej, ale niezmiernie ważnej, dla planowania terenowego, należy jeszcze wskazać na pewne metody planowania terenowego.

#### **4. Równomierniejsze rozmieszczenie zakładów w terenie**

Jednym z warunków jest postulat równomiernego rozmieszczenia i kształtowania produkcji w terenie z punktu widzenia aktywizacji terenów gospodarczo zaniedbanych.

Planowanie terenowe winno dokładnie opierać się na analizie terenu. Stąd też pochodzi związek planowania przemysłu drobnego z planowaniem terenowym oraz podporządkowanie go radom narodowym. Władze terenowe są zdolne i obowiązane wskazać najlepsze, najbardziej pożądane z punktu widzenia aktywizacji wnioski i z tego też względu trzeba z nimi ściśle współpracować zarówno przy ustalaniu projektów planów, jak i przy ich wykonaniu. One posiadają wszystkie elementy życia gospodarczego danego terenu i one tylko są zdolne patrzeć na teren jako na pewną całość gospodarczą.

#### **5. Wykorzystanie rezerw surowcowych**

Następnym warunkiem w planowaniu drobnej wytwórczości zwłaszcza państwowego przemysłu miejscowego, jest bazowanie na wykorzystaniu rezerw surowcowych ograniczonych i nieograniczonych, szczególnie miejscowych po-

kładów mineralnych do produkcji materiałów budowlanych. Produkcja tych materiałów winna zaspokoić w pełni miejscowe zapotrzebowanie, wynikające z planów inwestycyjnych.

Drugim takim niewykorzystanym surowcem miejscowym, na którym może i powinien rozbudować produkcję miejscową, przemysł państwowy są duże pokłady torfu (przemysł chemiczny, ściółka torfowa, płyty izolacyjne itp.). To samo dotyczy surowców odpadowych przemysłu kluczowego, oraz produkcji artykułów innych, których brak odczuwa się na danym rynku miejscowym. Wymaga to ścisłej współpracy z miejscowymi organami rad narodowych.

#### **6. Wykorzystywanie rezerw sił roboczych**

Podobny aspekt ma też zasada wykorzystania rezerw sił roboczych. Państwowy przemysł miejscowy musi iść do tych sił obok innych pionów organizacyjnych drobnej wytwórczości. Zagadnienie to posiada charakter społeczno-polityczny z punktu zwiększenia ilości uświadomionej klasy robotniczej zwłaszcza na terenach rolniczo przeludnionych.

#### **7. Wykorzystanie rezerw pomieszczeń budowlanych**

Istnieje wreszcie postulat wykorzystania przez przemysł drobny istniejących jeszcze na niektórych terenach rezerw lub dogodniejszych ogólnych warunków mieszkaniowych np. w małych miasteczkach i osadach rolniczych. Przemysł drobny może i powinien iść do ludzi i do mieszkań.

Wszystkie te wymienione zasady, które stosuje się i przestrzega w planowaniu terenowym mówią o konieczności zwrócenia uwagi na poszukiwanie niewykorzystanych rezerw ludzkich, surowcowych, mieszkaniowych i technicznych; do tych rezerw należy dotrzeć i planowo zaktywizować. Pamiętać należy tylko o stosowaniu pierwszych trzech głównych zasad formalnych, na których należy oprzeć planowanie terenowe w drobnym przemyśle.

Pamiętając o tych zasadach, stosując dialektyczną metodę planowania terenowego, wyciągając konsekwencje praktyczne z systemu rad narodowych — socjalistyczny przemysł drobny potrafi na pewno postawić należyte zadania w planie na rok 1951. To z kolei pozwoli uzyskać na koniec planu sześcioletniego znaczne osiągnięcia zwłaszcza na tych terenach, do których przemysł kluczowy nie może dotrzeć, a ponadto przyczyni się do ugruntowania od strony gospodarczej nowego ustroju rad narodowych w terenie.

## O przyspieszenie obiegu środków obrotowych

Zadaniem gospodarki planowej jest opracowywanie planów odcinkowych, zakładowych, branżowych i całych gałęzi gospodarczych, łączenie ich następnie w jeden plan ogólnopństwowy, który przewiduje gospodarkę wszystkich dziedzin naszego życia. Gospodarka planowa ma na celu zwiększenie wydajności, poprawę jakości i najwyższe wykorzystanie będących w dyspozycji środków produkcji.

Każde przedsiębiorstwo posiada pewną sumę środków obrotowych, które służą do prowadzenia gospodarki w danym przedsiębiorstwie. Środki obrotowe są to takie wartości materiałowe — w odróżnieniu od środków trwałych — które nie przebywają stale w przedsiębiorstwie, lecz w wyniku wykonywania produkcji lub usług zmieniają swoją formę, przechodzą kolejno przemiany i w końcu wychodzą z przedsiębiorstwa, które zasilane jest znowu nowymi środkami.

Do środków obrotowych zalicza się: surowce, materiały pomocnicze, półfabrykaty, wyroby gotowe, przedmioty małowartościowe, środki pieniężne w kasie i bankach, należności u odbiorców i innych dłużników, zaś środkami majątku trwałego są place i tereny, budynki i budowle wszelkiego rodzaju, maszyny i urządzenia, aparaty, uzbrojenia terenu.

Jasne jest, że majątek umieszczony w środkach obrotowych jest zamrożony i nie może być użyty do innych celów, dlatego też należy dążyć do tego, aby suma tych zamrożonych środków była jak najniższa.

W zrozumieniu doniosłości tego zagadnienia cały przemysł i handel państwowy podejmuje starania, aby wyzwolić z obrotu maksymalne sumy, które by mogły być użyte do nowych zadań, mających na celu wzmocnienie naszej gospodarki.

Drogi do osiągnięcia tego celu to upłynnienie zbędnych remanentów i przyspieszenie obiegu środków obrotowych.

Przemysł miejscowy w zrozumieniu wagi tego zagadnienia włącza je do swoich codziennych zadań.

Celem niniejszego artykułu jest krótkie zapoznanie czytelnika z tematem, aby mógł on zrozumieć ważność sprawy i sposób w jaki należy ją realizować.

Każde przedsiębiorstwo przemysłowe dla wykonania swych zadań potrzebuje surowiec i materiał, z którego wytwarzane są wyroby gotowe. Ilość tego surowca i materiału powinna być wielkością proporcjonalną do wielkości produkcji i do ustalonego zużycia materiału na jednostkę wyrobu. Powinno się również brać

pod uwagę możliwość zakupu, dostawy surowców, materiałów i ustalić w związku z tym okres na jaki surowce i materiały powinny znajdować się w zapasie. Okres taki nazywa się normatywem zapasu, przy czym oblicza się go w dniach. Zarówno normy zapasu jak i normy zużycia powinny być zatwierdzane przez komórki nadrzędne.

W praktyce, przedsiębiorstwa przemysłowe nie stosują powyższej metody dla normatywów zapasu, gdyż kierownicy tych przedsiębiorstw, kierując się patriotyzmem lokalnym, pragną zaopatrzyć swój zakład pracy w maksymalne zapasy materiałowe, aby nie mogło być nawet najmniejszej możliwości braku materiałów do produkcji. Postępowanie takie nie nasuwałoby zastrzeżeń, gdyby kraj nasz posiadał nieograniczoną ilość surowców i materiałów, gdyby nie było stałej odbudowy i rozbudowy przemysłu i związanego z tym kolosalnego zapotrzebowania na wszelkiego rodzaju surowce i materiały i gdyby nie zamrażało ono bez potrzeby nadmiernych środków obrotowych, które mogły być użyte dla innych nie mniej poważnych zadań państwowych. Należy z całą surowością tepić podobne metody i wpoić kierownikom zakładów pracy zasadę nie przeciążania magazynów i składów przedsiębiorstwa zbytecznymi zapasami, które w niektórych drażliwych wypadkach zabezpieczają zaopatrzenie zakładu pracy na kilka, a nawet kilkanaście lat.

Pierwszym zatem zadaniem zakładów pracy jest rewizja swych zapasów materiałowych i zgłoszenie nadmiernych ilości komórkom nadrzędnym do upłynnienia. Z pewnością znajdzie się cały szereg innych zakładów społecznych, które odczuwają brak właśnie takich surowców i materiałów, które w danym zakładzie są całkowicie zbędne lub znajdują się w ilości nadmiernej.

Drugim etapem jest opracowanie norm, a mianowicie: norm zużycia surowców i materiałów na jednostkę produkcji, norm opartych na podstawach techniczno-naukowych i na doświadczeniu przodujących robotników, którzy usprawnili swą pracę i ustalili możliwość najoszczędniejszego używania surowców i materiałów bez wpływu na pogorszenie jakości. Po opracowaniu i zatwierdzeniu norm zużycia surowców i materiałów należy opracować normatywy zapasów, przy czym ustalenie ich powinno być zrealizowane — jak już wspomniano wyżej — na podstawie ilościowego planu produkcyjnego, ustalonej normy zużycia i częstotliwości dostaw surowców i materiałów, przy czym normatywy mogą być różne w zależności od rodzaju surowca lub materiału.

Gdy normatywy te zostały już opracowane i magazyny surowców i materiałów zostały do nich dostosowane przez upłynnienie zbędnych remanentów, należy dążyć do zmniejszenia normatywów bez narażenia przedsiębiorstwa na przestoje wskutek braku materiałów. Osiąga się to drogą wprowadzenia usprawnień i poprawy organizacji pracy i produkcji opartych na bogatym doświadczeniu przodowników pracy. Osiągnięcia takie nazywamy przyspieszeniem obiegu środków obrotowych w fazie zapasów materiałowych.

Surowce i materiały oddawane są do przetworu i wtedy przekształcają się w roboty w toku, tj. w materiały znajdujące się w toku produkcji. Również w tej fazie cyklu obrotowego tkwią pewne, ściśle określone wartości materiałowe i drogą usprawnień, racjonalizacji i udoskonaleń można by przyspieszyć cykl produkcyjny i w ten sposób wyzwolić pewne sumy z obrotu. Po wyprodukowaniu gotowe wyroby przechodzą do składów i stąd powinny być rozprowadzone do odbiorców. Od sprawności i organizacji składów, ekspedycji i od sprężystości kierownictwa zależy czasokres, w którym wyroby gotowe przebywają bezużytecznie w magazynach. Jasne jest, że drogą niewielkich zresztą usprawnień organizacyjnych można znacznie skrócić ten czasokres i w ten sposób wyzwolić znaczne kwoty tkwiące w tej fazie cyklu obrotowego.

Istnieje jeszcze faza ściągania należności, które niejednokrotnie są tak wielkie, i przez tak długi okres realizowane, że zamrażają olbrzymie sumy środków obrotowych. Skrócenie tego okresu jest możliwe do osiągnięcia przez przyspieszenie wysyłki awizów, fakturowanie, składanie faktur do inkasa bankowego, co spowoduje zmniejszenie potrzeb środków obrotowych i pozwoli przedsiębiorstwu na zrezygnowanie z ponad normatywnych kredytów bankowych, które poza absorbowaniem środków państwowych — narażają przedsiębiorstwo na dodatkowe koszty odsetek, zwiększając w ten sposób koszty własne produkcji, zmniejszając rentowność przedsiębiorstw.

Tymczasem, przedsiębiorstwa przemysłu miejscowego w odpowiedziach swych na wezwanie departamentu do skrócenia okresu inkasowego i usprawnienia prac związanych z fakturowaniem i awizowaniem, wskazują na poważne trudności obiektywne i niemożliwość usprawnienia pracy na tym odcinku.

Jako główną przyczynę trudności wskazują dyrekcje wojewódzkie na przetrzymywanie przez pocztę pism zakładów pracy, rozsianych w terenie, zawierających awiza o wysyłce towarów, na podstawie których dyrekcja wystawia faktury i przesyła je do inkasa bankowego

Po przeanalizowaniu zagadnienia wydaje się, że przede wszystkim opóźnienia następują na skutek nieprzestrzegania terminów przy wysyłaniu awiza. Wypadki jaskrawego opóźnienia w dostarczaniu przez pocztę należy zgłaszać dyrekcji przemysłu miejscowego, jeśli usprawniona zostanie ekspedycja, wysyłka poczty i samo fakturowanie, to z łatwością uda się skrócić okres ten o kilka dni, co wpłynie na wyzwolenie poważnych, mających znaczenie dla gospodarki narodowej sum środków obrotowych.

Każde przedsiębiorstwo posiada pewną sumę gotówki w kasie i bankach, przeznaczoną na najbliższe potrzeby. Suma ta w zasadzie nie powinna przewyższać zapasu gotówki na dokonanie najbliższych wypłat i norma tego zapasu powinna stanowić równowartość kilkudniowych nakładów.

Utrzymywanie nadmiernych zapasów takiej gotówki niepotrzebnie zamraża środki obrotowe, które mogłyby zostać użyte na pokrycie niedoborów gotówkowych innych przedsiębiorstw.

Jak widać z powyższych rozważań, drobnymi, pozornie niewiele znaczącymi środkami można znacznie usprawnić działalność przedsiębiorstw w zakresie przyspieszenia obiegu środków obrotowych, co pociąga za sobą poważne skutki w postaci wyzwolenia znacznych kwot dla gospodarki narodowej.

Należy pamiętać, że umiejętne analizy bilansów przedsiębiorstw odkrywa wszystkie braki i niedociągnięcia kierownictwa zakładów i umożliwia ich naprawę. Przeanalizowanie bilansu wystarczy, aby ustalić, w którym miejscu znajduje się „wąskie gardło“ przedsiębiorstwa i gdzie należy działalność usprawnić.

Odnosi się to w szczególności do ustalenia cyklu obrotowego w przedsiębiorstwie i dlatego należy dbać również o to, aby bilanse były prawidłowe i w terminie sporządzane, co umożliwi wykrywanie braków i ich usunięcie.

Przedsiębiorstwa przemysłu miejscowego odgrywają poważną rolę w życiu gospodarczym kraju, gdyż zadaniem ich jest uzupełnienie kluczowego przemysłu państwowego, a ponadto wykorzystanie zasobów miejscowych, co nie zawsze jest dla przemysłu kluczowego możliwe.

Przemysł miejscowy bierze żywy udział we wszystkich poczynaniach inicjowanych przez klasę robotniczą i działalność jego przynosi dużą korzyść państwu i społeczeństwu; trzeba więc, aby włączył się również do szeroko rozwijającego się ruchu o wyzwolenie środków obrotowych, przeanalizował dokładnie obecny stan rzeczy, zaprojektował zadania na najbliższą przyszłość i konsekwentnie dążył do ich realizacji.

# Przemysł Miejscowy w walce o przekroczenie planów produkcji i akumulacji

Plan produkcji uspołecznionej drobnej wytwórczości na rok 1950 przewiduje jej wzrost o 67%. Plan 6-letni przewiduje w następnych latach jeszcze większe tempo tego wzrostu, co może nastąpić po pokonaniu dziś jeszcze istniejących trudności, jak: brak dostatecznie mocnej i jednolitej bazy organizacyjnej, brak dotychczas pełnego zrozumienia i dbałości władz terenowych, oraz niewłaściwe ocenianie zakresu i tempa rozwoju drobnej wytwórczości na danym terenie (z wypowiedzi min. E. Szyra na IV Plenum KC PZPR).

Zagadnienia ekonomiczne i organizacyjne drobnej wytwórczości omawiane były w drugim dniu ogólnokrajowej konferencji dyrektorów naczelnych i technicznych przemysłu miejscowego w Jeleniej Górze, na której Prezes Centralnego Urzędu Drobnej Wytwórczości A. Zebrowski przeanalizował zadania przemysłu miejscowego w związku z ostatnią Uchwałą Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów o dodatkowym planie akumulacji środków obrotowych.

Uchwała ta nakłada również na przemysł miejscowy poważne obowiązki, których realizacja może być zapewniona pod warunkiem włożenia maksymalnego wysiłku w pracę nad racjonalnym wykonaniem planów produkcyjnych i inwestycyjnych.

Jak wynika ze złożonych sprawozdań nie wszystkie dyrekcje przemysłu miejscowego należycie zrozumiały swoje zadania, gdyż kwietniowy plan produkcji w kilku dyrekcjach został wykonany zaledwie w 84 — 96%.

Takie wyniki wykonawstwa nie są niczym usprawiedliwione i na przyszłość są niedopuszczalne, muszą być szybko przeanalizowane przez narady wytwórcze w zakładach i dyrekcjach po czym musi nastąpić dociągnięcie do pełni i przekroczenie planu. Wykonanie bowiem planu jest obowiązkiem ustawowym, a właściwa i terminowa korekta planów jest dopuszczalna w wypadkach specjalnie uzasadnionych. Główną przyczyną jednak złych wyników jest niewłaściwy styl pracy w zakładach.

Istnieje jeszcze wiele placówek przemysłowych, które dla wykonania i przekroczenia planów produkcyjnych stosują pracę zrywami, pracę nie rytmiczną nie opartą o codzienne harmonogramy.

Jeśli nawet w takich zakładach pracy plany produkcyjne są wykonywane, względnie nawet przekraczane, wynika to często ze zwiększonego wysiłku w końcu okresu sprawozdawczego, tj. wtedy, gdy kierownictwo zakładu przekona się,

że dotychczasowe wyniki grożą załamaniem się wykonania planu. W takich wypadkach wykonanie planu świadczy, że w danym zakładzie wytwórczym czy usługowym są znaczne rezerwy, które mogłyby być należycie wykorzystane, gdyby praca odbywała się systematycznie, stale na jednakowo wysokim poziomie, czy oparta na z góry ułożonym harmonogramie.

Rezerwy te w oparciu o analizę wykonania planu za I kwartał 1950 r. prezes A. Zebrowski określił orientacyjnie w przemyśle miejscowym na 30%.

Inną przyczyną powodującą niewykonanie planów produkcyjnych lub niski bardzo % ich przekroczenia jest niedostateczne nastawienie i zorganizowanie załóg do współzawodnictwa zespołowego i indywidualnego, a także zbyt mała aktywność załóg w opracowywaniu planów produkcyjnych i kontroli ich wykonania.

W każdym zakładzie pracy powinny odbywać się w ustalonych terminach narady wytwórcze załogi, a w większych zakładach narady wytwórcze najaktywniejszych członków załóg.

Przedmiotem obrad narad wytwórczych powinny być:

dyskusja nad planami produkcyjnymi, która z pewnością doprowadzi do odpowiedniego ich napięcia, gdyż fachowcy i wykwalifikowani robotnicy znajdą niedociągnięcia w projektowanych planach i potrafią je właściwie skorygować;

omówienie wszelkiego rodzaju trudności wynikających w toku produkcji, których usunięcie przy udziale wypróbowanych robotników stanie się realne;

zgłaszane przez robotników usprawnienia;

zagadnienia higieny i bezpieczeństwa pracy, które podnoszą jej wydajność;

normy wydajności pracy, których opracowanie jest konieczne ze względu na właściwe płace robotników;

normy zużycia surowców i materiałów;

proponowane przez robotników czynności mające na celu zastosowanie racjonalnych oszczędności;

sprawy konserwacji, remontu i obsługi maszyn, wreszcie

sprawy dotyczące poprawy jakości produkcji i jej kontrola.

Gdyby wszystkie zakłady pracy przemysłu miejscowego wprowadziły i stosowały system dobrze prowadzonych narad wytwórczych, to niewątpliwie odbiłoby się to na osiągnięciach produkcyjnych zarówno w zakresie ilości i ja-

kości produkcji, uzyskania maksymalnych oszczędności i akumulacji środków obrotowych.

Ruch współzawodnictwa pracy—tej szlachetnej rywalizacji świadomych swych zadań mas robotniczych — posiada kolosalne znaczenie dla wykonania i przekroczenia planów.

Ruch ten zapoczątkowany w 1947 r. w formie współzawodnictwa indywidualnego w miarę swego rozwoju przybiera coraz to nowe formy, z których ostatnią jest współzawodnictwo długoterminowe.

Ma ono na celu nie tylko indywidualne wyuczyny wyrażające się wykonaniem norm produkcyjnych w kilkaset procentach, lecz stałe systematyczne przekraczanie ustalonych norm.

Ta akcja przy masowym udziale klasy robotniczej wyraża się mocnym przekroczeniem planów i przyśpieszeniem ich wykonania. Przedstawiciele dyrekcji przemysłu miejscowego jako usprawiedliwienie trudności w wykonaniu planów produkcyjnych wysuwali trudności surowcowe. Prezes Zebrowski podkreślił, że te trudności wynikają często z niewłaściwego zrozumienia roli przemysłu miejscowego.

Zadaniem przemysłu miejscowego nie jest dublowanie produkcji przemysłu kluczowego, lecz produkcja towarów w takim asortymencie, którego nie wytwarza przemysł kluczowy, a przede wszystkim oparcie produkcji na odpadkach, surowcach zastępczych oraz surowcach miejscowych. Z analizą wykonawstwa, która jest momentem wyjściowym do poprawy działalności zakładów pracy i dalszego planowania wiąże się sprawozdawczość.

Sprawozdawczość w przemyśle miejscowym nie jest dotychczas właściwie ustalona, ani pod względem terminów, które są zbyt oddalone od okresu operacyjnego.

W celu zapewnienia operatywnej kontroli wykonania planów produkcyjnych, Prezes Zebrowski zapowiedział ukazanie się nowego zarządzenia dotyczącego sprawozdawczości dekadowej. Zarządzenie to już się ukazało jako zarządzenie Nr 14 Centralnego Urzędu Drobnej Wytwórczości.

Komitet Ekonomiczny Rady Ministrów ustalił wysokość dodatkowej akumulacji środków obrotowych dla przemysłu miejscowego na sumę zł 748 mil.

Po przeprowadzeniu wnikliwej analizy tego planu Prezes Zebrowski stwierdził na naradzie jeleniogórskiej, że suma ta bez szczególnych trudności mogłaby być podniesiona do 1 miliarda złotych, przy czym w praktyce powinno się okazać, że przy właściwym podejściu załóg i kierownictwa zakładów, suma ta zostanie przekroczona, jeśli wszystkie sprzyjające warunki wykonania zostaną uwzględnione.

Jak wiadomo nadmierne środki obrotowe tkwiące w uspołecznionych zakładach pracy

znajdują się w różnych fazach cyklu obrotowego i dlatego ważne jest przeanalizowanie potrzeb zakładów pracy na środki obrotowe w każdej z tych faz.

Pierwszym zasadniczym warunkiem do uwolnienia jak największych sum z obrotu jest ustalenie zużycia surowców, materiałów, energii i oparcie o te normy obowiązujących normatywów zapasów materiałowych. Zadanie norm nie jest jeszcze opracowane w przemyśle miejscowym; normy jeśli nawet są — to wymagają skorygowania.

Bojowym więc zadaniem przemysłu miejscowego powinno być opracowanie norm zużycia względnie rewizja i korekta norm dotychczas stosowanych.

Ustalenie cyklu dostaw surowców i materiałów umożliwi obliczenie wysokości zapasów materiałowych.

Nie jest tajemnicą, że obecnie zapasy w wielu zakładach znajdują się w nadmiernych ilościach, względnie są magazynowane materiały całkowicie zbędne dla danego zakładu.

W warunkach planowej gospodarki jest to wysoce szkodliwe, gdyż zamraża środki obrotowe zakładów pracy i to często w takim materiale, którego brak w innym zakładzie. Taki stan rzeczy hamuje produkcję.

Należy zatem jak najprędzej przystąpić do zgłoszenia i rozładowania zbędnych zapasów materiałowych; w tej sprawie Centralny Urząd Drobnej Wytwórczości okaże daleko idącą pomoc. Istnieją również w wielu zakładach nadmierne zapasy gotowych wyrobów co wynika ze złej organizacji zbytu i ekspedycji.

Celem uniknięcia zamrożenia środków w formie gotowych wyrobów, należy przeprowadzić analizę potrzeb rynku i dalszą produkcję do tych potrzeb ściśle dostosować, następnie konieczne jest zorganizowanie zbytu i ekspedycji w taki sposób, aby nie było potrzeby magazynowania nadmiernych zapasów. Jeśli na przeszkodzie upłynnienia starych zapasów stoi cena — należy ustalać komisyjnie ceny średnie. W tych sprawach przyjdzie z pomocą istniejąca przy CUDW centralna komisja upłynnienia remanentów.

Poważnym elementem przyśpieszenia obiegu środków obrotowych, a tym samym wyzwolenia z obrotu znacznych funduszy jest skrócenie cyklów produkcyjnych; osiągnąć to można w drodze zastosowania usprawnień i udoskonalenia w produkcji. Wszelkie wnioski racjonalizatorskie, mające na celu usprawnienie produkcji, powinny być otoczone należyłą opieką ze strony kierownictwa zakładów, nowe metody i sposoby powinny być po sprawdzeniu i wypróbowaniu wprowadzone do produkcji, a racjonalizatorzy przedstawieni do premii i nagród.

Takie postawienie sprawy stanie się poważnym bodźcem do wzmocnienia ruchu racjonalizatorskiego. Również usprawnienia w pracy personelu administracyjnego, szczególnie na odcinku fakturowania i przeprowadzania inkasa bankowego posiada wpływ na przyspieszenie obiegu środków obrotowych i wyzwolenia zamrożonych kapitałów.

Jasne jest, że wszystkie omówione tutaj sposoby działania wpłyną na podniesienie akumulacji środków i przyczynią się do poważnych oszczędności. Sprawa przekroczenia planów produkcyjnych, poprawa jakości produkcji, obniżenie norm zużycia materiałów, usprawnienie produkcyjne, podniesienie poziomu technicznego i inne środki zaradcze pociągną za sobą zmniejszenie kosztów własnych na jednostkę, a tym samym zwiększą rentowność zakładów lub pozwolą na obniżkę ceny sprzedaży.

Nie bez znaczenia jest również zagadnienie terminowego wykonania planów inwestycyjnych. Im wcześniej w danym okresie budżetowym zostaną wykonane zamierzone inwestycje, tym wcześniej nowe maszyny, nowe działy produkcyjne zostaną uruchomione i tym samym produkcja ulegnie zwiększeniu, względnie usprawnieniu czy udoskonaleniu, co oczywiście wpłynie pozytywnie na dalszą akumulację środków.

Tymczasem zakłady przemysłu miejscowego nie przywiązują należytej wagi do terminów wykonania inwestycji o czym świadczy fakt, że dotychczas plan inwestycyjny został wykonany tylko w 35%.

Sytuację tę pogarsza jeszcze fakt, że finansowo plan inwestycyjny został wykonany zaledwie w 15%, co świadczy o tym, że fundusze inwestycyjne nie są wykorzystane zgodnie z przepisami i że na tym odcinku panuje „partyzantka“.

Jest sprawą niezmiernie ważną i pilną, aby zmobilizować wszystkie czynniki dla jak najszybszej realizacji planów inwestycyjnych, co umożliwi włączenie nowych maszyn i urządzeń do produkcji jeszcze w bieżącym roku. Wyniki ogólnokrajowej narady dyrektorów naczelnych i technicznych należy uznać za dodatnie, gdyż narada wytknęła wszystkie braki i niedociągnięcia wynikające z pracy dyrekcji i zakładów.

Narada wskazała drogi do naprawienia braków i niedociągnięć co z kolei umożliwi podciągnięcie przemysłu miejscowego na wyższy poziom. Kierownikom zakładów i dyrekcji odprawa otwiera drogę do szlachetnego współzawodnictwa o palmę pierwszeństwa, o dobrobycie sztanदारu pracy.

## W Jeleniej Górze radzono nad sprawami technicznymi przemysłu miejscowego

Pierwszy dzień ogólnopolskiej konferencji dyrektorów naczelnych i technicznych przemysłu miejscowego był poświęcony zagadnieniom technicznym i sprawom z nimi związanym. Po referatach oraz sprawozdaniach dyrektorów poszczególnych dyrekcji PM i ożywionej dyskusji, wiceprezes J. Dobrzeńcki dokonał podsumowania obrad dając wytyczne, które precyzują kierunek prac przemysłu miejscowego na r. 1950 i dalsze lata 6-letniego planu gospodarczego.

Drobna wytwórczość, a tym samym przemysł miejscowy muszą wypracowywać własne, swoiste metody i formy organizacyjne produkcji bez przerostów administracyjnych.

Organizacja produkcji zakładu, w szczególności w zakładach mniejszych musi być rozpracowana na szczeblu Dyrekcji Przemysłu Miejscowego. Nie oznacza to by inicjatywa zakładu nie odgrywała roli, musi być ona dominująca przy specyfice pewnych zakładów. Jednak niemożliwe jest, aby każdy zakład rozpracował dla siebie swoistą organizację produkcji — nie ujednoliconą dla wszystkich zakładów danej branży.

Dalszym tematem było zagadnienie uzupełnienia parku maszynowego przez wprowadzenie jednostek dotąd nieczynnych, bądź wycofanych z przemysłu kluczowego. Nie oznacza to jednak, by nie okazywano troskliwości na odcinku podniesienia sprawności tych maszyn. Do tego służyć mają bazy remontu obrabiarek na szczeblu wojewódzkim, oraz kilka baz remontów obrabiarek, będących na wysokim poziomie pod względem wyposażenia technicznego, gdzie dokonywane będą generalne remonty i dorabianie części i to nie tylko dla przemysłu miejscowego, ale i dla innych przemysłów, a przede wszystkim dla POM.

Ważną rzeczą jest właściwe wykorzystanie obrabiarek przez należytą ich typizację pod względem określenia jakie operacje mogą być na nich wykonywane, oraz stosowanie właściwych tam, gdzie zachodzi potrzeba specjalnych przyrządów i narzędzi.

W związku z niedocenianiem roli wychowawczej techniki ruchu, należy rozszerzyć jej dotychczasowy zakres działania i usunąć zaniebania.

Działy techniki ruchu poza określonymi dla siebie zadaniami, muszą zwrócić większą uwagę na sprawę energetyki.

Wiceprezes omawiał szeroko jakie należy zastosować środki natychmiastowe, podkreślając konieczność wymiany doświadczeń i dzielenie się osiągnięciami i to nie tylko w ramach przemysłu miejscowego, ale obecnie w znacznie szerszym zakresie tzn. w ramach wszystkich zakładów podległych CUDW.

Niezależnie od tego z uwagi na różny poziom dyrekcji, została zlecona pomoc przez dyrekcje przemysłu miejscowego lepiej zorganizowane — dyrekcjom słabszym.

Jako zadanie stojące przed pionami technicznymi wysunięto stałe zwiększanie asortymentu i jakości produkcji.

Wszelka dowolność i liberalizm jeśli chodzi o jakość będą z całą stanowczością likwidowane, natomiast wszelka inicjatywa odnośnie zwiększenia asortymentów produkcji i podniesienie ich jakości, a przede wszystkim dobór artykułów bezpośredniej konsumpcji, będzie wyróżniana.

Przed przemysłem miejscowym są stawiane wielkie wymagania i dlatego przemysł miejscowy nie może osłabić tempa swego rozwoju i dotychczasowych osiągnięć.

Rezerwy istnieją, należy je wskazać i wykorzystać.

Szkolenie własne kadr pozwoli na zwiększenie zmianowości — to zadanie bojowe i to do natychmiastowej realizacji.

Dalej wiceprezes Dobrzeński bardzo silnie podkreślił sprawę wykonawstwa inwestycji, a przede wszystkim konieczność ich przyspieszenia, by w dalszym obrocie operacyjnym (nawet w br.) móc już osiągnąć korzyści z dokonanych inwestycji.

Równie ważną sprawą jest szczególna opieka nad racjonalizatorami i przodownikami pracy. Należy stworzyć im warunki doszkalania i bazować na nich jako na kadrach; przodownicy i racjonalizatorzy winni wzmocnić kadry techniczne na różnych poziomach przemysłu miejscowego.

Zamykając dyskusję na temat pracy działu technicznego wiceprezes CUDW — J. Dobrzeński zaznaczył, że centralne narady techniczne będą oparte na wynikach narad technicznych w zakładach i dyrekcjach i na wysuniętych realnie zagadnieniach, odpowiednio przygotowanych na naradę w skali ogólnokrajowej.

Pion techniczny w dyrekcjach i zakładach przemysłu miejscowego wobec nowych szerszych zamierzeń produkcyjnych musi być właściwie postawiony, a braki jego uzupełnione.

Plan 6-letni w zakresie jego zadań dla przemysłu miejscowego winien być wykonany z poważnymi nadwyżkami i ambicją właściwą robotnikom Polski Ludowej.

Forma tej narady i zadania postawione na niej — należy przekazać do każdego zakładu przemysłu miejscowego.

## Ogólnokrajowa konferencja w Jeleniej Górze

W dniach 23 i 24 bm. odbyła się w Jeleniej Górze ogólnokrajowa konferencja dyrektorów naczelnych i technicznych przemysłu miejscowego.

W konferencji wzięli udział prezes Centralnego Urzędu Drobnej Wytwórczości Adam Żebrowski i wiceprezes Józef Dobrzeński oraz zaproszeni przedstawiciele Związku i Centrali Spółdzielni Pracy, Przemysłu Ludowego i Artystycznego, Spółdzielni Rzemieślniczych i Inwalidzkich, dyrektorzy naczelnicy i technicy przemysłu miejscowego oraz goście jeleniogórscy, przedstawiciele PZPR i związków zawodowych.

Tematem obrad były:

A) Sprawy techniczne w dyrekcjach i zakładach PM dotyczące planów zaopatrzenia, wyposażenia, produkcji i obsad fachowych, współzawodnictwa i racjonalizatorstwa, ujęte w sprawozdaniach dyrekcji i dyskusji wraz z jej podsumowaniami.

B) Plany finansowe, produkcyjne i ich wykonanie.

C) Zobowiązania na dzień 22 lipca.

Przed obradami zostały wygłoszone następujące referaty:

1. Zagadnienie organizacji produkcji w zakładzie wytwórczym — inż. Podbereski, DPM — Olsztyn.
2. Remonty kapitalne oraz bieżące i zapobiegawcze — inż. Kissin — dyrektor techniczny, DPM — Wrocław.
3. Zadania działów techniki ruchu — inż. Piekut — doradca Centralnego Urzędu Drobnej Wytwórczości.
4. Asortymenty wyrobów przemysłu miejscowego — dyrektor Departamentu Przemysłu Miejskowego — inż. M. Galecki.

Ogólne wytyczne dotyczące omawianych na konferencji zagadnień, instruowały zebranych jak należy prowadzić pracę, aby realne, terminowe planowanie i finansowanie, wykazywały pełną zgodę nakreślonego planu z podsumowanymi osiągnięciami.

# Co to jest książka planowania i jak się ją prowadzi

Planowanie w przemyśle miejscowym jest bezwzględnie trudniejsze niż w każdym innym przemyśle. Jest ono trudniejsze, nie tylko dlatego, że mamy dużą ilość branż i wielką asortymentowość produkcji, ale także dlatego, że w naszych małych zakładach brak jest wykwalifikowanych planistów, że ciągle szukamy nowych dróg w rozwiązywaniu specyficznych zagadnień, które stawia przed nami nasza codzienna praca.

W tym artykule chcę omówić sprawę kontroli wykonania planu w zakładach. Dział planowania dyrekcji musi ciągle śledzić wykonanie planów przez zakłady, musi stale analizować możliwości produkcyjne każdego zakładu z osobna, musi mieć w każdej chwili do dyspozycji szczegółowe dane dotyczące przebiegu produkcji (wykonania planu). Nie jest to sprawa łatwa ani prosta.

Zdarzało się niejednokrotnie, że dział planowania miał pewne dokładne dane dotyczące wykonania planu przez zakład dopiero po otrzymaniu sprawozdania telegraficznego, kiedy na wszelką akcję zapobiegawczą było już za późno. Wprowadzone sprawozdania dekadowe niewiele pomagały, gdyż przychodziły zbyt późno do działu planowania, przy czym dane zawarte w tych sprawozdaniach niejednokrotnie różniły się od faktycznych.

Czemu należy przypisać ten stan rzeczy? W głównej mierze przyczyna tkwiła w trud-

ności odtworzenia istotnych osiągnięć produkcyjnych zakładów, na podstawie różnych kart pracy, kont magazynowych, książek produkcyjnych itp. Naturalnie, że w dalszym ciągu podstawą pracy działu planowania jest sprawozdanie dekadowe, ale winno ono się znaleźć w dyrekcji już w pierwszym dniu po minionej dekadzie i zawierać ściśle cyfry, na których można byłoby bazować.

Jeśli dodam jeszcze do tego, że sprawozdania GUS były również nieściśle i przesyłane nieterminowo, powodując z kolei nieterminowość i nieściśłość zestawień dyrekcyjnych, jasne się staje, że palącą rzeczą stało się znalezienie wyjścia z takiej sytuacji. Dyrekcja Łódzka znalazła rozwiązanie tego problemu. Ponieważ system ten jest stosowany od pół roku i zdał on w 100% egzamin przeto podaje go do wiadomości wszystkim zainteresowanym kolegom.

We wszystkich zakładach będących w zasięgu dyrekcji wprowadziliśmy prowadzenie książek planowania i statystyki, które są podstawą obliczania wyników wykonania planu przez zakłady. Wprowadzono dwa rodzaje tych książek:

- 1) książka planowania i statystyki produkcji (wzór nr 1)
- 2) książka planowania i statystyki rob. godz. (wzór nr 2).

uzor M

## Książka planowania i statystyki produkcji Miesiąc 1950r

Data	Szpadle odarskie						Ciepły błękitowy						Szpadle ogrodnicze						c.d.a
	Jedn szt		Cena jedn. 1 zł.				Jedn szt		Cena jedn. 2,50 zł.				Jedn szt.		Cena jedn. 3 zł.				
	Jlasc w/g planu	Wart c/n w/g planu	Wyt	Wyt c/n	Wyt c/F	% wyk planu w/wart.	Jlasc w/g planu	Wart c/n w/g planu	Wyt	Wyt c/m	Wyt c/F	% wyk planu w/wart. planu	Jlasc w/g planu	Wart c/n w/g planu	Wyt	Wyt c/n	Wyt c/F	% wyk planu w/wart. planu	
1.	220	220	250	250	20,0	113	100	250	110	275	16,5	110	80	240	91	273	18,2	113,7	
2.	220	220	260	260	20,8	118	100	250	106	265	15,9	106	80	240	-	-	-	-	
3.	200	200	230	230	18,4	115	80	200	88	240	13,2	110	60	180	155	465	31,0	110	
4.	220	220	260	260	22,8	118	100	250	110	275	16,5	110	80	240	80	264	17,6	110	
↓ i.t.d.																			
I dek																			

c) Rubryka „dekada” jest sumą poszczególnych rubryk od 1-10 każdego miesiąca

d) Pierwsza „dekada” powinna być rubryką „ogółem miesiąc” która stanowić będzie sumę 3-ech dekad.



Historia planowania i statystyki rob-godz.

Miesiąc

1950

Wydział 2

Robotary, produkcja

Data	Plan rob-godz	Liczba przepracowanych rob-godz. niezrealizacja				Liczba opuszczonych rob-godz.					
		Ogółem	z tego przypada na			Ogółem	z tego przypada na				
			Norma	Medi i Świt wyznający z ruchu ciężkiego	Realizacja		Urlopy	oddzia. na kursy, do przeł. Spolec. Swiat. Wojak. i.t.p.	Choroby	Inne uspraw	Inne nieuopro
1	480	440	432	-	8	48	16	8	16	-	8
2	480	448	432	-	16	40	16	-	16	8	-
3	360	336	336	-	-	30	6	-	12	12	-
↓ I dek											

Zakład otrzymuje z działu planowania DPM, zatwierdzony plan produkcyjny na dany kwartał i na wchodzące w jego skład miesiące, który z kolei rozбивa na poszczególne dni, wpisując wysokość dziennego planu w odpowiednią rubrykę dnia i asortymentu. Po zakończeniu produkcji dziennej wpisuje się ilość, wartość w cenach niezmiennych oraz fabrycznych w rubryce dnia, w którym dany artykuł został wyprodukowany.

W ten sposób zakład prowadzi ścisłą, dzienną ewidencję wykonania ogólnego i asortymentowego planu produkcyjnego, co pozwala mu w każdej chwili w ciągu dosłownie kilku minut podać dokładny przebieg wykonania planu w zakładzie.

W sprawozdaniach dekadowych (telegraficznych) zakład jest w stanie podać wysokość wykonanego planu już rano następnego dnia po zakończeniu dekady, gdyż cała praca ogranicza się do mechanicznego podsumowania kilku kolumn cyfr. Tak samo uzyskanie ścisłych danych do sprawozdania GUS nie stanowi żadnej trudności, gdyż zakład dodaje tylko wyniki uzyskane w trzech kolejnych dekadach.

Wzór książki planu i statystyki rob. godz. jest ściśle dostosowany do wzorów sprawozdawczych GUS — P2 zatwierdzony przez dyrekcję plan rob. godz. jest rozłożony na poszczególne miesiące, zaś przepracowane rob. godz., których codzienna ilość otrzymujemy z działu personalnego, są rozбивane na poszczególne kategorie pracowników, na godziny nadliczbowe, opuszczone itp. Także i w tym wypadku zakład jest w stanie podać w każdej chwili bardzo dokładną ilość przepracowanych rob. godzin bez specjalnej dodatkowej pracy i wysiłku.

Szczególne jednakże znaczenie tej książki polega na tym, że potrzebne dane do sprawozdania GUS — P2 uzyskuje się bardzo szybko, a przede wszystkim są one bardzo dokładne,

Najwięcej pomyłek i niedokładności bywało zawsze w tym sprawozdaniu, trudno bowiem było referentowi w zakładzie, po zakończeniu miesiąca, z ogólnej ilości przepracowanych i opuszczonych rob. godzin rozbić na poszczególne kategorie pracowników z uwzględnieniem przyczyn opuszczonych rob. godzin.

Rozбивano je przeważnie niedokładnie, co z kolei fałszowało obraz sytuacji zakładu w tej dziedzinie. A przecież statystyka jest wykładnikiem planu, analiza jej ma być punktem wyjścia dla opracowania planów, do cyfr jej trzeba mieć bezwzględne zaufanie.

Dlatego też książka planowania i statystyki rob. godz. (sporządzona osobno dla każdej kategorii pracowników) jest bezwzględnie potrzebna w zakładzie i brak jej spowoduje zawsze nieścisłość danych. Pokróćce omówiłem osobno wypełnianie książek planowania i statystyki. Pragnę jeszcze w końcu dodać, że należyte ich prowadzenie zajmie dziennie referentowi minimum czasu, zaoszczędzając dużą ilość godzin przy opracowywaniu zestawień miesięcznych czy dekadowych.

Poza tym wspomniane książki dają kierownikowi zakładu żywą ilustrację osiągnięć produkcyjnych, dają mu możliwość „trzymania ręki na pulsie“ zagadnień ekonomicznych zakładu, bez uciekania się do skomplikowanych obliczeń z kartoteki, raportów itp.

Dział planowania zaś, przy kontroli przebiegu wykonania jest w każdej chwili należycie, dokładnie i szybko poinformowany, mogąc w odpowiednim momencie przedsięwziąć właściwe kroki. Sprawdzenie dokładności zapisów w książkach planowania i statystyki jest zupełnie proste, ogranicza się tylko do zsumowania odpowiednich kont magazynu wyrobów gotowych, składający się na planowany i wykonany asortyment. Reasumując jeszcze raz, podkreślamy znaczenie wyżej omówionej książki planowania.

STEFAN ZAWADZKI

Znaczenie norm technicznych dla gospodarki narodowej jest ogromne\*). Bez takich norm, niemożliwe jest sporządzenie prawidłowego planu, określenie składu robotników potrzebnych dla wykonania programu produkcyjnego według ich liczby i kwalifikacji, niemożliwe jest ustalenie zapotrzebowania surowców, materiałów, paliwa, energii itp. Bez norm technicznych nie można stosować socjalistycznej zasady płacy według wyników pracy. Wszystko to stanowi, że prawidłowo opracowane i naukowo uzasadnione normy pracy posiadają wielkie znaczenie dla podwyższenia wydajności pracy.

Stalin podkreślił ważność stworzenia norm technicznych w następujący sposób:

„Bez norm technicznych niemożliwa jest gospodarka planowa. Normy techniczne potrzebne są poza tym dlatego, aby pozostające w tyle masy pociągać do przodujących. Normy techniczne — to wielka regulująca siła, organizująca w produkcji szerokie masy robotnicze wokół przodujących elementów klasy robotniczej“.

Normy techniczne są to ilościowe i jakościowe wskaźniki przedstawiające potencjał techniczny i eksploatacyjny maszyn i urządzeń oraz zadania robocze. Normowanie techniczne określa i ustala:

- a) normy techniczne dla maszyn i urządzeń
- b) normy techniczne pracy
- c) racjonalne formy organizacji pracy.

Normy techniczne dla maszyn i urządzeń są to wskaźniki potencjału eksploatacyjnego. Potencjał eksploatacyjny jest to praktycznie osiągalna, odpowiadająca nowoczesnej technice zdolność produkcyjna maszyn lub urządzeń, ustalone w konkretnych warunkach z uwzględnieniem zdolności produkcyjnych wszystkich maszyn i mechanizmów, wzajemnie powiązanych w jednolitym procesie produkcyjnym, z uwzględnieniem osiągnięć przodowników pracy, przygotowania technicznego robotników, obsługujących urządzenia i z uwzględnieniem organizacji i warunków pracy robotników. Normy techniczne, przedstawiające potencjał eksploatacyjny są normą wykorzystania maszyn i urządzeń, wobec czego stanowią podstawę dla planowania produkcji.

Techniczne normy pracy określają czas niezbędny dla wykonania produktu lub wykonania

\*) Artykuł opracowano w oparciu o źródła radzieckie, artykuły Stefana Frenkla umieszczone w nrze 12 i 15/16 dwutygodnika „Życie Gospodarcze“ z 1949 r. i Instrukcję Departamentu Zatrudnienia, Płac i Norm PKPG z czerwca 1950 r.

## Techniczne normowanie pracy

nia konkretnej pracy określonej jakości przy odpowiednich warunkach technicznych i organizacyjnych. Techniczne normy pracy, będące normami czasu, przedstawiają zadanie dla robotnika.

Zadanie dla robotnika wyrażone ilością produkcji na jednostkę czasu nazywa się **normą wyrobu**. Norma wyrobu jest wielkością odwrotnie proporcjonalną do normy czasu.

Normami czasu posilkuje się przy normowaniu poszczególnych elementów pracy, natomiast robotnikowi podaje się zwykle do wiadomości normy wyrobu.

Norma wyrobu jest to ustalona ilość produkcji wymagana od robotnika w określonym czasie dla wypłacenia mu odpowiedniego wynagrodzenia. Normy nie są wielkością stałą i obowiązują w określonych warunkach.

Jednocześnie ze wzrostem techniki i technologii produkcji, podniesieniem poziomu technicznego i wiedzy zawodowej robotników, w miarę coraz to nowych osiągnięć przodowników pracy i racjonalizatorów, normy techniczne ulegają podwyższeniu.

Ustalanie normy pracy może odbywać się w praktyce przy pomocy dwóch metod: **1. metody sumarycznej** lub **2. metody analitycznej**.

**Sumaryczna** nazywa się taka metoda normowania, przy której normę czasu ustala się sumarycznie na całą operację bez podziału jej na elementy składowe. Sumaryczne ustalanie norm czasu może odbywać się na podstawie danych statystycznych o faktycznym zużyciu czasu na wykonanie wyrobu, dla którego norma jest ustalana lub też drogą porównania normowanej operacji z operacją analogiczną lub bardzo zbliżoną.

Ustalanie norm na podstawie danych statystycznych względnie na podstawie osobistego doświadczenia majstrów (co również jest stosowane) jest właściwie zarejestrowaniem istniejącego stanu rzeczy i nie wnosi żadnego postępu do procesu technologicznego, dla którego norma jest opracowywana.

Ustalanie norm pracy przez porównanie normowanej operacji z operacją analogiczną kryje w sobie duże niebezpieczeństwo produkcji, ponieważ nowa norma ustalana na podstawie starej, siłą rzeczy przejmuje po niej wszystkie te braki i niedociągnięcia, które przy jej ustalaniu powstały. Dlatego też, przy technicznym normowaniu prac powinno się wyeliminować sumaryczną metodę ustalania norm i stosować metodę analityczną jako jedynie słuszną i właściwą.

**Analityczna** nazywa się metoda normowania technicznego, przy której norma pracy obli-

czana jest na podstawie dokładnego sprawdzenia zdolności produkcyjnych stanowiska roboczego, szczegółowej analizy procesu technologicznego i zaprojektowania w danych warunkach organizacyjno-technicznych najkorzystniejszego podziału operacji oraz kolejności i sposobu ich wykonania.

Metoda analityczna poprzez analizę możliwości produkcyjnych stanowiska roboczego i racjonalne zaprojektowanie operacji staje się czynnikiem wzrostu postępu technicznego w wydajności pracy.

Podstawowe etapy analitycznego ustalania norm pracy są następujące:

1. badanie zdolności produkcyjnych maszyn i urządzeń celem ujawnienia ukrytych rezerw produkcyjnych,
2. analiza organizacji stanowiska roboczego i jego obsługi,
3. projektowanie najkorzystniejszego systemu technologicznego pracy urządzenia produkcyjnego,
4. projektowanie najracjonalniejszej organizacji pracy stanowiska roboczego na podstawie badania i rozpowszechniania metod pracy stosowanych przez przodowników i racjonalizatorów,
5. rozbiecie normowanej operacji na elementy składowe,
6. obliczenie czasu pracy podstawowej całej operacji według jej elementów składowych,
7. projektowanie i obliczenie czasu pracy pomocniczej z uwzględnieniem wszystkich możliwości pokrycia czasu pracy ręcznej czasem pracy maszynowej,
8. obliczenie czasu potrzebnego na obsługę organizacyjną miejsca pracy i na potrzeby fizjologiczne robotnika,
9. zestawienie składowych elementów norm i ostateczne ustalenie normy czasu,
10. sprawdzenie prawidłowości dokonanych obliczeń w miejscu pracy.

Na podstawie analizy zdolności produkcyjnych urządzeń i analizy organizacji stanowiska roboczego i jego obsługi projektuje się najkorzystniejszy system technologiczny pracy urządzenia i jego racjonalną organizację w oparciu o osiągnięcia racjonalizatorów i przodowników pracy. Rozbiecie normowanej operacji na elementy prostsze jest podstawowym czynnikiem technicznego normowania, ponieważ tylko wtedy można przeprowadzić dokładną analizę poszczególnych jej elementów i wybrać najkorzystniejsze metody jej wykonania.

Analiza i projektowanie na jej podstawie procesu technologicznego i organizacji pracy musi być sprawdzone przy warsztacie pracy i dopiero wtedy, gdy zda swój życiowy egzamin, norma ustalona w oparciu o te założenia może być przekazana do produkcji.

Każdy proces roboczy i każdy jego element składowy wymaga dla jego wykonania okre-

ślonego czasu pracy. Ilość czasu zużytego na wykonanie pracy czyli czas trwania pracy maszyn i urządzeń w czasie wykonywania określonego zakresu pracy nazywa się pomiarem czasu.

Ogólny czas, w ciągu którego robotnik, maszyna lub inne urządzenie wykonuje określoną pracę, składa się z czasu zużytego na pracę pożyteczną i niepożyteczną oraz na różnego rodzaju przerwy.

Czas roboczy zużywany jest na:

- 1) pracę podstawową
- 2) pracę pomocniczą
- 3) pracę związaną z obsługą miejsca pracy
- 4) pracę przygotowawczo-zakończeniową.

Działania związane z pracą podstawową powtarzają się przy każdej jednostce lub partii produkowanych wyrobów lub partii produkowanych.

Działania pomocnicze ułatwiają wykonanie pracy podstawowej i powtarzają się bądź przy każdej wyprodukowanej jednostce produkcji, bądź przy wyprodukowanej partii, bądź co określony okres czasu.

Sumę czasu zużytego na pracę podstawową i pomocniczą nazywa się czasem wykonania.

Praca związana z obsługą miejsca pracy jest to praca przeznaczona na regulowanie i naprawę maszyn i urządzeń, na przestrzeganie porządku i czystości, na sprzątanie miejsca pracy i stanowiska roboczego itp.

Działania związane zarówno z pracą przygotowawczo-zakończeniową jak i pracą na obsługę miejsca pracy nie powtarzają się przy każdej wyprodukowanej jednostce lub partii wyrobów i są niezależne przy pomiarze ich czasu trwania od wielkości produkcji.

Część czasu roboczego poświęconego na przerwę, składa się z odcinków czasu zużytego na przerwę z przyczyn organizacyjno-technicznych.

Część operacji wykonywana jest ręcznie, część wykonywana jest łącznie przez mechanizm i robotnika, a inna część wykonywana jest całkowicie automatycznie przez mechanizm i rola robotnika ogranicza się do kierowania i obserwacji pracy.

Niektóre operacje wykonywane są przez jednego robotnika, inne przez całą grupę (brygadę) robotników.

W stosunku do tych właściwości technologicznych i organizacyjnych operacje można podzielić na następujące grupy:

- a) ręczne: indywidualne i zespołowe,
- b) maszynowo-ręczne: indywidualne i zespołowe,
- c) maszynowe: indywidualne i zespołowe.

Ustalanie norm technicznych metodą analityczną można osiągnąć następującymi drogami:

- a) obliczając normę według obowiązujących normatywów,
- b) na podstawie danych otrzymanych wskutek bezpośrednich obserwacji i pomia-

rów zużycia czasu na wykonanie poszczególnych operacji.

Pierwszy sposób nazywa się **metodą analityczno-obliczeniową**, drugi **metodą analityczno-badawczą**.

Stosując metodę analityczno-obliczeniową należy posługiwać się normatywami czasu czyli gotowymi elementami norm, zatwierdzonymi i zestawionymi w specjalnych tabelach.

Normatywy czasu praktycznie rozwiązują zadanie określenia czasu trwania poszczególnych czynności prostych lub złożonych i obliczenia normy czasu na daną operację. Dla obliczenia czasu pracy można posługiwać się specjalnymi wzorami matematycznymi dla poszczególnych operacji maszynowych.

Normatywy czasu powinny być opracowane na takim poziomie, aby zapewniały ustalenie słusznych, technicznie uzasadnionych norm pracy, tj. powinny one odzwierciedlać przodującą technikę nowoczesną i organizację produkcji, jak również doświadczenie przodowników pracy i racjonalizatorów.

Metoda analityczno-badawcza charakteryzuje się koniecznością przeprowadzania specjalnych badań i pomiarów czasu wykonania bezpośrednio w oddziale fabrycznym lub technologicznym laboratorium. Badaniem analityczno-badawczej metody normowania jest opracowanie najkorzystniejszego systemu technologicznego pracy maszyny lub urządzenia, najracjonalniejszej struktury operacji i takie zespolenie ruchów roboczych w jedną całość, aby uzyskana w efekcie norma pracy nadawała się do produkcji masowej.

Normowanie tą metodą składa się z następujących etapów:

1. badanie składu normowanej operacji,
2. analiza materiałów uzyskanych na podstawie badania operacji,
3. projektowanie najlepszego sposobu i najbardziej prawidłowej kolejności wykonania operacji,
4. obliczenie i ustalenie norm wykonywanej operacji,
5. wprowadzenie do produkcji ustalonej normy wyrobu,
6. sprawdzenie słuszności normy w zaprojektowanych warunkach drogą obserwacji i pomiaru zużycia czasu pracy na jej wykonanie.

Metoda analityczno-badawcza daje bogatszy materiał dla ustalenia technicznych norm pracy, niż metoda analityczno-obliczeniowa, lecz wymaga większych środków i większego zużycia czasu na obliczenie normy bezpośrednio przy produkcji. Dlatego też metodę analityczno-badawczą stosuje się w zasadzie w warunkach masowej produkcji, zaś w produkcji seryjnej metodę tę stosuje się przy typowych, powtarzających się operacjach, natomiast w produkcji małoseryjnej i jednostkowej — według tej

metody normuje się tylko poszczególne, najbardziej typowe operacje.

Procesy robocze badane są przy pomocy dwóch metod:

1. metody fotografii dnia roboczego,
2. metody chronometrażu.

**Metodą fotografii dnia roboczego** ustala się **stopień i tryb wykorzystania czasu roboczego w ciągu całej zmiany roboczej**. W tym celu dokonuje się w miejscu pracy pomiarów odcinków czasu całego procesu roboczego w ciągu całej zmiany roboczej.

**Metodą chronometrażu** ustala się tryb i czas trwania wykonania elementów procesu roboczego (operacji, czynności, ruchów) obserwując i mierząc czas zużyty na wykonanie powtarzających się elementów pracy.

Badanie procesów roboczych można prowadzić również przy pomocy obu metod połączonych. Polega ono na jednoczesnym obserwowaniu organizacji miejsca pracy i wykonania elementów procesu roboczego.

Przy pierwszej metodzie, polegającej na rejestrowaniu większych odcinków czasu i nie wymagającej wskutek tego pomiarów małych wielkości czasu, można posługiwać się zwykłym zegarem, natomiast przy prowadzeniu obserwacji chronometrycznych, dla których konieczne jest dokonywanie pomiarów czasu liczonego na sekundy, należy posługiwać się specjalnymi stoperami.

Fotografia dnia roboczego rejestruje wszystkie czynności wykonywane przez robotnika w ciągu całej zmiany roboczej, w wyniku czego uzyskuje się szczegółowe dane odnośnie kolejności i czasu trwania wszystkich elementów pracy. Podstawowym zadaniem fotografii dnia roboczego jest ustalenie stopnia wykorzystania czasu roboczego, ujawnienie przyczyn, powodujących straty czasu roboczego i uzyskanie materiału wyjściowego dla ustalenia norm pracy. Badając dane równoległych fotografii kilku robotników tego samego zawodu, ujawniają się przykłady najlepszego wykorzystania czasu roboczego.

W zależności od przedmiotów obserwacji i różnic w ich dokonywaniu, fotografia dnia roboczego bywa: a) indywidualna, gdy przedmiotem obserwacji jest jeden robotnik, jedna maszyna lub jeden robotnik obsługujący jedną maszynę i b) grupowa, gdy przedmiotem obserwacji jednoczesnej przez jednego obserwatora jest kilku robotników wykonujących jednakowe lub różne procesy robocze.

W zależności od liczby obserwowanych przedmiotów i ich związku z procesem roboczym, fotografia czasu roboczego kilku robotników bywa zespołowa, masowa i grupowa.

Badanie czasu roboczego przy pomocy fotografii przechodzi następujące etapy: a) badanie organizacji i warunków pracy, b) obserwacje i rejestracja, c) analiza materiałów fotografii

i d) projektowanie racjonalnej organizacji pracy i norm zużycia czasu roboczego.

Obserwowane przy fotografowaniu czasu roboczego zjawiska rejestruje się na specjalnych formularzach (kartach obserwacyjnych).

Chronometraż jest to zróżniczkowane badanie składu operacji i czasu trwania powtarzających się jej elementów. Chronometraż stosuje się przy badaniu elementów pracy podstawowej, a niekiedy również pomocniczej. Podstawowym zadaniem chronometrażu jest badanie przodujących metod pracy celem przekazania ich szerokim masom robotników danej specjalności.

Badanie przy pomocy chronometrażu przechodzi te same etapy co przy fotografii czasu roboczego. Zebrany w drodze chronometrażu materiał powinien być wykorzystany dla ustalenia standartowych, obowiązujących normatywów czasu trwania każdej poszczególnej czynności normowanej operacji w taki sposób, że spośród wszystkich kart obserwacyjnych wybiera się najbardziej typowy czas trwania podlegającej normowaniu czynności i przyjmuje się jako standartowy.

\* \* \*

Komitet Ekonomiczny Rady Ministrów, mając na względzie, że prawidłowo ustalone normy pracy stanowią jeden z istotnych warunków budowy socjalistycznej gospodarki, a szczególnie rozwoju współzawodnictwa pracy, wydał uchwałę z dnia 12 maja 1950 r. w sprawie organizacji normowania pracy.

Uchwała, powołując Służbę Normowania Pracy dla wszystkich gałęzi gospodarki narodowej, dzieli normy w zależności od zasięgu:

- a) normy pracy powszechnie obowiązujące (normy jednolite) dotyczące robót, prac

i czynności wspólnych dla różnych gałęzi gospodarki narodowej — normom jednolitym nadaje moc obowiązującą Komitet Ekonomiczny Rady Ministrów w drodze uchwały;

- b) normy pracy obowiązujące w poszczególnych gałęziach produkcji i usług (normy branżowe) — normom tym nadaje moc obowiązującą właściwy minister w drodze zarządzenia wydanego w porozumieniu z zarządem głównym właściwego związku zawodowego.

Centralny Urząd Drobnej Wytwórczości zwróci specjalną uwagę na normy ustalone i obowiązujące w poszczególnych zakładach pracy (normy zakładowe). Normom tym, o ile mają dotyczyć prac powtarzających się, nadaje moc obowiązującą dyrektor jednostki organizacyjnej nadzorującej zakład pracy w drodze zarządzenia wydanego w porozumieniu z zarządem głównym związku zawodowego, a o ile mają dotyczyć prac jednorazowych — dyrektor zakładu pracy w drodze zarządzenia wydanego w porozumieniu z radą zakładową.

Uchwała przewiduje utworzenie w ministerstwach gospodarczych i w nadzorowanych przez nie przedsiębiorstwach organów normowania, których zadaniem jest opracowywanie norm pracy, przy czym organami takimi są: w zakładach pracy — technicy normowania pracy, w centralnych zarządach przemysłu i jednostkach równorzędnych bezpośrednio podległych ministerstwu — komórki normowania pracy i branżowa komisja norm pracy, w ministerstwach gospodarczych — wydział normowania i główne komisje norm pracy.

Inż. JERZY PIEKUT

DPM — Łódź

## Zadania Działów Techniki Ruchu

Głównym zadaniem Działu Ruchu jest obsługa produkcji, zapewniająca zakładom ciągłość i planowość pracy poprzez właściwą konserwację, remont i eksploatację całości środków produkcji i urządzeń zakładu. Dział Ruchu ponosi odpowiedzialność za stan budynku, maszyn i urządzeń fabrycznych oraz gospodarczo słuszny sposób ich wykorzystania.

Plan sześcioletni nakłada na drobną wytwórczość specjalne obowiązki na odcinku utrzymania maszyn i urządzeń w gotowości ruchowej, tak pod względem wykorzystania utajonych rezerw zdolności produkcyjnej jak i czasu dysponowanego. Stan naszego parku maszynowego wymaga odnowienia ze względu na wiek, rabunkową eksploatację okupanta, niedostateczny dotychczas poziom inwestycji i kapitalnych remontów.

Postawione zadania przez plan sześcioletni — zmuszają nas do troskliwej opieki nad agregatami w czasie ruchu oraz do postawienia na odpowiednim poziomie samych remontów. Zadanie to będzie utrudnione specjalnie z uwagi na to, że w planie sześcioletnim większość nowo-zainstalowanych jednostek ma według zasadniczych wytycznych pójść na powiększenie lub na rozszerzenie wachlarza produkcji. Tylko niewielki procent jednostek produkcyjnych ma odnowić istniejący park maszynowy.

Drobna wytwórczość oprze sześcioletni plan produkcyjny w przeważającej mierze na obecnym parku maszynowym oraz na starych maszynach otrzymanych z przemysłu kluczowego. Bojowe zadania klasy robotniczej i gospodarki narodowej, jak: przyspieszenie obiegu środków obrotowych, zaspakajanie potrzeb wzrastającej

stopy życiowej klasy robotniczej, czynią coraz bardziej wazkim ciężar gatunkowy udziału Techniki Ruchu przez skracanie czasow remontowycn i ich częstotliwosci.

Postawione wyzej zadania i trudności na odcinku konserwacji i remontow nakładają szczegolnie ciężkie obowiązki na Wydziały Techniki Ruchu, które muszą być rozwiązane na wszystkich szczeblach organizacyjnych.

Daleki jestem od tego, aby w tym szkicowym ujęciu zadan wyczerpac wszystkie cele Działu Techniki Ruchu, chcę jednak zasygnalizowac zadania najważniejsze, które ująć można w następujących punktach:

1. nadzór nad właściwą eksploatacją maszyn i urządzeń produkcyjnych,
2. eksploatacja urządzeń ogólnofabrycznych nie objętych działami produkcyjnymi (kotłownia, siłownia, wodociągi, gaz, sieć elektryczna itp.),
3. planowe okresowe przeglądy maszyn,
4. planowanie i wykonanie (tam gdzie to jest możliwe) wszelkich remontów i urządzeń przemysłowych,
5. wykonanie drobnych robót inwestycyjno-remontowych,
6. konserwacja maszyn i urządzeń oraz planowa okresowa wymiana olejów i smarów,
7. inicjowanie nowych maszyn w związku z potrzebą modernizacji i renowacji posiadanych,
8. przejmowanie, kompletowanie, uruchamianie i oddawanie do eksploatacji maszyn i urządzeń dostarczonych zakładowi,
9. gospodarka parkiem maszynowym na szczeblu podległym w zależności od racjonalnego wykorzystania stopnia obciążenia oraz zmianowości,
10. wycofywanie z eksploatacji maszyn i urządzeń w porozumieniu z powołanymi czynnikami.

Te operatywne zadania mogą być osiągnięte przez odpowiednie opracowanie schematu Działu Techniki Ruchu. Schematyczne rozbięcie Działu Techniki Ruchu na referaty lub oddziały przedstawiałoby się następująco:

**A. Planowanie remontów** opracowuje plany roczne, kwartalne, miesięczne i dekadowe remontów. Dba o terminowe zaopatrzenie materiałowe, kontroluje terminy wykonania remontów, bierze udział w odbiorze średnich i kapitalnych remontów. Opracowuje plany remontów pod względem rzeczowym i finansowym; prowadzi sprawozdawczość remontową, opracowuje karty pracy i plan obciążenia na poszczególnych oddziałach remontowych.

**B. Dokumentacja techniczna.** Komórka ta jest ośrodkiem koncepcyjnym Działu Techniki Ruchu, ramieniem zaś dyspozycyjnym i kontrolnym jest wspomniane Planowanie Remontów. Biuro techniczne zajmuje się opracowaniem

i skompletowaniem dokumentacji rysunkowej dla istniejących maszyn i urządzeń, opracowuje schematyczne plany dla założeń inwestycyjnych, dokumentację techniczną dla drobnych inwestycji wykonywanych systemem gospodarczym, sporządza plany terenów i budowli zakładu.

**C. Paszportyzacja maszyn** zajmuje się prowadzeniem kartoteki maszyn i urządzeń. Obejmuje ona karty maszynowe, remontowe, instrukcje obsługi i ruchu itd.

**D. Referat normatywów dla materiałów pomocniczych i artykułów technicznych** zajmuje się gospodarką smarniczą, stawia wnioski o zmianę warunków technicznych, odbiera materiały i artykuły techniczne.

**E. Technologiczne opracowanie remontów** zajmuje się rozbięciem remontów na operacje, ustalaniem materiałów, ustaleniem czasów remontów maszyn i składu fachowego brygad remontowych. Koryguje kalkulacje na podstawie osiągniętych wyników w innych ośrodkach przez współzawodnictwo i racjonalizację.

**F. Dozór maszyn i urządzeń** sprawuje nadzór funkcyjny przez oddziały produkcyjne i pomocnicze, kontroluje i bada prawidłowość pracy maszyn i urządzeń. Instruuje i kontroluje obsługę, współdziała przy opracowaniu przepisów ruchu, bada stopień przeciążenia, egzaminuje i zatwierdza pod względem kwalifikacji kandydatów dla obsługi. Kontroluje zużycie materiałów pomocniczych. Przeprowadza akcje upłynnienia lub złomowania maszyn.

**G. Oddział energetyczny** zajmuje się zaopatrzeniem zakładów w energię elektryczną, parową, gazową, powietrza stężonego i wody, kieruje pracą z punktu widzenia gospodarki cieplnej i energetycznej, przeprowadza okresowe pomiary. W ramach tego działu znajduje się również samodzielny referat bezpieczeństwa pracy i ochrony przeciwpożarowej mając na naszymi zacofanych często ośrodkach produkcyjnych i jednostkach podległych olbrzymie pole do działania.

W obecnym etapie organizacyjnym naszych działów za wczesne byłoby analizowanie wszystkich dróg i dokumentacji wiodących do celu.

W obecnym etapie winno nas szczególnie interesować zagadnienie właściwego planowania remontów i ich realizacji. Jednostki podległe Centralnemu Urzędowi Drobnej Wytwórczości z powodu nieuporządkowanej jeszcze dokumentacji technicznej i braku sił kompetentnych w opracowaniu pełnej dokumentacji remontowej zakładu opierać będą swoje plany remontu w okresie nieuporządkowanym (do dn. 1.I 1950 roku) na komisyjnym przeglądzie wszystkich obiektów, posiadanych danych statystycznych i materiałach porównawczych z poprzedniego okresu.

Wyznaczona komisja powinna się składać z kierownika technicznego zakładu (majstra), brygadzysty, referenta gospodarczego zakładu, przedstawicieli czynnika społecznego. Komisja dokonuje spisu wszystkich obiektów oddzielnie dla remontów kapitalnych bieżących i średnich, przygotowując dokumentację składającą się z przebiegu technologicznego remontu, zestawienia potrzebnych materiałów i części zamiennych, zestawienia potrzebnych ilości godzin remontowych i kosztów robocizny. Na podstawie wspomnianej dokumentacji remontów dział (zakład) sporządza roczny plan remontów oddzielnie dla kapitalnych, bieżących i średnich, prze-

syłając je władzom nadrzędnym, zaś plan zaopatrzenia materiałowego do działu planowania celem włączenia do planów zbiorczych.

W planie zaopatrzenia i robocizny uwzględnic trzeba remonty pozaplanowe. Plan remontów średnich i bieżących włączyć do planu finansowo-gospodarczego zakładu, zatwierdzony zaś plan remontów kapitalnych wraz z kosztorysami przekazać: jeden komplet — oddziałowi banku finansującego, drugi komplet — oddziałowi finansowemu zakładu, trzeci — komplet — mechanikowi do wykonania. Zakład po wykonaniu kapitalnego remontu sporządza protokół odbioru technicznego.

## Inż. M. SPODAR

Przemysł miejscowy przystąpił do walki o jakość. Dlatego coraz częściej będziemy się teraz zastanawiali skąd pochodzą i gdzie leży źródło braków w produkcji.

Zdarza się często, że w miesiąc po zmontowaniu stolarki okno przewiewa lub zacieka, parapety pękają, drzwi się spaczyły i nie domykają się. Nasuwa się pytanie, co jest bezpośrednim powodem tych niedomagań i skąd pochodzą te tak częste wady, ich brak odporności na zmiany temperatury i wilgoci.

Odpowiedź na to znajdziemy łatwo. W czasach dawnego, wolnego tempa produkcji i rozbudowy, materiał ścięty i przetarty wysychał latami, tworzył stałe i pewne rezerwy, którymi w razie potrzeby swobodnie operowano. Wojna, wyniszczenie naszego drzewostanu, zupełny brak rezerw drzewnych, a następnie odbudowa w przyspieszonym tempie stworzyły specyficzne warunki produkcyjne dla stolarki.

Drzewo jest prastarym materiałem produkcyjnym, na skutek czego stosunek człowieka do drewna nabrał tyle cech tradycji i zażyłości, że stolarz, cieśla lub użytkownik stał się opornym wobec postępu i niechętnie ulega krytycznej analizie tego materiału i wynikających stąd reform. Za granicą studia nad ciekawą naturą tego materiału doprowadzają do zgoła nowych metod jego traktowania. Producenci, budowniczowie i odbiorcy często błędzą: jedni nie wiedzą, jak sobie poradzić z niewyschniętym drewnem, drudzy — zdeorientowani w ocenie.

Obecnie sprawdzianem wartości stolarki jest czas, a w chwili odbioru, ocenę opieramy na dość mało mówiących cechach zewnętrznych oraz zaufaniu do producenta.

Każdy się boi odbioru stolarki, ale nie wie, które wady są najważniejsze, z jakim problemem do ich oceny przystąpić.

Na ślepo szuka się wad i w wyniku znajduje się usterki nieistotne, np. zasinienia, sęki,

żywicę, które wpadają w oko, a grają właściwie najmniejszą rolę w rzeczywistej kwalifikacji produktu.

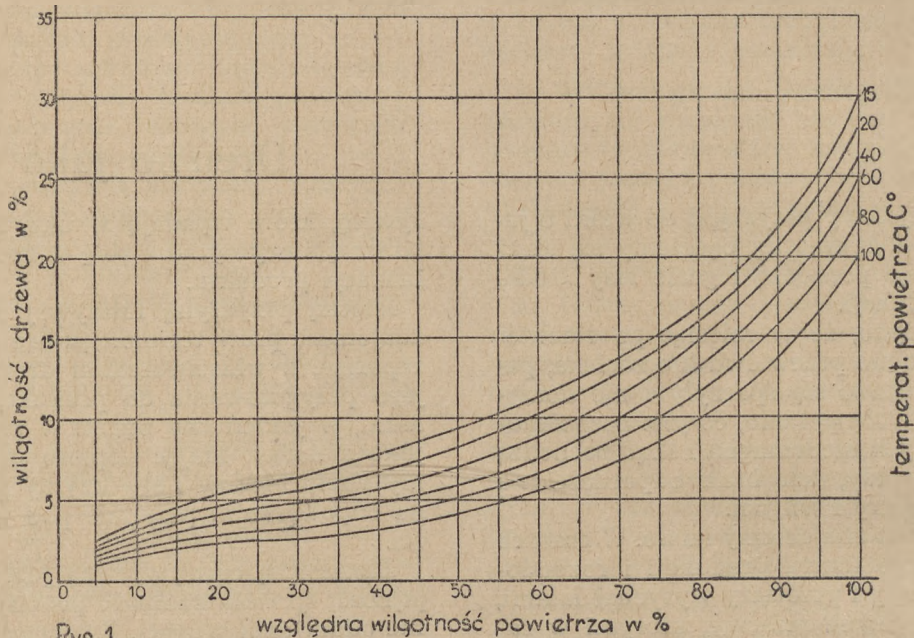
Istotną przyczyną fałszywej oceny jest nieznajomość praw technologii drewna. Należy się zapoznać z właściwościami drewna, sposobami jego przygotowania do produkcji oraz warunkami, w jakich ono będzie w przyszłości użyte jako stolarka. Mając dopiero te dane unikniemy wielu błędów i stworzymy produkt stojący na odpowiednim poziomie pod względem jakości.

Zasadniczą cechą drewna jest jego higroskopijność, tj. stała zdolność pochłaniania, względnie oddawania wilgoci. Zawartość wilgoci oznacza się w procentach, porównując wagowo ciężar drewna wilgotnego w stosunku do drewna zupełnie pozbawionego wilgoci. Drewno świeżo ścięte zawiera 40—60% wilgotności (zależnie od czasu i gatunku), zawartej zarówno wewnątrz naczyń, z jakich składają się włókna drewna jak i w samych ściankach tych naczyń. Drewno suszone w sposób naturalny lub sztuczny, traci przede wszystkim wilgoć, zawartą w samych naczyniach. Poczynając od wilgotności 30% w dół, wilgoć jest zawarta już w samych ściankach. Drewno suszone na powietrzu posiada około 17% wilgotności. Przez sztuczne suszenie możemy obniżyć je do kilku procent — dla badań teoretycznych nawet do zera.

Zdolność pochłaniania wilgoci łączy się z drugą zasadniczą cechą drewna, a mianowicie z jego kurczeniem się lub rozszerzaniem, popularnie zwanym pęcznieniem. Cecha ta zależy od procentu wilgoci, jaki drewno posiada. Ponieważ stopień rozszerzania lub kurczenia się nie jest we wszystkich kierunkach jednakowy, obserwujemy zjawisko deformacji, zwane pęceniem się, kręceniem lub wichrowaniem. Mianowicie kurczenie drewna w kierunku włókien wynosi zaledwie 0,1 do 0,35%, w kierunku promieniowym 2 do 8,5%, w kierunku stycz-

nym 4 do 14<sup>0</sup>/<sub>0</sub>, przy wysuszeniu drewna od świeżo ściętego do zupełnie wyschniętego. Cyfry powyższe zależne są od gatunku drewna. Jasne jest, że skoro jedne części elementów lub gotowego wyboru rozszerzają się w różny n stopniu niż inne, to zmianie ulegają nie tylko wymiary, lecz deformuje się też kształt całego przedmiotu.

Stosowanie warstwy ochronnej dla zabezpieczenia drewna od wchłaniania wilgoci, tj. pokostowanie, malowanie itd. tylko częściowo zmniejsza higroskopijność drewna, nie usuwając jej jednak całkowicie.



Rys. 1

Zdobyć ostatnich lat jest ustalenie zależności między warunkami temperatury i wilgotności otoczenia, a wilgotnością zawartą w drewnie. Okazuje się, że danej temperaturze i wilgotności powietrza odpowiada ściśle określona wilgotność drewna (rys 1). Zależność ta jest niemal jednakowa dla wszystkich gatunków drewna.

Kawałek drewna umieszczony w powietrzu o pewnej określonej temperaturze i wilgotności po pewnym czasie nabiera pewnej, również określonej wilgotności. Jeżeli pierwotna wilgotność tego drewna była zbyt wysoka, następuje przy tym oddawanie wilgoci, jeśli zbyt niska — pochłanianie jej z otoczenia.

Jak wiemy, łączy się to z kurczeniem lub pęcznieniem drewna, niejednakowym we wszystkich kierunkach, przez co następuje zniekształcenie przedmiotu. Wchodzi tu w grę siły przylegania o charakterze sił międzycząstkowych, posiadające olbrzymie natężenie, przez

co o usunięciu ich nie możemy myśleć, jak nie możemy myśleć o uniknięciu rozszerzalności metali w podniesionej temperaturze, jak nie możemy zwalczać siły ciężkości.

Pod tym względem, jeżeli chodzi o przeróbkę drewna, popełniano i popełnia się setki błędów, które, niestety, znalazły prawo obywatelstwa w niektórych warunkach odbiorczych.

## Suszenie drewna

Racjonalne suszenie drewna rozpoczyna się jeszcze na tartaku. Konieczne jest staranne sztablowanie, równe ułożenie przekładek między deskami i dobra wentylacja między stosami desek. Również ważne jest umiejętne, tzw. daszkowanie sztabli materiału w odpowiednim czasie oraz zmagazynowanie go w krytych pomieszczeniach.

Racjonalnie zorganizowane stolarnie, magazynują surowiec drzewny w elementach o przekrojach znormalizowanych, jak najbardziej zbliżonych do tych profilów, jakie później będą stosowane przy dalszej przeróbce.

Surowiec drzewny w ten sposób magazynowany, asymiluje się niejako z warunkami zewnętrznymi. Jeżeli mają powstać w nim jakieś pęknięcia, czy odkształcenia, wpływające na wichrowanie lub krzywienie się, występują one już w tym stadium magazynowania. Elementy wybrakowane usuwa się przed dalszą obróbką maszynową.

Sposób ten, jeżeli chodzi o względy techniczne — najlepszy może ze znanych dotychczas — ma jednak tę niedogodność, że wiąże znaczne kapitały w zapasach surowca. W dzisiejszych



więc warunkach można go stosować jedynie w ramach normatywów surowcowych.

Ważnym czynnikiem wykonywania stolarszczyzny jest racjonalne obchodzenie się z półfabrykatami stolarskimi w trakcie samej obróbki w warsztacie. Dla zabezpieczenia przed wilgocią należy unikać składania poszczególnych elementów na posadzce.

W dobrze urządzonych stolarniach służą do tego celu specjalne kozły — wozki, na którychca porządek jest przewożony do maszyny. Ważnym jest również staranne i równe układanie poszczególnych elementów w ciągu całego okresu obróbki, zabezpiecza ono bowiem przed skręceniem się ich lub zwichrowaniem. Przy przestrzeganiu tego ważnego warunku, materiał drzewny „uspokaja się” w najkorzystniejszych dla siebie warunkach.

Jeżeli materiał będziemy suszyć zbyt gwałtownie, zewnętrzne jego warstwy wyschną, skurczą się — wewnętrzne pozostaną wilgotne. Wywołuje to natężenie, które przy dalszej obróbce, lub użytkowaniu takiego materiału spowodują pacznięcie się i krzywienie przedmiotu. Każda grubość materiału, każdy gatunek drewna, wreszcie każdy stan pierwotnej wilgotności, wymaga odrębnego traktowania w suszarni, odmiennego stopniowania temperatury i wilgotności, odmiennego procesu suszenia, który w nowoczesnych urządzeniach musi być z góry ściśle przepisany, z podaniem nie tylko całkowitej ilości godzin suszenia, lecz temperatury i wilgotności powietrza w każdej, określonej godzinie.

Proces suszenia polega na stopniowym obniżaniu wilgotności w komorze (według pewnych krzywych), poczynając od najwyższej w okresie parowania, do najniższej, przy końcu procesu i niejednolitym podnoszeniu temperatury suszenia. Dla poszczególnych rodzajów materiałów istnieją oddzielne tabele.

Racjonalne metody sztucznego suszenia są zdobyczą ostatnich niemal lat. Podczas trwania procesu suszarnianego należy zdawać sobie sprawę z tego, co się dzieje w komorze. Wymaga to prócz świadomego i fachowego kierowania suszarnią, także odpowiedniej aparatury technicznej.

Ścisłe dane odnośnie temperatury wilgotności, dają termometry rtęciowe i higrometry, umieszczone w komorze, które odczytując możemy otrzymać niezwłocznie sprawozdanie o tym, jakie warunki panują wewnątrz i odpowiednio warunki te regulować.

Elektryczna aparatura pomiarowa, oparta jest zazwyczaj na zmianie oporu elektrycznego, na skutek zmiany temperatury. Oczywiście, obok elektrycznego termometru suchego mamy także mokry, pozwalający odczytać wilgotność wewnątrz komory.

Stan wilgotności drewna poznajemy dzięki specjalnym aparatom elektrycznym. Aparaty

służące do tego celu wykorzystują zmiany oporu elektrycznego drewna, związane ze zmianą wilgotności, ponieważ prąd płynący z baterii jest w tym wypadku bardzo słaby, następuje jego wzmocnienie przez lampę katodową. Aparat pomiarowy korzysta tu z najnowszych osiągnięć techniki w dziedzinie radia. Widzimy jak daleko odbiega praca techniczna nad drewnem od dawnych metod i dotychczasowe chodzenie po omacku, zastępujemy celowym oddziaływaniem na ten wartościowy, lecz przy niewłaściwym obchodzeniu się, kapryśny materiał.

Praktyczne zastosowanie teoretycznych zdobyczy wiedzy pozwoliło nowoczesnie urządzonej zakładom przemysłu drzewnego na pokonanie trudności opanowania tego materiału. Nowoczesne suszarnie naśladowują w swoim działaniu niejako procesy, jakimi dawniej sama natura, poprzez zmiany atmosferyczne, oddziaływała cierpliwie na powoli suszące się drewno. Dzisiaj racjonalnie urządzone suszarnie poddaje materiał drzewny analogicznym oddziaływaniom, lecz w przyspieszonym tempie.

Suszenie nie polega już na wytwarzaniu samej tylko wysokiej temperatury, do czego ograniczono się w dawnych suszarniach. Przede wszystkim wchodzi tu w grę, pozornie paradoksalny czynnik uprzedniego parowania, tj. celowego przesycania wilgocią drewna, by je niejako rozmiękczyć, otworzyć jego komórki i możliwie jednostajnie wydobyć wilgoć nie tylko zewnętrznej powierzchni drewna, ale i z jego wnętrza.

Jeżeli nad zagadnieniem parowania zastanowić się z punktu widzenia bardziej teoretycznego, to niewątpliwie polega ono na wytworzeniu równomiernego spadku wilgotności od środka drewna na zewnątrz, oraz na zmniejszeniu wewnętrznych naprężeń i ich skutków.

Drewno schnąc, kurczy się nierównomiernie w kierunku promieniowym i stycznym i dlatego każde suszone drewno musi się paczyć, albo pękać. Jedyną radą na to jest umożliwienie komórkom, naczyniom i włóknom, aby się wzajemnie niejako przesunęły. Te wewnętrzne przesunięcia, nie zmieniające zewnętrznego kształtu drewna i zastępujące wewnętrzne pęknięcia są możliwe, a przynajmniej ułatwione przez parowanie, które zmniejsza spójność włókien.

Przy dalszej pracy suszarni specjalne wentylatory spełniają rolę wiatru w naturze, który w ten sposób osusza otwarte niejako do wnętrza drewno. Odpowiednie wyciągi usuwają nadmiar wilgoci przy końcowym okresie suszenia.

Ładunek drewna przed wejściem do suszarni poddany jest uprzedniej analizie laboratoryjnej, na podstawie której opracowany zostaje z góry, przez biuro fabrykacji czas suszenia oraz praca poszczególnych organów suszarni, w ściśle oznaczonych terminach. Rola dozorczy suszarni jest więc z góry ściśle oznaczona. Nie

wolno mu nie improwizować, a musi jedynie baterią różnych wentyli operować w ten sposób, aby utrzymywać w suszarni stan, podany mu z góry, na podstawie naukowo ustalonych, zupełnie ściślych danych. Praca takiego dozorca jest ściśle kontrolowana.

Jak widać z powyższego, przypadek jest tutaj zupełnie wykluczony, a wynik otrzymuje się taki, jaki został z góry określony przeznaczeniem materiału. A przeznaczenie to nie jest nam obojętne, innemu bowiem opracowaniu podlegać musi drewno przeznaczone na stolarszczyznę zewnętrzną, innemu na wewnętrzną, czy wreszcie meblową. Tu niestety popełnia się na ogół wiele błędów przez zbyt schematyczne, a skutkiem tego, częstokroć szkodliwe wymagania.

Nie można żądać suszenia do 10% przedmiotów, które będą użytkowane w warunkach, gdzie wilgotność ich, wskutek panującej temperatury i wilgotności powietrza musi wzrosnąć do 15%, gdyż pociągnie to za sobą pęcznienie i paczenie się przedmiotu. Musimy się pogodzić z tym, że nawet malowany przedmiot, narażony na zmiany temperatury i wilgotności, będzie się odpowiednio rozszerzał i kurczył we wszystkich przekrojach.

Płynie stąd zasadnicza wskazówka:

- 1) materiał winien być doprowadzony do tego stopnia wilgotności, jaki odpowiada późniejszym warunkom jego użytkowania,
- 2) nie wolno bezkarnie narażać wyrobów drzewnych na pozostanie w warunkach

nie odpowiadających, dla których zostały przeznaczone, gdyż pociągnie to za sobą deformację. Są to skutki, za które ani materiał, ani wykonawca nie jest i nie może być odpowiedzialny.

Rzecz zrozumiała, że obróbka drewna według racjonalnych zasad, wykluczająca dorywcze i dyletanckie traktowanie rzeczy, wyklucza istnienie na dłuższą metę nieodpowiednio do tego przygotowanych warsztatów, które mogły operować z pożytkiem i łatwością dawnym materiałem. Kiedy mówimy o metodach suszenia, nie od rzeczy będzie nadmienić za moskiewskim pismem „Miechaniczeskaja obrabotka driewa“, że w leningradzkim Instytucie Obróbki Drzewa, przedsięwzięto próby nowej metody suszenia. Metoda ta polega na zastosowaniu prądu elektrycznego wysokiej częstotliwości.

Próby powyższe dały wyniki zasadniczo zadowalające. Okazało się przede wszystkim, że suszenie drewna tą metodą wymaga znacznie mniej czasu, niż przy metodach dotychczas znanych. Zawartość wilgoci zmniejszyła się podczas prób w ciągu 5 — 6 minut przy materiale sosnowym z 70% na 7%, przy dębowym z 50% na 2%.

Suszenie odbywa się w ten sposób, że pod wpływem wzrostu temperatury, wywołanego przez prąd, schną najpierw wewnętrzne części drewna, potem zaś dopiero zewnętrzne. Przytem unika się pękania, nieuchronnego przy dotychczas znanych metodach; przy suszeniu powstają zaledwie nieznaczne rysy.

## Współzawodnictwo i racjonalizatorstwo

MGR STANISŁAW JUROWSKI

### Usprawnienia techniczne i wynalazki pracownicze w świetle przepisów prawnych w przemyśle państwowym

#### Uwagi wstępne

Głębokie przemiany życia politycznego, społecznego i gospodarczego w Polsce przyczyniły się do podniesienia poziomu życiowego klasy robotniczej oraz otwarcia dla niej dostępu do nauki i wiedzy.

Na tym tle w wyniku coraz szerszego stosowania nowej techniki i opanowywania jej przez przodujących robotników zrodził się masowy ruch racjonalizacji, wynalazczości i nowatorstwa, jako nowa wyższa forma współzawodnictwa pracy.

Ruch ten — jak stwierdza Rezolucja Krajowej Konferencji Wynalazczości i Usprawnień z 1949 roku — jest dźwignią postępu technicznego, wzrostu wydajności pracy i źródłem oszczędności

w całej gospodarce narodowej, staje się nieodłączną częścią walki polskiej klasy robotniczej o lepszą technikę, o lepsze i oszczędniejsze metody wytwarzania, lepsze jutro, o socjalizm.

Ujęcie w pewne przepisy tego ruchu zapoczątkował Minister Przemysłu w okólniku nr 243 z dnia 16 marca 1946 roku w sprawie wykonywania i premiowania pomysłów wynalazczych w zakładach pracy (Dziennik Urzędowy Ministerstwa Przemysłu nr 5 poz. 43). Dopuszczono więc projektodawców do udziału w dochodach, wynikających z zastosowania ich pomysłów z zakresu ulepszeń i usprawnień metod produkcji. W każdym zakładzie utworzono „skrzynkę pomysłów“ oraz powołano do życia „Komisję usprawnień“. Komisja miała za zadanie kwalifikowanie pomysłów usprawnień pod

kątem zwiększenia wydajności pracy, podniesienia jakości produkcji itp. Uzupełnienie i rozwinięcie okólnika nr 243 stanowi okólnik Ministra Przemysłu i Handlu nr 14 z dnia 21.X.1948 r. w sprawie wykorzystywania i premiovania pomysłów, wprowadzających ulepszenia lub usprawnienia w zakładach pracy (Dz. Urz. M. P. i H. nr 24 poz. 306).

### Przedmiot premiowania

Okólnik nr 14 ustala zasadę, że premiowaniu podlegają pomysły zgłoszone przez pracowników fizycznych lub umysłowych, które po wprowadzeniu ich w życie przyniosą przemysłowi korzyść przez to, że:

- a) podniosą jakość produkowanego towaru,
- b) obniżą koszty produkcji za jednostkę,
- c) wprowadzą oszczędności na zużyciu surowców, materiałów pomocniczych, narzędzi, urządzeń, albo obniżą koszty robocizny,
- d) zwiększą wydajność pracy,
- e) usprawnią organizację pracy,
- f) zwiększą bezpieczeństwo pracy lub jej warunki higieniczne.

Pomysły, nie podpadające pod powyższe punkty, premiowane być nie mogą.

### Komisje usprawnień

W ramach państwowego przemysłu miejscowego istnieją w zasadzie komisje usprawnień technicznych przy dyrekcjach przemysłu miejscowego oraz Główna Komisja Usprawnień przy Departamencie Przemysłu Miejsowego w Centralnym Urzędzie Drobnej Wytwórczości.

Komisje usprawnień rozpatrują wnioski nadesłane z podległych zakładów przemysłowych, a w szczególności sprawdzają, czy usprawnienie podlega premiowaniu, ustalają wartość korzyści, jaką zakład uzyska w ciągu roku przez zastosowanie pomysłu, określają wysokość premii. Członkowie Komisji Usprawnień ponoszą odpowiedzialność za wadliwą ocenę pomysłu.

### Premiowanie za usprawnienia

Okólnik Ministra Przemysłu i Handlu nr 14 podaje również sposób określenia wysokości premii.

W wypadku oszczędności powstałej na skutek zastosowania pomysłu do 10.000 zł za okres roczny — wypłaca się premię w wysokości 100% tej oszczędności, w przypadku zaś oszczędności przekraczającej tę kwotę według wzoru:

$$P \text{ (premia)} = 200 \times (R - 50)$$

gdzie  $x$  jest współczynnikiem samodzielności, a  $R$  wysokością oszczędności rocznej.

Według okólnika Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 4 z dnia 14 kwietnia 1950 r. współczynnik  $x$  należy przyjmować jako równy 1, gdy pomysł został zgłoszony z inicjatywy własnej pracownika; 0,9 do 0,7, gdy pomysł wynikł z rozwiązania zagadnienia, podanego wnioskodawcy przez

jego zwierzchników i wreszcie 0,6 do 0,2, gdy przedstawiony do realizacji pomysł był znany poza zakładem pracy, w którym został zgłoszony.

Pomysły, które były już opublikowane w wydawanych przez Urząd Patentowy opisach usprawnień pracowniczych lub zostały zrealizowane na skutek zlecenia lub zarządzenia władz nadrzędnych — nie mogą być premiowane.

Wypłatę premii dokonuje się z „Funduszu Racjonalizacji“, stanowiącego część „Funduszu Nagród i Prac Zleconych“.

W myśl uchwały Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów z dnia 21.VI.1949 r. w sprawie wypłat premii za usprawnienia techniczne i wynalazki pracownicze w przemyśle państwowym (Mon. Polski nr A-62 poz. 839) zakłady pracy i jednostki gospodarcze zatrudniające do 100 pracowników same premii nie przyznają i nie wypłacają, lecz stawiają wnioski w tej sprawie do jednostek, którym bezpośrednio podlegają.

W państwowym przemyśle miejscowym dyrekcje przemysłu miejscowego przyznają i wypłacają premie do 50.000 zł, w pozostałych zaś wypadkach Centralny Urząd Drobnej Wytwórczości.

W razie zakwalifikowania pomysłu do przyjęcia, przyznanie i wypłata premii winna nastąpić — w dyrekcjach przemysłu miejscowego w ciągu 14 dni, i w Centralnym Urzędzie Drobnej Wytwórczości w ciągu miesiąca od daty zakwalifikowania pomysłu do przyjęcia.

Właściwa Komisja Usprawnień niezwłocznie po zgłoszeniu pomysłu racjonalizatorskiego bada jego przydatność i ewentualnie wydaje postanowienie o zakwalifikowaniu go do przyjęcia.

Właściwa Komisja Usprawnień niezwłocznie po zgłoszeniu pomysłu racjonalizatorskiego bada jego przydatność i ewentualnie wydaje postanowienie o zakwalifikowaniu go do przyjęcia.

Po wypłaceniu premii Centralny Urząd Drobnej Wytwórczości ma prawo do korzystania z pomysłu i rozporządzania nim.

### Ogłaszanie i rozpowszechnianie usprawnień pracowniczych

Wiele pomysłów usprawnień i ulepszeń może mieć zastosowanie w innych zakładach pracy. Dążeniem więc winno być jak najszersze ich popularyzowanie i rozpowszechnianie.

W tym celu na mocy uchwały Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów z dnia 9.VIII.1949 roku w sprawie sposobu ogłaszania i rozpowszechniania usprawnień pracowniczych (Mon. Polski nr A-62 poz. 838) został ustalony bieg przekazywania usprawnień pracowniczych, począwszy od komisji usprawnień przedsiębiorstwa poprzez centralne zarządy i ministerstwa

do Urzędu Patentowego RP — Wydział Usprawnień Pracowniczych.

Do zakresu działania Wydziału Usprawnień Pracowniczych Urzędu Patentowego należą:

- a) gromadzenie, porządkowanie i klasyfikowanie otrzymanych opisów usprawnień pracowniczych,
- b) badanie pod względem nowości, dalsze opracowywanie, kierowanie do druku i rozpowszechnianie otrzymanych opisów usprawnień pracowniczych,
- c) ustalanie, które ze zgłoszonych usprawnień pracowniczych należy uznać za noszące charakter wynalazku oraz zawiadamianie przedsiębiorstwa, w którym zostało dokonane dane usprawnienie o potrzebie jego zgłoszenia jako wynalazku,
- d) wydawanie „zaświadczeń o dokonanym usprawnieniu“ autorom usprawnień pracowniczych,
- e) organizowanie współpracy z ośrodkami usprawnień pracowniczych w ZSRR i państwach Demokracji Ludowej w dziedzinie wzajemnej wymiany usprawnień pracowniczych,
- f) organizowanie opracowań ciekawszych doświadczeń i usprawnień, ogłaszanych na łamach czasopism zagranicznych,
- g) opracowywanie, kierowanie do druku i rozpowszechnianie opisów ulepszeń w metodach pracy i wyników doświadczeń zakładów, przesyłanych przez przedsiębiorstwa, Centralne Zarządy i Ministerstwa Gospodarcze, nadających się do rozpowszechnienia, a nie pochodzących z usprawnień zgłaszanych przez pracowników.

Wydział Usprawnień Pracowniczych ustala na podstawie oceny i opinii następującą klasyfikację otrzymanych usprawnień pracowniczych:

- a) **usprawnienia, które z powodu ich czysto lokalnego znaczenia nie będą ogłaszane drukiem.** Opisy tej kategorii usprawnień są przechowywane w archiwum i dostępne na miejscu dla przedstawicieli instytucji i zakładów pracy;
- b) **usprawnienia, które posiadają szersze znaczenie także dla innych zakładów o podobnej technologii.** Opisy ich są odpowiednio opracowywane i przekazywane do „Państwowych Wydawnictw Technicznych“ celem wydania drukiem. Rozpowszechnianie opisów pomiędzy zainteresowane przedsiębiorstwa i instytucje następuje poprzez abonamenty odpowiednich serii branżowych usprawnień;
- c) **usprawnienia, które powinny być jak najszerszej popularyzowane.** Urząd Patentowy przekazuje co miesiąc prasie i periodykom technicznym opisy usprawnień, których ogłaszanie może wpłynąć

na rozszerzenie i popularyzację idei wynalazczości pracowniczej.

Opisy usprawnień pracowniczych, o których była mowa wyżej pod punktem b, ogłaszane są w 13 następujących seriach:

- 1) przemysł metalowy — obróbka metali — odlewnictwo,
- 2) metalurgia,
- 3) górnictwo i kopalnictwo,
- 4) chemia — technologia chemiczna,
- 5) elektro- i teletechnika — elektroenergetyka,
- 6) technologia materiałów budowlanych i ceramicznych,
- 7) technologia drewna i papieru,
- 8) technologia włókna i skóry — odzieżownictwo,
- 9) poligrafika — foto- i kinotechnika — przemysł instrumentów muzycznych,
- 10) przemysł przetwórczo-rolny, spożywczy i fermentacyjny,
- 11) inżyniera — budownictwo — architektura,
- 12) transport i komunikacja,
- 13) rolnictwo — leśnictwo — agrotechnika.

Wszystkie zakłady pracy, przedsiębiorstwa i instytucje są obowiązane abonować odpowiednie, interesujące ich serie opisów usprawnień pracowniczych.

#### O WYNALAZKACH PRACOWNICZYCH

Pomysł, noszący cechy wynalazku, może być opatentowany zgodnie z przepisami Rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22.III 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. R. P. nr 39 poz. 334 wraz z późniejszymi zmianami). Załatwienie formalności przeprowadza Centralny Urząd Drobnej Wytwórczości lub odpowiedni Centralny Zarząd Przemysłu.

Dla zabezpieczenia praw Skarbu Państwa winna być zawarta pomiędzy pracodawcą i pracownikiem umowa przedwstępna. Wzór takiej umowy zawarty jest w załączniku do Okólnika nr 14.

Wysokość wynagrodzenia na rzecz pracownika za nabycie przez pracodawcę praw do wynalazku i patentu, sposób i terminy wypłaty określa umowa ostateczna.

W przypadku braku zgody wynalazcy na sprzedaż patentu lub na zawarcie umowy licencyjnej, Urząd Patentowy może wydać orzeczenie o przyznaniu przedsiębiorstwu prawa wykonywania w części lub całości wynalazku opatentowanego (licencja przymusowa).

Przy Urzędzie Patentowym RP utworzone jest Kolegium Rzeczników Patentowych w Warszawie. Poza tym istnieją oddziały rejonowe Kolegium w Krakowie, Łodzi, Poznaniu i Gliwicach.

Kolegium ma do spełnienia nader ważną rolę w dziedzinie poradnictwa technicznego oraz opieki nad racjonalizatorami i nowatorami.

Do zakresu działania Kolegium między innymi należą:

- 1) udzielanie osobom zainteresowanym porad technicznych i prawnych w sprawach wynalazków, wzorów i znaków towarowych, oraz w innych kwestiach wynalazczości, zarówno w formie ustnych, jak i pisemnych wyjaśnień lub wskazówek,
- 2) przygotowywanie i opracowywanie zgłoszeń wynalazków, skarg i odwołań,
- 3) wykonywanie w razie potrzeby przepisowych rysunków, dotyczących zgłoszeń wynalazków,
- 4) zastępowanie osób zainteresowanych przed Urzędem Patentowym itd.

Za czynności swoje Kolegium pobiera opłaty, których wysokość określi dopiero rozporządzenie Przewodniczącego PKPG, wydane w porozumieniu z Ministrem Finansów.

Jest rzeczą oczywistą, że poruszone kwestie nie wyczerpują całości zagadnienia. Są to jedynie ważniejsze fragmenty. Szczegółowe przepisy w razie potrzeby znajdują czytelnicy w podanych niżej podstawowych materiałach źródłowych:

#### WYNALAZKI

Rozporządzenie Prezydenta Rzeczypospolitej z dn. 22.III 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. R. P. nr 39 poz. 384; zmiany: Dz. U. R. P. z 1933 r. nr 10 poz. 63, z 1945 r. nr 58 poz. 334, z 1948 r. nr 24 poz. 164 i z 1949 r. nr 63 poz. 495).

Ustawa z dnia 20.XII.1949 r. o wynalazkach i wzorach użytkowych, dotyczących Obrony Państwa (Dz. U. R. P. nr 63 poz. 496).

Ustawa z dnia 20 grudnia 1949 r. o utworzeniu Kolegium Rzeczników Patentowych (Dz. U. R. P. nr 62 poz. 495).

Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 13.II.1950 r. w sprawie nadania statutu Kolegium Rzeczników Potentowych (Mon. Polski nr A-25 poz. 264).

Zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dn. 13.II. 1950 r. w sprawie określenia przedmiotu egzaminu na stanowisko rzecznika patentowego (Mon. Polski nr A-25 poz. 265).

Zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dn. 13.II. 1950 r. w sprawie powołania oddziałów rejonowych Kolegium Rzeczników Patentowych (Mon. Polski nr A-33 poz. 375).

#### USPRAWNIENIA

Okólnik Ministra Przemysłu nr 243 z dn. 16.III 1946 r. w sprawie wykorzystywania i premiowania pomysłów wynalazczych w zakładach pracy (Dziennik Urzęd. Min. Przemysłu nr 5 poz. 43).

Okólnik Ministra Przemysłu i Handlu z dnia 21.X 1948 r. w sprawie wykorzystywania i premiowania pomysłów, wprowadzających ulepszenia lub usprawnienia w zakładach pracy (Dziennik Urzęd. Min. Przem. i Handlu nr 24 poz. 306).

Okólnik Przewodniczącego PKPG nr 4 z dnia 14.IV 1950 r. o zmianie okólnika Ministra Przemysłu i Handlu nr 14 z dn. 21 paźdź. 1948 r. w sprawie wykorzystywania i premiowania pomysłów, wprowadzających ulepszenia lub usprawnienia w zakładach pracy (nie ogłoszony).

Regulamin Funduszu Nagród i Prac Zleconych Departamentu Przemysłu Miejscowego (nie ogłoszony).

Uchwała Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów z dn. 21.VI.1949 r. w sprawie wypłat premii za usprawnienia techniczne i wynalazki pracownicze w przemyśle państwowym (Mon. Polski nr A-62 poz. 839).

Uchwała KERM z dn. 9.VIII.1949 r. w sprawie sposobu ogłaszania i rozpowszechniania usprawnień pracowniczych (Mon. Polski nr A-62 poz. 838).

Pismo okólne nr 7 z 15.IX.1949 r. PKPG — Departament Techniki o sposobie ogłaszania i rozpowszechniania usprawnień pracowniczych (nie ogłoszone).

Zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dn. 21.IX 1949 r. w sprawie utworzenia Wydziału Usprawnień Pracowniczych w Urzędzie Patentowym RP (nie ogłoszone).

## Metalowa i Elektrotechniczna DPM w Katowicach nagradza swych racjonalizatorów

Pragnąc przyczynić się do dalszego pogłębienia akcji racjonalizatorskiej i spopularyzować rozwój wynalazczości robotniczej na terenie zakładów podległych dyrekcji — podajemy częściowy wykaz pracowników racjonalizatorów, którzy należycie zrozumieli doniosłość akcji usprawnień i racjonalizatorstwa pracy, zgłosili swe pomysły racjonalizatorskie i zostali nagrodzeni.

#### FABRYKA WYROBÓW METALOWYCH BIELSKO - KAMIENICA

Antoni Wieczorek usprawnił produkcję zawiasów taśmowych. Usprawnienie polega na wykorzystaniu naturalnej właściwości prasy mimośrodowej, a mianowicie dotychczas przy cięciu zawiasów wykorzystywano uderzenia powolne, przerywane, każdorazowo sterowane. Wieczorek usunął zderzak, powodując ciągłe uderzenia prasy bez sterowania. Otrzymał premii 5.000 zł

## WARSZTATY MECH. WYTW. SZCZOTEK SZARPAKOWYCH W BIELSKU

**Franciszek Mazgaj** usprawnił działalność podajników przy szlifierkach do szlifowania gwoździ. Usprawnienie polega na wykonaniu z krążków gumy odpowiednich walców, zamiast oblepienia gumy na obwodzie. Usprawnienie zwiększa wydajność produkcji.

Otrzymał 10.000 zł zaliczki na premię. Ob. Mazgaj niezależnie od tego otrzymał 16.000 zł premii za dobre postępy przy budowie wiertarek wielowrzecionowych.

**Leon Frączek i Jan Wcisło** — wykonali sztancę do wbijania gwoździ do specjalnych desek szarpakowych dla juty, lnu i konopi. Usprawnienie polega na zastąpieniu dotychczasowego ręcznego sposobu wbijania gwoździ do szczotek szarpakowych — wbijaniem maszynowym. Usprawnienie w znacznym stopniu powiększa wydajność produkcji.

Zaliczkę na premię otrzymali: **Leon Frączek** — 8.000 zł, **Jan Wcisło** — 10.000 zł.

## KATOWICKA FABRYKA SPRĘŻYN, KATOWICE - ZAŁĘŻE

**Mieczysław Pławecki** wykonał pomocnicze urządzenie do produkcji sprężyn beczkowych do amortyzatorów motocyklowych. Usprawnienie polega na zastąpieniu dotychczasowego sposobu ręcznego wykonania sprężyn — wykonaniem skonstruowanym przyrządem. Usprawnienie skraca czas wykonania i polepsza jakość produkcji.

**M. Pławecki** otrzymał premii 8.000 zł.

**Józef Adamczyk** usprawnił produkcję sprężyn do pneumatycznych młotków górniczych. Usprawnienie polega na przekonstruowaniu przyrządu do zawijania końców sprężyn, co skróciło czas wykonania i zapewniło przyrządowi dłuższą żywotność.

**J. Adamczyk** otrzymał premii 3.000 zł.

**Bronisław Kasprzyca** wykonał przyrząd do szybkiego naginania końców sprężyn o dużych średnicach. Usprawnienie polega na zmianie konstrukcji przyrządu przez zastosowanie dźwigni do naginania drutów przy wyrobie sprężyn i daje w efekcie polepszenie jakości produktu i skrócenie czasu roboczego. **B. Kasprzyca** otrzymał premii 3.000 zł.

## ZAKŁADY ELEKTROMECHANICZNE BĘDZIN

**Kazimierz Pacholek** zgłosił pomysł stopu do spawania pasków topikowych. Na skutek braku odpowiedniego lutowia **Kazimierz Pacholek** wykorzystał celowo stop przez siebie zestawiony jako lutowie. Otrzymał premii 10.000 zł.

## RACIBORSKA FABRYKA MASZYN, RACIBÓRZ

**Józef Tomala i Karol Czapczyk** wyremontowali i uruchomili nożyce uniwersalne, przyczy-

nając się do usprawnienia i podniesienia produkcji.

Otrzymał nagrody: **Józef Tomala** — 15.000 zł, **Karol Czapczyk** — 15.000 zł.

## GÓRNOŚLĄSKIE ZAKŁADY MECHANICZNE SZOPIENICE

**Piotr Węgrzyn** wykonał i zastosował przy centrowaniu wałów do spawarek elektrycznych specjalny uchwyt (grzyb) — pomysłem swoim skrócił czas wykonania pracy.

Otrzymał premii 8.000 zł (zaliczkowo).

## GÓRNOŚLĄSKIE ZAKŁADY MECHANICZNE MK-1, SZOPIENICE

**Henryk Szczypek, Żydek i Karol Piecuch** zaprojektowali i wykonali maszynę do gięcia blachy, pomysł wyżej wymienionych przyczynił się w dużej mierze do usprawnienia pracy.

Przyznano im premie: ob. **Szczypek** — 20.100 zł, ob. **Żydek** — 12.060 zł, ob. **Piecuch** — 8.040 zł.

## ZAKŁAD ELEKTROMECHANICZNY W BĘDZINIE

**Stanisław Przybylak, Stefan Chmiel.** Pomysł **Przybylaka i Chmiela** polega na wykorzystaniu starego i nieczynnego pieca, który po odpowiedniej przeróbce, używany jest do przetapiania złomu. Zastosowanie pomysłu pozwala uniknąć trudnego rozdrabniania przez trzaskanie i przyczyni się do powstania dużych oszczędności. Otrzymał premie w wysokości: **Stanisław Przybylak** — 13.200 zł, **Stefan Chmiel** — 13.200 zł.

## FABRYKA WYROBÓW METALOWYCH, TARNOWSKIE GÓRY

**Walenty Żurek** dokonał usprawnienia przy przeciąganiu rowków klinowych w pokrywach wiertarek górniczych. Po uzupełnieniu wniosku przez zakład, komisja stwierdziła, że pomysł przyczynił się do usprawnienia pracy i przyznała **Żurkowi** premię w kwocie 8.000 zł.

## WYTWÓRNIA SPRZĘTU KUCHENNEGO W CIESZYNIE

**Józef Miękinia**, kierownik techniczny — usprawnił produkcję młynków do pieprzu (3 usprawnienia). Komisja po sprawdzeniu uznała 2 usprawnienia za celowe i korzystne i przyznała racjonalizatorowi premię w kwocie 21.300 zł.

Komisja sprawdziła zgłoszony wniosek **Antoniego Paprockiego** w sprawie racjonalnego wykorzystania rur odpadowych do produkcji rolek transporterowych na podstawie materiału dowodowego. Pomysł **Antoniego Paprockiego** dał 624.769 zł oszczędności; z uwagi na to, że wysokość projektowanej premii przekracza kwotę 50.000 zł (74.000), postanowiono przesłać wniosek do Głównej Komisji Usprawnień celem weryfikacji.

## Pracujemy systemem Korabielnikowej

Cenną inicjatywą znanej racjonalizatorce Li-dii Korabielnikowej, pracownicy Moskiewskiej Fabryki Obuwia „Komuna Paryska“, zainteresowała się załoga Zakładów Tapicersko-Rymarskich i Stolarni Mechanicznej w Białogardzie, należącej do przemysłu miejscowego w Szczecinie.

Początki produkcji tej fabryki zwłaszcza w dziale wyrobu butów mają swoją historię.

**Jan Rokita**, robotnik rymarski fabryki w Białogardzie, zwrócił uwagę załogi i kierownictwa na leżące bezużytecznie w dziale rymarskim odpadki skóry juchtowej. Jan Rokita wysunął śmiały projekt omawiając go w organizacji partyjnej i na zebraniu rady zakładowej. Projekt polegał na wykorzystaniu odpadków do wyrobu butów gospodarskich. Wniosek Jana Rokity został zaakceptowany i zakład przystąpił do stałego wyrobu butów. Praca ruszyła, załoga wzrosła do 40 ludzi.

Samopomoc Chłopska stała się chętnym odbiorcą całej produkcji. Dyrekcja w uznaniu zasług robotnika Jana Rokity, powierzyła mu stanowisko kierownika fabryki. Obecnie załoga liczy 80 osób, w tym 36 kobiet.

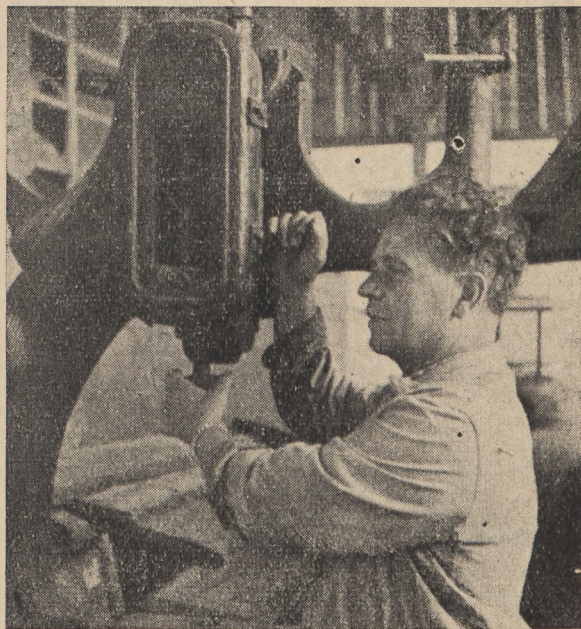
Zakład posiada trzy działy. W dziale rymarskim produkuje się teczki dla urzędów, futerały skórzane, pasy, paski itp. oraz buty dla rolników i woźniców. Zatrudniony tam robotnik tapicerski **Józef Sakita** i pomocnik **Aleksander Dubica** pracując przy wyrobie materaców, foteli, kanap i tapczanów zaproponowali kierownictwu jako dodatkową produkcję, wyrób łóżek polowych. Dyrekcja projekt robotników przyjęła i obecnie zakład wyrabia setki polowych łóżek, które mają zastosowanie w domach wypoczynkowych, hotelach, bursach, PCK itd.

Na jednej z narad roboczych, na których żywo komentuje się usprawnienia zmierzające do przedterminowego wykonania planu 6-letniego, tapicer **Stefan Biłas** przedstawił swój plan pracy na oddziale, opierając się na systemie Korabielnikowej.

Obecnie dział tapicerski bierze z magazynu surowce na 30 dni produkcji, a produkuje z otrzymanego surowca 31 dni. Z tego widać, że 1 dzień w miesiącu zakład pracuje na zaoszczędzonym surowcu. Załoga sama dba też o szkolenie nowych kadr i poprawę bytu zdolnych jednostek przez danie im odpowiedzialnych stanowisk w drodze awansu społecznego. **Aktymistka ZMP Helena Laskowska**, robotnica w tapicerni, pracuje obecnie jako magazynier zakładu i nie tylko, że daje sobie radę z zawi-

łymi kartotekami, ale jest przykładem wzorowego pracownika.

Stolarnia opracowuje konstrukcje i podstawy do tapczanów, kanap i innych mebli. Załoga zakładu wykonała plan w 130% za pierwsze półrocze 1950 r. Robotnik — kierownik zakładu dba o planową produkcję.



Jan Rokita  
racjonalizator fabryki w Białogardzie

Poza produkcją, załoga interesuje się pracą społeczną. Wiele gromad na Pomorzu Szczecińskim nie ma pomocy fachowej w dziale rymarskim. W tym celu załoga w ramach łączności miasta ze wsią wyjeżdża 4 razy w miesiącu do gmin, a w pierwszej kolejności do gminy Sadkowice celem fachowej naprawy uprzęży, pasów itd. Zakład projektuje wyremontowanie starej uprzęży zebranej za pośrednictwem Państwowych Gospodarstw Rolnych.

W trosce o higienę pracowników zakładu wybudowano wzorową łaźnię i umywalnię. Boisko sportowe, świetlica zaopatrzona w potrzebny sprzęt, spełniają swoje przeznaczenie.

Zgodna praca kierownika zakładu z Podstawową Organizacją Partyjną i Radą Zakładową, mądre i celowe współdziałanie robotników we wszystkich działach produkcji, daje rękojmię nowych osiągnięć załogi w Białogardzie.

Ewald Podolski

korespondent DPM — Szczecin

## Racjonalizatorzy – Jerzy Jankowski, Władysław Lisowski i Jan Ziółkowski

Fabryka Mebli i Stolarsnia Mechaniczna w Świdninie (pow. Białogard), w myśl wskazań IV Plenum Partii, stara się o to, by w najbliższym czasie nowe kadry młodych robotników, wyszkolonych w tutejszym gimnazjum mechanicznym, uzupełniły dotychczasową załogę fabryki.

Jednym z takich młodych pracowników jest Jerzy Jankowski, dawny dozorca fabryczny, obecnie po ukończeniu kursów mechanicznych,

wać 180 części zamiast 20 wykonywanych przez wykwalifikowanego robotnika. Lisowski zmontował także ze starych części maszynowych piłę tarczową. — Oszczędności z tego tytułu wyniosły około 120 tys. zł.

Drugim racjonalizatorem fabryki jest Jan Ziółkowski, który pracując przez 30 lat jako gajowy marzył o zawodzie ślusarza-mechanika. Początki swych fachowych wiadomości zdobywał u wiejskich kowali.



Od lewej Władysław Lisowski i Jan Ziółkowski

wykwalifikowany maszynista, osiągający 120% normy.

Fabryka zaczęła swą pracę z czterema pracownikami. Obecny stan załogi wynosi 75 osób.

Fabryka posiada swoich racjonalizatorów. Jednym z najaktywniejszych jest **Władysław Lisowski**. Od początku swej pracy w fabryce myślał on nad tym, jakby zwiększyć produkcję. Przeszukując sterty starego żelastwa, odnalazł w gruzach uszkodzoną maszynę stolarską, tzw. wczepiarkę. Po remoncie, który przeprowadził przy pomocy działu mechanicznego, okazało się, że maszyna może być wykorzystana. Zastosowanie jej zwiększyło produkcję.

Po zastosowaniu wczepiarki zaczęto wykony-



Jerzy Jankowski  
dawny dozorca fabryczny

### Do prenumeratorów naszego pisma

Niektórzy prenumeratory wpłacający należność za prenumeratę przez P. K. O. i urzędy pocztowe, dokonują wpłat w zbyt późnym terminie, tj. po dniu 20-ym m-ca poprzedzającego miesiąc prenumeraty, powodując przez to opóźnienie manipulacji na poczcie i w P. P. K. „Ruch“, co w konsekwencji opóźnia wysyłkę pisma.

W celu uniknięcia opóźnień w wysyłce P. P. K. „Ruch“ prosi Ob. Ob. prenumeratorów o wpłacanie należności za prenumeratę najpóźniej do dnia 20-go każdego miesiąca poprzedzającego miesiąc prenumeraty.

Wszystkie wpłaty, które będą nadane na P. K. O., lub pocztą po dniu 20-tym, będą automatycznie zaliczane na prenumeratę o jeden miesiąc później.

Za datę nadania wpłaty uważa się datę stempla pocztowego na pokwitowaniu.

ADMINISTRACJA





Dziś pracuje jako ślusarz w dziale maszynowym. Od dłuższego czasu nie dawała mu spokoju źle działająca piła wahadłowa. Wraz z Lisowskim, którego dobrał sobie do pomocy, rozmontowali maszynę i wykonali zaprojektowane przez siebie ulepszenia, pracując poza godzinami oraz w czasie świąt i niedziel. Po trzech tygodniach maszynę ulepszono. Piła wahadłowa, która poprzednio w ciągu dnia pracy przecierała 3 m tarcicy, obecnie przeciera 7 m. Obydwaj racjonalizatorzy otrzymali premie pieniężne.

Dzięki dużej pomocy, jaką udzielało racjonalizatorom kierownictwo zakładu oraz opiece nad współzawodnictwem pracy i pracy uświadamiającej wśród załogi, plan produkcyjny pierwszego półrocza wykonano do dnia 20 maja w 131 proc.

Korespondent fabryczny  
J. K.

Jerzy Jankowski  
dziś pracuje jako ślusarz

## Jan Znoj — przodownik pracy i racjonalizator

Fabryka Wyrobów Metalowych nr 1 w Rumii Zagórze, tętni pracą i zorganizowanym życiem. W obszernych, jasnych halach widać pracę, dyszą motory, turkocą maszyny, pracującą szybkoobrotową obrabiarkę.

Na czoło zakładu wysuwa się brygada Jana Znoja.

Witamy się serdecznie w hali maszyn z brygadziwą, którego brygada liczy 17 tokarzy. Aby porozmawiać spokojnie wychodzimy do ogrodu okalającego fabrykę. Jest upalne południe. Pytam, czy jest za gorąco, ale Znoj odpowiada — urodziłem się i wychowałem na Węgrzech, a tam jest ciepło jak tutaj i kocham słońce. Za chwilę sygnał fabryczny oznajmia przerwę obiadową w pracy. Grupa młodzieży wysypuje się z hali i mimo skwaru gra w siatkówkę — dobra forma wypoczynku dla młodych.

Z dalszej rozmowy z Janem Znojem dowiaduje się, że w tym zakładzie pracuje od pół roku, to jest od chwili powrotu z Węgier. Ojciec, robotnik-emigrant pracował na Węgrzech 47 lat — do śmierci żony Węgierki. To pomieszanie krwi widać u naszego brygadziwy. Na pytanie jak doszedł do stopnia przodownika Jan Znoj — wolno ale po polsku odpowiada.

Czytałem gazety, wszędzie mówi się o wyścigu pracy, osiągnięciach i stosowaniu metod stachanowskich. Zdecydowałem się spróbować sił organizując moją brygadę. Do prób wybrałem produkcję seryjną toczenie form kulistych z metalu. Uzyskanie przeze mnie 200% normy

i 140% przez brygadę, poprzedziłem wielu wspólnymi naradami z moją brygadą. W zespole mam i uczniów, po szkole powszechnej, których trzeba było specjalnie przygotować. Dwóch z nich to już przodownicy.

Aby mieć takie osiągnięcia nie wystarczają dobre chęci zespołu — mówi przodownik Znoj — muszę na to złożyć się: dobry surowiec, dobra maszyna, właściwe narzędzia, fachowi, solidni pracownicy. O tym pamiętałem dążąc, aby moja brygada zajęła pierwsze miejsce w zakładzie pracy. Zresztą moje pochodzenie socjalne i nastawienie partyjne (byłem już członkiem partii na Węgrzech) kazały mi tak myśleć i postępować.

— Razem z bratem, który pracuje w tym samym zakładzie, mamy za sobą ulepszenie tokarki szybkoobrotowej na metal, ulepszenie, które pozwala nastawić tokarkę na zamierzoną średnicę toczonego przedmiotu, co ułatwia pracę zwalniając od stałego mierzenia i sprawdzania w toku pracy, poza tym niemal całkowicie eliminuje możliwości powstania braków.

W dniu 1 maja otrzymaliśmy wyróżnienie i dyplom dla brygady, która zajęła pierwsze miejsce. Na pytanie jak repatrianci czują się w Polsce, Jan Znoj odpowiada pogodnie. Dobrze nam tu. Mamy pracę, uznanie, zarabiamy nieźle, mieszkamy wygodnie.

Żegnam prawdziwego brygadziwę, życząc mu aby z zespołu młodzieżowego, który szkolił praktycznie wyrosło dzielne pokolenie brygadziwów „Znojów“.

(J.)

# Brygadzysta Konrad Krzykowski

Praca w Stolarni Nr 1 jest zmechanizowana, a w brygadzie maszynowej Krzykowskiego pracuje 8 ludzi.

Pracę przy maszynach można tylko w pewnym stopniu nazwać zmechanizowaną; pracownik musi myśleć i myśleć aby pracę usprawnić, podnieść jej jakość i ilość.

Brygadzysta Krzykowski (pracuje w DPM — Olsztyn od 1945 r.), jest kandydatem do nagrody za usprawnienie produkcji taboretów składanych.

Na czym polega usprawnienie zaprojektowane i zastosowane przez Krzykowskiego? Do-

tychczas wycięcia miejsc łączenia części taboretu odbywało się ręcznie i poprzedzane było rysunkiem; dziś robi się to mechanicznie — sztancą. Wprowadzona przez Krzykowskiego mechaniczna sztanca daje rocznie 800.000 zł oszczędności.

Krzykowski prócz tego wynalazku ma w komisji usprawnień drugą sztancę na wykroje półkoliste, konieczne również przy produkcji składanych taboretów. Wyniki produkcji i oczekiwane premie zachęca Krzykowskiego do pracy nad nowymi pomysłami.

## Z zakładu Nr 1 w Olsztynie

Jan Krauze, pracownik Zakładu Wyrobów Drzewnych w Olsztynie wyrabia 200% normy.

Jan Krauze jest autochtonem i posługuje się językiem polskim.

W produkcji wyrobów drzewnych Krauze pracuje 2 lata, w stolarce 31 lat. Jest doskonałym fachowcem i jakoś wykonywanych przez niego przedmiotów wskazuje na jego wysokie umiejętności fachowe.

Zastają go przy fugowaniu i klejeniu dużej partii wieszaków drewnianych. Praca idzie coraz sprawniej. O ile w pierwszym okresie wyrobienie setki wieszaków wymagało 9 dni pracy, dziś sto sztuk wykonuje się w ciągu sześciu dni.

Na zapytanie przedstawicielki redakcji, co dało by się w pracy ulepszyć czy usprawnić Krauze widzi konieczność praktycznego szkole-

nia uczeni w warsztacie. Trudność w pracy stanowi również nierównomierne podgrzewanie kleju stolarskiego (brak gazu). Hala fabryczna stoi w podwórzu w odległości około 10 m od budynku frontowego, który ma instalację gazową. Zdecydowane starania kierownictwa powinny doprowadzić do przeprowadzenia gazu do hali produkcyjnej.

Jan Krauze kocha swoją pracę i cieszy się gdy produkcja przez niego wykonana jest przyjęta przez kontrolę.

Prócz bieżącej produkcji ściśle użytkowej, zakład Nr 1 ma duże zapasy poprzedniej produkcji o charakterze artystycznym (intarsja drzewna). Należałoby pomyśleć o rozprowadzeniu posiadanych zapasów. Powinien się tym zainteresować przemysł ludowy i artystyczny. Zapas gotowych wyrobów nie może hamować środków obrotowych zakładu.

## Państwowa Fabryka Obuwia w Wejherowie

Jest to placówka produkcyjna przemysłu miejscowego zaopatrująca najbliższy teren w obuwiu mechaniczne.

Porządek w zakładzie, urządzona świetlica, a na całej długości południowych ścian budynków prowadzona szlachetna winorośl świadczy o tym, że nie tylko kierownictwo, ale i wszyscy robotnicy czują się odpowiedzialni za zakład.

Oglądam kolejno etapy produkcji od magazynu surowca poprzez krawalnię, szycie cholewek aż do hali maszyn, na końcu której wychodzą z taśmy gotowe pary obuwia.

Fabryka ma swego przodownika: jest nim **Antoni Czarnecki**, który po 18 latach pobytu we Francji wrócił do kraju. Dopiero Polska Ludowa dała mu warunki pracy i życia.

Antoni Czarnecki jest fachowcem; we Francji pracował w przemyśle skórzanym koło Tuluzy. Obecnie pracuje w ćwiekarni, gdzie szyb-

ka maszyna wbija rzędy ćwieków w podeszwy kolejnych par obuwia.

A. Czarnecki przeszkolił już sobie 2 młodych pomocników, rozumiejąc, że troska o kadry, to troska o wykonanie planu 6-letniego.

Przez jego ręce przechodzi dziennie 300 par obuwia. Jak wynika z wypowiedzi robotników zespół obsługujący maszyny w wejherowskiej fabryce obuwia czeka na uzupełniające części do maszyn, których remonty zostaną dokonane w okresie urlopów.

Remont maszyn obniża do minimum ilość przestoju i denerwujące przerwy w pracy. Na pytanie jakie zainteresowania ma A. Czarnecki w czasie wolnym od pracy zawodowej, pada odpowiedź — zwyczajem francuskim uprawiam winorośl i będę z radością rozdzielał między kolegów dojrzałe grona, wyhodowane na naszej fabrycznej słonecznej ścianie.

W świetlicy przeprowadzam dalszą rozmowę z pracownikami.

Racjonalizator pracy **Paweł Klejn**, zastosował noże własnej produkcji, wykonane z nieużytków metalowych, noże służą do maszyny, która automatycznie spina karton i szpilkówkę. Wniosek o nagrodę za usprawnienie jest załatwiony.

**Jan Potrykus**, za usprawnienie windy — transportera otrzymał 34.824 zł premii; przez swój pomysł racjonalizatorski ułatwił i uprościł pracę załogi.

Jan Potrykus zachęcony wynikami przy windzie, zainteresował się ulepszeniami maszyn stolarni. Przerobił starą tokarkę na maszynę wykonującą toczenie, frezowanie i wiercenie, co dało oszczędności w produkcji i czasie, pozwalając wykonywać na miejscu prace towarzyszące produkcji obuwia, zamiast jak dotychczas przekazywać do zakładu wyrobów drzewnych.

## Szkolenie zawodowe

Postaram się właściwie i celowo planować w myśl obowiązujących przepisów i rzeczywistych warunków stwierdzonych w zakładach pracy przemysłu miejscowego — mówi 27-letnia Alodia Rasiukiewicz, pełniąca obowiązki szefa działu planowania DPM — Olsztyn.

Mądre, żywe oczy Alodii Rasiukiewicz mówią, że do podjętej pracy szefa działu planowania DPM — Olsztyn podchodzi poważnie i z przygotowaniem.

Alodia Rasiukiewicz skończyła w Gliwicach trzymiesięczny kurs planowania w przemyśle miejscowym, uzyskując pierwszą lokatę. Nie można pominąć, że na 40 uczestników kursu było jednaście kobiet, i z tych jedenastu trzy pierwsze miejsca zajęły właśnie kobiety:

Alodia Rasiukiewicz DPM — Olsztyn

Irena Kuczkowska DPM — Gdańsk

Anna Będkowska DPM — Rzeszów

czwartą lokatę uzyskał

ob. Jabłoński z DPM — Warszawa.

— A więc jestem już po kursie i zaczynam stosować nabytą wiedzę w praktyce — mówi skromnie A. Rasiukiewicz; muszę się wywiązać z nałożonych na mnie obowiązków — awansowałam bowiem w ciągu jednego roku o 5 grup — mam obecnie V grupę, a to wymaga samodzielności pracy.

Fabryka obuwia sama wyrabia teraz z twardego drzewa kłocę potrzebne do sztancowania i krajania skór miękkich i twardych.

Jan Potrykus otrzymał za usprawnienie maszyny 18.000 zł, oczekuje jeszcze na premię za oszczędności w produkcji kłoców.

Potrykus tak mówi o swych usprawnieniach: „Dawniej 1 kłoc klejony kosztował 8.000 zł, dziś 20 kłoców kosztuje 4.000 zł”.

Wychodzę z fabryki, załatwiam formalności, z przepustką w portierni. Z rozmowy wynika, że fabryka jest dozorowana całą dobę z uwagi na wartościową produkcję.

Wartownicy proszą o przyspieszenie otrzymania mundurów — gdyż służba wartownicza wymaga umundurowania służbowego, które podobno jest w dyspozycji dyrekcji — trzeba je tylko dowieźć z Wrzeszcza do zakładu w Wejherowie.

## Będę planować

— Mam dużo zapału do pracy, interesuje mnie dział planowania, którego wiedzę teoretyczną i praktyczną pragnę nadal systematycznie pogłębiać.

— Kurs, który skończyłam w Gliwicach był pierwszym tego rodzaju w przemyśle miejscowym i miał charakter doświadczalny. Chciałabym skończyć roczny kurs planowania w Katowicach, ale mogę o nim myśleć dopiero po rocznej praktyce.

— Wiedzę teoretyczną wykładaną na kursie przez prof. Szecla — z działu planowania, inżynierii i statystyki lub przez prof. Kandora o Polsce Współczesnej — chcę przenieść na teren mojej pracy w dyrekcji i zakładach naszego przemysłu.

Zdaję sobie sprawę, że planowanie w przemyśle miejscowym, gdzie produkcja, z wielu istotnych przyczyn, nie ma charakteru stałego, jest o wiele trudniejsza niż stałe długofalowe planowanie w przemyśle kluczowym.

Ob. Rasiukiewicz ścisła mi serdecznie dłoń na pożegnanie i obiecuje napisać do „Informatora” o zamierzeniach i wynikach swej pracy, którą pragnie oprzeć na obserwacji zakładów DPM — Olsztyn.

Redakcja życzy młodej planistce niesłabnącego zapału i dobrych wyników pracy. (K).

---

*Jeśli pracę wykonujesz z zapałem i zrozumieniem — bez wysiłku spełniasz warunki jej dyscypliny.*

---

## Dyrekcja poznańska przeszkoliła swoich magazynierów

Racjonalne i zgodne z zasadami technicznymi przechowywanie surowców, sprawne i szybkie dostarczenie tych przedmiotów w ilościach odpowiadających bieżącemu potrzebom produkcji oraz terminowe dostarczanie gotowych już wyrobów klientowi — oto wytyczne w pracy magazyniera.

Rola jego w wielu wypadkach odnośnie odpowiedzialności służbowej opiera się na podobnych podstawach jak regulamin pracy np. dla kasjera. Zarówno jeden jak i drugi ponosi pełną odpowiedzialność za gospodarkę powierzonych mu dóbr, za powstałe manka i superaty.

Aby ułatwić pracę magazynierowi i zapobiec powstawaniu tego rodzaju odpowiedzialności — Dyrekcja Przemysłu Miejscowego w Poznaniu przeprowadziła dwudniowy kurs dla magazynierów.

W kursie tym wzięło udział ponad 60 magazynierów z całej dyrekcji. Reprezentowane były branże: metalowa, chemiczna, drzewna, włókiennicza i ceramiczna.

„Walka o jak najkrótszy czas obiegu środków obrotowych, walka o każdą złotówkę wartości surowca nakłada na magazyniera poważny obowiązek należytego gospodarowania tymi tysiącami ukrytymi w wartości surowca czy też

gotowego produktu. Trzeba zapobiec zbyt wielkiemu rozrastaniu się zapasu surowca ponad potrzeby zakładu i gromadzeniu w magazynach surowca zbędnego dla produkcji i użytku zakładu. Zwracać baczność uwagę na przyjmowanie, przechowywanie i wydawanie materiałów i towarów. Poprzez stałą kontrolę przyczyniać się do usprawnienia gospodarki zakładu, oto zadanie codziennej pracy magazyniera“ — tak brzmiały wytyczne kursu.

Program kursu wypełniły ogólne zagadnienia związane z obowiązkami i formami pracy magazyniera oraz szczegółowe, omawiające magazynowanie surowców specjalnych. Magazynier jest gospodarzem surowca, jego rozdzielcą, kontrolerem.

Nie można pominąć, że na kursie poruszona była sprawa upłynnienia remanentów zarówno surowcowych jak i wyrobów gotowych jako jednego ze sposobów, wprowadzanego ogólnie w życie gospodarze, przyspieszenia obiegu środków obrotowych.

Przepisowa i celowa gospodarka magazynem ma swoje dodatnie odbicie w bilansie rentowności zakładu, a prawidłowa księgowość i sprawozdawczość dają łatwy wgląd w stan gospodarczy zakładu.

W. M.

## Dział socjalny

### Kolonia dla dzieci w Krutyni

Dyrekcja Państwowego Przemysłu Miejscowego w Olsztynie, realizując konsekwentnie postulaty socjalne Rządu i Partii, zorganizowała w bieżącym roku wzorową kolonię w Krutyni dla dzieci pracowników PM z całej Polski.

Od 1 lipca osada Krutynia, położona ustronie wśród lasów na terenie gminy Ukta, pow. mrągowskiego, rozbrzmiewa śpiewem i gwarem 250 dzieci.

Przez kilka tygodni specjalna ekipa fachowców wykonywała na miejscu konieczne prace remontowe. Ludność miejscowa z niekłamaniem podziwem i wzruszeniem śledziła codziennie wysiłki i starania dyrekcji, zmierzające do urządzenia wzorowej pod każdym względem kolonii, widząc w tym oczywisty dowód pełnego urzeczywistnienia przez Polskę Ludową, socjalistycznego postulatu stałej i wszechstronnej opieki nad młodzieżą.

W dwóch obszernych budynkach mieszkalnych (36 pokoi i przestronna sala), urządzono sypialnie o idealnych po prostu warunkach. W jasnych, schludnych pokojach, umieszczono białe, nowe łóżka, wygodne szafki oraz stoliki i krzesła.

Szeroki taras będzie wygodnym i przyjemnym miejscem odpoczynku w porze popołudniowej. Obszerna dwuizbowa świetlica, gustownie umeblowana, zaopatrzona została w książki, gry, a przede wszystkim w rodiodiodobiornik, patefon i czasopisma. Świetlica ta pomyślana została jako szczególna forma współżycia wychowawczego, zmierzająca wszystkimi środkami do oddziaływania na należyte uświadomienie i wychowanie dziecka.

Jeden pokój świetlicy przeznaczony został na czytelną czasopism i bibliotekę (pokój ciszy), drugi na gry umysłowe, słuchanie radia, próby śpiewu i ćwiczenia, recytacje i deklamacje.

Obszerna kuchnia o doskonałych warunkach naturalnego oświetlenia i przewietrzania, lśniąca po prostu czystością, przystosowana została technicznie do celów zbiorowego żywienia i wyposażona w odpowiednią ilość naczyń. Dyrekcja zapewniła kuchni i magazynowi regularną dostawę świeżych jarzyn i owoców.

#### Opieka lekarska.

W głębokiej trosce o zdrowie dzieci, dyrekcja zorganizowała opiekę lekarską. W tym celu

z kompleksu budynków wydzielono jeden na izolatkę, w której urządzono i wyposażono sześć pokoi i gabinet dentystyczny.

Opiekę lekarską sprawować będzie dwóch lekarzy, jeden stale ordynujący pediatra i drugi okresowo dojeżdżający internista. Poza tym dwa razy w tygodniu lekarz dentysta przeprowadzać będzie leczenie zębów.

### Sport i wychowanie.

Znając dobrze zamiłowanie młodzieży do sportu, dyrekcja wyposażyła kolonię w atrakcyjny sprzęt sportowy. I tak dla dzieci starszych przygotowano obszerne boisko z siatkówką, sprowadzono pięć kajaków dla amatorów sportu wodnego (woda płytka), dla najmłodszych urządzono na murawie zjeżdżalnię i huśtawki oraz basen, w którym dzieci pod troskliwym dozorem wychowawców będą mogły korzystać z orzeźwiającej kąpieli. Pomyślano również o ciekawych i pouczających wycieczkach krajoznawczych dla starszej młodzieży.

Na podkreślenie zasługuje plan powzięty przez kierownictwo kolonii, mający na celu nawiązanie kontaktu młodzieży z sąsiednimi Państwowymi Gospodarstwami Rolnymi i spółdziel-

niami produkcyjnymi. W ten sposób pokaże się młodzieży coraz wyraźniejszy postęp socjalizacji wsi, z drugiej strony kolonia promieniować będzie na najbliższe osiedla. Nie ulega wątpliwości, że starsza młodzież będzie współdziałała w zakresie likwidacji analfabetyzmu i doraźnej pomocy w akcji żniwnej.

Wzorowa kolonia w Krutyni to dowód nieustannej troski czynników rządzących o zdrowie i kulturę młodego pokolenia. Z dużą pomocą przy organizowaniu kolonii, pokonywaniu trudności transportowych i materiałowych przyszedł powiatowy komitet PZPR w Mrągowie, Zarząd Gminny, Rada Narodowa w Ukcie oraz administracja sąsiednich PGR.

Kolonią w Krutyni zainteresował się Film Polski, który w lipcu zamierza nakręcić krótkometrażówkę z życia kolonii.

Dyrekcja Przemysłu Miejscowego w Olsztynie mogła w dniu otwarcia kolonii 18 czerwca br. stwierdzić, że kolektywnym, zbiorowym wysiłkiem w zakresie akcji socjalnej wniosła swój wkład do walki o pokój, bo „obrona praw dzieci do życia, zdrowia, nauki i demokratycznego wychowania stanowi część wspólnej walki o pokój i socjalizm“.

## Akcja socjalna DPM Poznań

Fundusze na akcję socjalną wzrosły poważnie na przestrzeni roku 1949—1950.

Jest to wynikiem zwiększenia się ilościowego zakładów przemysłu miejscowego i pracowników oraz rozbudowy urządzeń i świadczeń działu socjalnego.

DPM Poznań rozporządza na rok 1950 sumą 78.900.360 zł przeznaczoną na akcję socjalną.

Rozbicie tej sumy na poszczególne pozycje mówi o szerokim zasięgu świadczeń socjalnych na rzecz pracownika, co jest widowym znakiem zdobyczy świata pracy w Polsce Ludowej.

Jeżeli dyrekcja poznańska może preliminować na rok 1950 i wydaje na akcję socjalną ponad 78 milionów złotych, to i inne dyrekcje nie będą ustępowały w trosce o swoich pracowników i ich dzieci.

Celem szerszego zaznajomienia i uaktywnienia pracowników przy organizowaniu działań akcji socjalnej i wykorzystania uprawnień warto podać, że budżet akcji socjalnej DPM w Poznaniu na r. 1950 przeznaczona na żłobki — 4.100.000 zł, na stację opieki nad matką i dzieckiem — 8.000.000 zł, na półkolonie — 2.381.400 zł, na kolonie — 8.392.000 zł, na przedszkola — 5.950.000 zł, na świetlice dziecięce — 8.575.000 zł, na prewentoria — 952.500 zł, na domy tu-

rystyczne — 100.800 zł, na doroczne wczasy — 4.528.000 zł, na wczasy świąteczne — 3.601.000 zł, na higienę osobistą — 6.448.400 zł, na sport i WF — 5.642.600 zł, na zapomogi — 8.615.000 zł, na administrację stołówek — 2.700.000 zł, na ogródki działkowe — 146.960 zł, na akcję kulturalno-oświatową — 8.816.700 zł i na szkolenie pracowników socjalnych — 40.000 zł.



Zespół żywego Słowa DPPM Szczecin

# Z życia zakładów

## W Warszawskiej Fabryce Konstrukcji Metalowych

Po krótkiej formalnej rozmowie w biurze fabrycznym, po przedstawieniu dokumentów upoważniających do przeprowadzenia reportażu, kierownik produkcji Jan Ruciński w kilku słowach zapoznaje mnie z działalnością fabryki, która pracuje w chwili obecnej pełną parą.

Ludzi mamy... ale może najlepiej będzie jeżeli wszystko panu pokażę... Przechodzimy na halę fabryczną przez zalane słońcem podwórze, na którym leżą jakieś konstrukcje żelazne pomalowane miniową farbą na czerwono. Pośrodku stoi ciągnik z olbrzymią przyczepą.

Z otwartych drzwi hali dochodzi stuk młotów, brzęk żelaza, okrzyki, warkot motorów — zgrzyty piły... Rzeczywiście pracują pełną parą.

Kierownik opowiada po drodze o produkcji.

Fabryka nastawiona jest na wykonywanie budowlanych konstrukcji żelaznych, jak: ramy hangarowe, świetliki, drzwi itp. Jednakże specjalnością zakładu są przede wszystkim nowoczesne urządzenia biblioteczne z blachy stalowej. W tej dziedzinie zakład ma już długoletnie doświadczenie i znaczne osiągnięcia w sensie racjonalizatorstwa i ulepszeń.

Trzeba tu powiedzieć, że dziełem fabryki są takie poważne pozycje jak urządzenie Biblioteki Jagiellońskiej, Biblioteki w kamienicy „pod Baranami“ w Krakowie, Miejskich Bibliotek w Łodzi, Katowicach, urządzenie Biblioteki Śląskiej, Biblioteki Warszawskiego Towarzystwa Naukowego, Muzeum Zoologicznego, Biblioteki Naczelnej Organizacji Technicznej i Kancelarii Sejmu Ustawodawczego.

W tej chwili zakład przygotowuje się do wykonania urządzeń wewnątrz biblioteki sejmowej, której gmach znajduje się już w budowie.

Biblioteczne konstrukcje stalowe mają zasadnicze walory: lekkość, niepalność i łatwość manipulowania półkami w zależności od potrzeb. Trzeba jeszcze podkreślić, że strona estetyczna gra w konstrukcjach stalowych niepowszednią rolę. Odpowiednio dobrany lakier daje bowiem doskonałe efekty.

Przy tej okazji dowiaduję się, że w nowoczesnej bibliotece nie powinno być drewnianych półek, drzwi, okien, ani podłóg. Drewno powinno być zastąpione żelazem oraz cementem. Dopiero wtedy można będzie zupełnie uniknąć tak groźnego dla zbiorów, niejednokrotnie bezcennych, niebezpieczeństwa pożaru.

— A książki?

— Właśnie książki ułożone ciasno na półkach są zupełnie niełatwopalne. Wiemy z własnego doświadczenia jak trudno jest spalić plik gazet, czy złożonych papierów — jak trzeba je przegrzebywać, żeby ogień mógł dotrzeć do wnętrza. Praktycznie biorąc w tych warunkach niebezpieczeństwo pożaru biblioteki nie istnieje — mówi Jan Ruciński.

Przechodzimy przez halę fabryczną. Panuje w niej wszechwładnie gwar pracy. Mój informator przerywa rozmowę — i tak w tym hałasie niewiele bym mógł usłyszeć.

Na końcu hali, o długości przeszło 150 kroków, znajduje się kantor. Podchodzimy. Poznaje tam kierownika fabryki Władysława Wrzoska i sekretarza Podstawowej Organizacji Partyjnej, Smoleńskiego. Od nich dowiadujemy się, że fabryka została przejęta pod zarząd państwowy stosunkowo niedawno, bo 22 października 1949 r. Do tego czasu pracowało w niej zaledwie 22 pracowników. Obecnie liczba ta wzrosła do 70 i są realne widoki na dalsze jej powiększenie.

Fabryka ma specjalny rodzaj pracy uzależniony od napływających zamówień — mówi sekretarz Podstawowej Organizacji Partyjnej — i początkowo wydawało się, że nie będzie można wprowadzić u nas socjalistycznego współzawodnictwa pracy. Tymczasem robotnicy dowiedli, że to co wydawało się niemożliwe na pozór, jest realizowane. W tej chwili istnieje już współzawodnictwo międzybrygadowe i niebawem będziemy mogli przejść do współzawodnictwa indywidualnego.

Z kolei rzucam pytanie o racjonalizatorów...

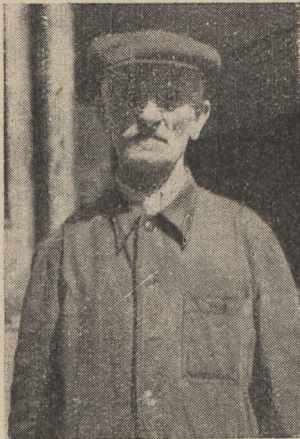
Racjonalizatorzy... odpowiada sekretarz... Ta sprawa wiąże się z niezmiennością produkcji. Wybitni fachowcy pracujący od kilkunastu lat w zakładzie doprowadzili mechanizację pracy do maksimum, co nie znaczy wcale, żeby w tej dziedzinie nie było już nic więcej do zrobienia.

Na przykład nasz kierownik — Wrzosek, pracuje w zakładzie 20 lat i z brygadzysty został mianowany dyrektorem. Wie on doskonale czego można wymagać od ludzi i maszyn i daje możliwość racjonalizowania produkcji dzięki swemu wieloletniemu doświadczeniu.

Szczególnie wiele można zrobić przy technicznym opracowywaniu nadsyłanych rysunków

konstrukcyjnych przez projektodawców, którzy przecież nie orientują się w możliwościach technicznych zakładu na tyle, by móc przewidzieć wszelkie sposoby obróbki. Ten właśnie dawny brygadzysta, a obecny dyrektor, przegląda rysunki i dostosowuje je do możliwości technicznych fabryki.

Nabyte doświadczenie pozwala mu zawsze z powodzeniem zastosować szereg usprawnień przy poszczególnych operacjach. Ostatnio dzięki opracowaniu przyrządu służącego do wycinania żelaza tzw. sznytu zaoszczędził on w produkcji około 75% czasu.



Stanisław Siedlecki  
brygadzysta

sta, mimo swego wieku, zachował do dziś młodzieńczą energię i sprawny umysł.

Kiedy poznałem Stanisława Siedleckiego powiedział on: „Dzisiaj jest inaczej. Wszyscy pracują z wielką chęcią, bo pracują sami dla siebie, a przed wojną trzeba było rwać od kapitalisty. Roboty były bardzo różne, trzeba było walczyć na każdym kroku o swoje prawa. Bywało nawet i tak, że były pokasowane lony. Jak kto zarobił na tydzień złotówkę to dostał złotówkę, a jak zarobił trzy — to trzy złote. Robotnik nie miał wpływu na ilość wykonywanej pracy i właściciel dowolnie rozdzielał robotę tak, że każdego mógł zniszczyć nie dając mu minimum potrzebnego do życia“.

W dalszej rozmowie dowiaduję się, że niedawno nasz sędziwy brygadier dokonał pewnego usprawnienia, którego zresztą nie traktuje on jako coś nadzwyczajnego. — Nie, robota musi być dobrze zrobiona. — Wykonał on mechanizm do otwierania i zamykania okna przeznaczonego do sali operacyjnej. Okno to, a właściwie rama żelazna o wielkich rozmiarach miała być otwierana przy pomocy specjalnej dźwigni. Z rysunków opracowanych przez projektodawcę, wynikało, że dźwignia otworzy jedynie zewnętrzne okno.

Tymczasem Stanisław Siedlecki długo nad tym myślał, długo coś tam układał z blaszek i drucików, aż w rezultacie dźwignia otworzy jedno i drugie okno. Takich usprawnień, po-

Jeżeli już mówimy o racjonalizatorach to należy przede wszystkim wspomnieć o 63-letnim Stanisławie Siedleckim, brygadziście, który pracuje już 25 lat. Z okazji swego jubileuszu został on na 1 Maja odznaczony dyplomem honorowym i nagrodzony premią pieniężną. Z jego to doświadczeń korzysta fabryka, bowiem najstarszy brygadzi-

myśłów jest cała masa. Zdarzają się one na porządku dziennym i nikt o nich specjalnie długo nie myśli, bo przychodzi inna robota i potrzeba innych usprawnień, innych pomysłów, innych wynalazków, jak żartując między sobą mówią robotnicy. Stopniowo jednak wyciągam z nich pewne pomysły, które były usprawnieniami przyczyniającymi się wydatnie do skrócenia, czy potanienia procesu produkcyjnego.

Oto zastosowano pewien przyrząd do składania i spawania części konstrukcji. Działał on na początku wadliwie, ale po wprowadzeniu poprawek i małej przeróbki okazało się, że dzięki niemu składane części konstrukcji pasowały od razu do siebie i nie było już potrzeby stawiania pięciu ludzi do piłowania na przeciąg całego miesiąca. Jaka to była znaczna oszczędność!

Przy produkcji wózków dla rzeźni biuro konstrukcyjne założyło że wyginanie żelaza będzie się odbywało w kuźni. Tymczasem wykonano przyrząd, który od razu giął „cewki“ i kątowe żelazo po dwie sztuki. Ten pomysł dał bardzo duże oszczędności w stosunku do przewidywanego czasu pracy, bo aż 75%.

Tak zapoznając się z przebiegiem prac przechodzimy jeszcze raz przez całą halę. W tej chwili właśnie robotnicy wnoszą wykończoną już konstrukcję wspomnianego poprzednio okna dla sali operacyjnej i ładują je na przyczepę. Przy tej okazji poznaję dwóch młodych pracowników zakładu, którzy z humorem pomagają innym ładować kilkusetkilogramowy ciężar.

Okazuje się, że dobrze trafiłem. Obaj są aktywistami ZMP, który na terenie fabryki przejawia żywą działalność. Edward Kaczyński liczy 21 lat i jest ślusarzem jak i jego kolega Tadeusz Potentas liczy 20 lat. Opowiadają obaj o Kole ZMP, do którego należy 18 członków. Zetempowcy wydają gazetkę ścienną, redago-



Od lewej kierownik fabryki S. Wrzosek  
i kierownik produkcji J. Ruciński



Konstrukcje stalowe ładuje się na przyczepę

waną przez komitet redakcyjny w składzie Mieczysław Frącek, Aleksander Kopski i Mirosław Ważyński. Doskonale układa im się współpraca z sąsiednim kołem ZMP Fabryki „Igła” i „Trykot”.

Moi nowi znajomi wrócili niedawno z wczasów i wspominają je z entuzjazmem. „Organizacja wspaniała, wyżywienie pierwszorzędne, kierownik morowy chłop — mówi Potentas — tylko lipa była, bo nas skierowali na wczasy młodzieżowo-sportowe, a tymczasem było tam towarzystwo mieszane. Bardzo bym chciał pojechać tam na przyszły rok tylko żeby wczasy były wyłącznie męskie i żeby poza siatkówką znalazło się jeszcze trochę innego sprzętu sportowego”.

W trakcie rozmów jakie przeprowadziłem na terenie fabryki dowiedziałem się o pewnej sprawie, która powinna znaleźć jakieś rozwiązanie. Otóż okazuje się, że znaczny procent pracowników dojeżdża do Warszawy. Wielu z nich dojeżdża z daleka bo nieraz z Mińska Maz., a nawet z Siedlec. Ale są wśród dojeżdżających i tacy, którzy spijają w pociągu. Tak, właśnie spijają w pociągu.

Robotnicy ci żeby zdążyć do pracy muszą wychodzić z domu o godzinie 2 w nocy, mają do przebycia około 5 kilometrów dzielących ich od stacji, a następnie mają dwie i pół godziny jazdy pociągiem.

Do najbardziej pokrzywdzonych pod tym względem należą: Aleksander Milczarski zamieszkały w Majdanie gm. Ostrówek, Stefan Mieszkowski zamieszkały w Ostrówku gm. Łochów, Tadeusz Karkus zam. w Kempcach gm. Zaliszew pow. Siedlce oraz Wacław Kowalczyk, który zamieszkuje w Trzcianach odległych o 5 km od stacji kolejowej Chotomów. Ludzie ci w domu są właściwie tylko gośćmi i większość życia spędzają przy warsztacie pracy i w pociągu.

Dobrze znamy wszyscy warszawskie trudności mieszkaniowe. Ale powinno się znaleźć jakieś rozwiązanie tej niezwyklej sytuacji: dla kilkunastu bodaj pracowników fabryki d. „Zielziańskiego”.



Od lewej Edward Kuczyński i Tadeusz Potentas

**„Ręce precz od Korei” oto hasło dnia ludzi  
mitujących wolność i pokój**



## Zakład Metalowy Nr 24 w Radomsku

Wielka i ciągle wzrastająca rola, jaką w gospodarce narodowej odgrywa drobny przemysł, nakłada nań coraz nowe oraz poważniejsze obowiązki. Z każdym dniem zwiększa się ilość problemów, specyficznych dla przemysłu miejscowego, które wymagają natychmiastowego i realnego rozwiązania.

Jednym z najważniejszych zagadnień, które mamy do rozwiązania, jest konieczność dźwignięcia zakładów na wyższy poziom organizacyjny.

Nie jest to sprawa prosta ani łatwa, którą można byłoby załatwić jednym okólnikiem czy instrukcją. Kwestia należytego zorganizowania zakładu, który znajduje się w małym miasteczku lub na wsi, gdzie jest szczególnie trudno o kwalifikowane kadry, gdzie zakład mieści się zazwyczaj w nieodpowiednim budynku, rozporządza małą ilością personelu administracyjnego i posiada przeważnie zużyty w dużym procencie park maszynowy, wymaga wielkiego wysiłku twórczego zarówno kierownictwa danego zakładu jak i dyrekcji.

Przemysł kluczowy na tym polu zanotował już poważne sukcesy, zorganizował wzorcowe fabryki, które mają być wzorem dla innych, opracował szereg instrukcji itp. Bezstronnie trzeba stwierdzić, że przemysł kluczowy ma łatwiejsze zadanie na tym odcinku, ale i w przemyśle miejscowym problem jest do rozwiązania.

Na tym odcinku mamy wielkie zaległości, których wyrównanie jest palącą kwestią, gdyż wykonanie planu 6-letniego uzależnione będzie w wielkim stopniu od organizacji naszych jednostek produkcyjnych.

Ten problem stanowiący wielką troskę dyrekcji łódzkiej, był niejednokrotnie roztrząsany na różnych konferencjach i odprawach, nie znajdował jednakże generalnego rozwiązania, wynikiem tego były różne odcinkowe, doraźne zarządzenia i instrukcje, które bardzo często miały organizację wnoszą dezorganizację.

Należało szukać innych dróg, a przede wszystkim scentralizować całą akcję, nadać jej pewien określony kierunek.

Właściwą drogę znaleziono w szerokiej dyskusji jaka rozwinęła się na jednej z sobotnich odpraw roboczych szefów działów i dyrektorów. Wynikiem kolektywnego rozpatrzenia tego problemu było zarządzenie nr 16 naczelnego dyrektora DPM — Łódź powołujące komisję usprawnień oraz ustalenie jej zadań.

Zarządzenie to stało się punktem zwrotnym na polu podniesienia organizacji zakładów i złączką skoordynowanej akcji, której pierwsze dodatnie rezultaty dają się już zaobserwować. Pierwszą pracą komisji było wytypowanie

zakładu, który wspólnym wysiłkiem miał być zorganizowany jako zakład wzorcowy. Komisja wyszła z założenia, że opracowanie nawet najbardziej dokładnej instrukcji dla kierowników zakładów nie da efektywnego rezultatu, że potrzebna jest osobista wizyta w zakładzie, zapoznanie się z jego organizacją i szeroka dyskusja na ten temat.

Wybór komisji padł na Fabrykę Metalową nr 24 w Radomsku z trzech zasadniczych przyczyn:

- 1) zakład nr 24 jest typowym zakładem przemysłu miejscowego,
- 2) dynamika zakładu, dzięki wysokiemu wyrobieniu społecznemu i politycznemu załogi daje gwarancję rozwoju,
- 3) zakład ze względu na swe położenie będzie łącznikiem między innymi zakładami a dyrekcją na terenie województwa.

Cała akcja została głęboko przemyślana i zaplanowana, przy czym podzielono ją na trzy kolejne etapy:

- 1) instruowanie i pomoc komisji w zakładzie,
- 2) zorganizowanie odprawy roboczej kierowników zakładów w Radomsku, połączonej ze zwiedzeniem przez jej uczestników zakładu i zapoznanie się z jego organizacją,
- 3) opracowanie na podstawie doświadczeń i spostrzeżeń poczynionych w Fabryce nr 24, instrukcji organizacyjnej dla wszystkich zakładów DPM — Łódź.

Do realizacji tego planu przystąpiła komisja w dniu 17.V.50 r. udając się do Radomska. Komisja nakreśliła ścisły harmonogram swych prac, wyznaczając jednocześnie poszczególnym członkom odpowiednie zagadnienia do opracowania. Każdego dnia wieczorem odbywały się plenarne posiedzenia, na których rozwiązywano zagadnienia, nie dające się rozwiązać indywidualnie.

Początki każdej pracy są trudne i słuszność tej zasady została potwierdzona w Radomsku z tą różnicą, że praca komisji była trudna od początku do końca. Dopiero w bezpośredniej styczności z zakładem wyłoniło się wiele spraw, które dotąd były nieuregulowane lub różnorako interpretowane, dopiero wtedy stwierdzono poważną ilość niedociągnięć organizacyjnych.

Ze względu na swoją koncepcyjność praca komisji była interesująca i pozwoliła dojrzeć wiele „małych” problemów zakładowych, które jednak dla istnienia i rozwoju zakładu posiadają bardzo duże znaczenie.

Inicjatywa dyrekcji znalazła pełne zrozumienie całej załogi, która w pierwszym rzędzie swą zdecydowaną postawą odbudowy zakładu,

włożonym trudem i samozaparciem udowodniła, że czuje się współgospodarzem fabryki, że nie jest jej obcy nowy socjalistyczny stosunek do pracy. Od czasu decyzji DPM cały okres wypełniony został intensywną, wzmożoną pracą wszystkich pracowników zakładu, którzy w myśl wytycznych komisji usprawnień DPM Łódź starali się wykonać pracę jaką postawiono przed nimi. Bez przesady można powiedzieć, że załoga żyje każdym nerwem i chęcią doprowadzenia fabryki do stanu wzorcowego, że to stanowi jej naczelne zadanie.

Ażeby należycie ocenić wielkość włożonego wysiłku, ażeby zrozumieć poświęcenie załogi i osiągnięte tym wysiłkiem rezultaty, należałoby znać zakład dawniej w chwili jego przyjęcia przez DPM, a nawet jeszcze wcześniej. Tylko takie porównanie byłoby właściwą ilustracją zmian jakie nastąpiły w zakładzie.

Daleki jestem od tego, ażeby twierdzić, że zakład jest ideałem. Nie, wprost przeciwnie. Chcę dać tylko krytyczny przegląd osiągnięć załogi, chcę podzielić się zdobytym tu doświadczeniem.

Problemy administracyjne i techniczne, które tu będą roztrząsał, są w dużej mierze rozwiązane a przynajmniej w swej zasadniczej części, drobne jeszcze braki administracyjne, a przede wszystkim braki techniczne, są przedmiotem naszych rozważań i będą w krótkim czasie także zlikwidowane.

Przechodząc do bardziej dokładnej analizy fabryki jeszcze raz chciałbym podkreślić, że pracownicy Fabryki nr 24 zastali swój zakład w ruinie, że to co dziś widzimy jest rezultatem twardych robociarskich rąk ludzi z Metalowej nr 24.

Fabryka została przejęta przez DPM 26 kwietnia 1946 r. od prywatnych dzierżawców, których rabunkowa gospodarka doprowadziła zakład do stanu kompletnej ruiny. Budynki administracyjne prawie nie istniały, hale produkcyjne podparte były drewnianymi stęplami chroniącymi je od zawałenia, podłogi pozrywane, teren zawałony odpadkami.

Park maszynowy eksploatowany czynny był tylko w 30%, cenne maszyny i urządzenia częściowo rozmontowane zawałowały teren fabryczny, niszcząc na słońcu. Tę ruinę przejęła dyrekcja. Załoga jak i kierownictwo fabryki zdawały sobie doskonale sprawę z ogromu trudności.

Zacząło się od trudności surowcowych i braku środków obrotowych. Muszę tu podkreślić, że zakład nie spotkał się w tym okresie z pomocą „Metalurgii” w Radomsku, której dyrektor handlowy będąc na usługach byłych dzierżawców zakładu systematycznie odmawiał fabryce podstawowego surowca. Trzymiesięczny okres trudności był próbą ogniową załogi i kierownictwa.

Pierwsze zadanie, które stanęło przed zakładem — to odbudowa i remont pomieszczeń oraz uzupełnienie parku maszynowego. Zadania te przerastały ówczesne możliwości zakładu, który rozporządzał skromnymi środkami finansowymi, rozpoczął jednak prace systemem gospodarczym.

W roku 1949 z kredytów inwestycyjnych wybudowano nową podstację wysokiego napięcia, co pozwoliło na podłączenie dwóch nowych spawarek wykonanych całkowicie od projektu do rozruchu przez pracowników Fabryki nr 24.

W bieżącym roku na apel Cementowni „Grodziec”, załoga zakładu podjęła Czyn Pierwszomajowy zobowiązując się przystosować zniszczoną halę do produkcji łańcuchów, a dla uczczenia pamięci wodza proletariatu W. I. Lenina w rocznicę Jego śmierci, oddała do użytku pokój biurowy, odbudowując zniszczone pomieszczenia. Tym sposobem załoga fabryki dała jeszcze jeden dowód swego wysokiego wyrobienia politycznego.

Na polu jednakże dalszej rozbudowy czekają załogę nie mniejsze niż dotychczas trudności. Najpoważniejszym mankamentem zakładu jest brak dostatecznego i odpowiedniego magazynu surowców i artykułów gotowych. Dotychczasowe pomieszczenia magazynowe mieszczące się w szopach ani powierzchnią, ani warunkami, w najmniejszym stopniu nie odpowiadają wymaganiom. Sprawa ta wymaga szybkiego załatwienia.

Podstawą administrowania każdego zakładu jest schemat organizacyjny. Zagadnienie schematu organizacyjnego wymaga głębokiej analizy szczególnie w małym zakładzie, który przy stosunkowo niewielkiej ilości pracowników administracyjnych musi zsynchronizować swoje komórki z odpowiednikami w dyrekcji. Opracowując schemat organizacyjny dla zakładu nr 24, przede wszystkim starano się możliwie jak najściślej dostosować się do schematu organizacyjnego dyrekcji.

W schemacie zakładu są także 4 piony, tj. pion kierownika zakładu odpowiadający pionowi dyrektora naczelnego w dyrekcji i pion: techniczny, handlowy, administracyjno-finansowy, odpowiadające pionom dyrektorów resortowych dyrekcji. W ramach tych pionów w ich schemacie utworzono referaty odpowiadające działom w dyrekcji.

Tym sposobem każdy szef dyrekcji zna swego referenta w zakładzie, co znacznie usprawnia obopólną współpracę. Uzyskuje się w ten sposób rozgraniczenie kompetencji każdego pracownika administracyjnego w zakładzie, co pozwala na bardziej dokładną kontrolę czynności przez niego wykonywanych i na wzrost poczucia odpowiedzialności za wykonywane prace.

Stosownie do schematu organizacyjnego, opracowano segregację akt i dokumentów fa-

brycznych. Wszyscy doskonale wiemy, że 50% usprawnienia administracji w zakładzie, to należyta ewidencja ruchu dokumentów i właściwe ich przechowanie. To zagadnienie jest często niedocenione w praktyce przez nas wszystkich. Trudności w terminowym załatwieniu spraw i sprawozdań mają swe źródło w złej ewidencji i przechowaniu dokumentów.

Jak zorganizowano obieg i przechowanie dokumentów?

Przychodzące do fabryki pismo jest wpisywane do dziennika podawczego, po czym przedstawione kierownikowi fabryki, który z kolei odnotowuje na piśmie swoją decyzję, wyznaczając jednocześnie odpowiedni referat do załatwienia spraw. Poczta wędruje z powrotem na dziennik podawczy, gdzie w rubryce danego pisma oznacza się symbol referatu wyznaczonego do jego załatwienia.

Referent po załatwieniu pisma opatruje odpowiedź tym samym numerem sprawy co i pismo przychodzące, czyniąc odpowiednią notatkę w dzienniku podawczym. Następne pismo przychodzące i odpowiedź łączy się razem i odkłada do odpowiedniego segregatora, odnotowując w odpowiedniej rubryce symbol segregatora, zgodny z symbolem referatu.

Każdy segregator posiada znormalizowany grzbiet, w którego górnym rogu umieszczony jest symbol. Wewnątrz segregatora mieszczą się odpowiednie podteczki, lub przekładki odpowiadające poszczególnym sprawom, terminom itp. Wszystkie segregatory są numerowane, a w szafie, w której się znajdują, umieszczony jest ich spis. Segregatory ustawione są pionami, co ułatwia szybkie znalezienie szukanego aktu.

Ten system jest najodpowiedniejszy, ogranicza do minimum wypadki zaginięcia pisma, a jednocześnie ułatwia znalezienie odpowiedniego pisma w ciągu dosłownie kilkunastu sekund.

Przechodząc do krótkiego omówienia usprawnień administracyjnych w poszczególnych pionach, zaczynam od pionu kierownika zakładu, a więc planowania i statystyki. Plany winny być ułożone w specjalnym segregatorze z przekładkami odpowiadającymi odpowiednim okresom. Tak samo posegregowane są materiały statystyczne. Poza tym prowadzone jest zbiorcze konto statystyczne, w którym ujęte są najważniejsze dane z każdego miesiąca, co pozwala nam na szybkie zapoznanie się z potrzebnymi cyframi, bez uciekania się do poszukiwania odpowiednich rubryk w kilku arkuszach statystycznych. W specjalnym segregatorze mieszczą się wszystkie inne sprawozdania ekonomiczne z tym, że każde sprawozdanie posiada swoją podteczkę.

Jednym z najważniejszych dokumentów w zakładzie, są statystyczne książki kontroli, zaprowadzone przez dział planowania. Książki obrazują kierownikowi całkowitą sytuację produkcyjną zakładu, a jednocześnie ułatwiają spo-

ządzanie sprawozdań dla Głównego Urzędu Statystycznego oraz sprawozdań telegraficznych dla dyrekcji. Bieżące i porządne prowadzenie tych książek daje nam możliwość złożenia sprawozdań statystycznych już w piątym dniu każdego miesiąca.

Podawanie do wiadomości załogi przebiegu wykonania planu produkcyjnego jest sprawą wielkiej wagi, gdyż mobilizuje załogę do jego dalszego wykonania. W tym celu wywieszono na terenie zakładu tablicę, która wykazuje procentowe wykonanie planu dziennego oraz miesięcznego. Poza tym w biurze zakładu znajduje się wykres ilustrujący procentowe osiągnięcia zakładu.

W pionie technicznym osiągnięto mniejsze rezultaty, a wszystkie zagadnienia organizacyjno-techniczne znajdują się w stanie opracowania. A więc sama dokumentacja procesu produkcyjnego (karty obiegowe) zostały opracowane i wprowadzone. Zostały także opracowane techniczne normy zużycia surowców oraz normy czasowe tak, że cały profil produkcyjny zakładu, a nawet każda poszczególna operacja posiada swoją normę czsową. Wprowadzono także karty obciążenia maszyn, które orientują czy wszystkie maszyny są racjonalnie wykorzystane i obciążone.

Dla właściwego rozplanowania remontów tak, aby można było w planowaniu produkcji uwzględnić remont danej maszyny, opracowano graficznie plan remontów maszyn, będący jednym z najpoważniejszych dokumentów zakładu. Inne sprawy są obecnie w opracowaniu i w najbliższym czasie będę mógł je podać do wiadomości.

Muszę jeszcze wspomnieć o współzawodnictwie pracy i racjonalizatorstwie w Fabryce nr 24. Na tym polu notujemy poważne osiągnięcia. Załoga ma już za sobą III etap współzawodnictwa pracy, IV etap jest w pełni. Wspomniały sukces odnieśli przodownicy pracy: Helena Stępień, która w trzech kolejnych etapach zajęła pierwsze miejsce i Ludwik Kowalski, który w tychże etapach zajął II miejsce. W fabryce zastosowano już szereg ulepszeń i pomysłów robotników. Zorganizowano także i czynnie pracuje zakładowy klub racjonalizatorów.

W pionie handlowym zaprowadzono nową rubrykację książki obrotu towarowego, która pozwala na ściślejsze uchwycenie procesu sprzedaży, transportu i fakturowania. Odpowiednia segregacja akt zaopatrzenia, którą zaprowadzono, znacznie usprawni współpracę z działem zaopatrzenia.

W pionie administracyjno-finansowym wprowadzono szereg drobnych usprawnień szczególnie na polu właściwego przechowania akt.

W dziale socjalnym są jeszcze poważne braki ale i poważne sukcesy. Brak odpowiedniej świe-

tlicy, szatni, łaźni stanowi poważną troskę Fabryki nr 24.

Osiągnięcia — to umieszczenie wszystkich dzieci pracowników w przedszkolach, to kolonie letnie, prewentoria oraz wczasy pracownicze, które zyskały sobie wśród załogi pełne uznanie.

## Co piszą dzienniki o przemyśle miejscowym

Życie zakładów i dyrekcji przemysłu miejscowego znajduje swoje odbicie w prasie codziennej. Redakcja abonuje wycinki ze wszystkich dzienników. Często zakłady, a nawet dyrekcja PM nie znają treści artykułów i notatek zamieszczonych o nich w prasie codziennej.

Redakcja pragnąc ułatwić dyrekcjom i zakładom odnalezienie publikacji, będzie podawać notatki prasowe lub ich skróty w wydodrębnionym dziale. I tak:

W **Trybunie Ludu** z dnia 4.6 br. (H. Olsztyn) ukazał się artykuł pt. „Mimo trudności zaopatrzeniowych załoga PZM nr 1 w Olsztynie wykonała plan półroczny” — na uwagę dyrekcji i zakładu zasługuje ustęp tego artykułu, zaczynający się od słów: „...niezwłocznego usprawnienia wymaga zbyt wyprodukowanych przez PZM nr 1 betoniarek”.

**Ekspres Poznański** (A. Poznań) we wzmiance „DPM Poznań opiekuje się dziećmi swoich pracowników” czytamy, że dyrekcja pamięta o potrzebach kulturalnych dla dzieci robotników PM.

**Ziemia Pomorska** z dn. 7.6 br. podaje wzmiankę pt. „Pracownicy Dyrekcji Przemysłu Miejsowego w Bydgoszczy budują własny gmach” — notatka pozytywnie omawia wysiłki dyrekcji.

**Gazeta Robotnicza** (I Wrocław) we wzmiance „Dzięki racjonalizatorom i mistrzom oszczędności wzrosła produkcja kołder” — pozytywnie ocenia wysiłki załogi i kierownictwa.

**Nowiny Rzeszowskie** w artykule „Tow. Pietraszkowa dobrze wywiązuje się z powierzono-

Fabryka nr 24 jest zakładem pracy, który dźwignął się z ruiny i który dzięki swojej załogę ma ambicję stać się wzorcowym.

Dalsze zagadnienia związane z życiem i pracą zakładu zostaną ujęte w następnym numerze.

nych zadań” czytamy, że kobiety, fachowe pracownice PM awansują. Słusznie: wiedza, praktyka i praca torują drogę do awansu społecznego.

**Nowiny Rzeszowskie** z dnia 10.6 br. (A. Rzeszów) artykuł pt. „W zakładach DPM po wprowadzeniu socjalistycznej dyscypliny pracy”. Artykuł ilustruje spadek nieobecności w pracy z chwilą wprowadzenia dyscypliny i kontroli.

**Nowiny Szczecińskie** (A. Rzeszów) w notatce: „Robotnicy i pracownicy DPM Rzeszów z radością witają zakończenie zbiórki podpisów pod apelem pokoju” widać wyraźną postawę pracowników dyrekcji wobec apelu sztokholmskiego.

## Co warto przeczytać

**Prof. A. A. Afanasjew — Zasady sporządzenia bilansu.** — Polskie Wydawnictwa Gospodarcze — Warszawa, 1950.

Praca poświęcona jest wyjaśnieniu podstawowych zasad sporządzania bilansu w przedsiębiorstwie socjalistycznym, warunków zapewniających wiarygodność tego bilansu. W dążeniu do osiągnięcia tego celu autor przedstawia przede wszystkim ekonomiczną treść i sens bilansu, jako podstawowego dokumentu dla rozrachunku gospodarczego. Następnie wyjaśnia poznawcze właściwości bilansu w warunkach gospodarki socjalistycznej, rozpatruje zagadnienie oceny pozycji bilansu w związku z zadaniem prawidłowej lokalizacji wydatków przedsiębiorstwa, okazującej się nieodzownym warunkiem posiadania dokładnego obrazu kosztów własnych i prawidłowego obrazu zysku bilansowego. Wreszcie określa ogólne zasady sporządzenia realnego bilansu i wpływającego z nich zadania jego kontroli czy rewizji.

Książka przeznaczona jest dla księgowych na stanowiskach kierowniczych w przedsiębiorstwach i resortach, dla ekonomistów i sił naukowych w zakresie księgowości wprowadzając ich w tok zadań księgowości w państwie socjalistycznym.

Redaguje: Komitet redakcyjny

Wydawca: POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE, Warszawa, ul. Hoża 35.

Adres redakcji: Departament Przemysłu Miejsowego, Warszawa, Lwowska 13, tel. 850-73.

Adres administracji: POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE, ul. Foksal 15, tel. 739-45.

Prenumerata i Kolportaż: PPK „Ruch”, Srebrna 12.

Prenumerata mies. 100 zł, kwart. 300 zł.

Ceny ogłoszeń: 1 str. 50.000 zł, ½ str. 30.000 zł, ¼ str. 15.000, ⅛ str.

7.500 zł. Podanie adresu firmy w spisach 1.000 zł, wkładki kolorowe

i okładki o 50% drożej.

Za treść ogłoszeń redakcja nie odpowiada.

PKO Katowice nr III-4914 i I II-265. Prenumeratę przesyłać można pod adresem administracji lub przez PKO.

Druk. LSW Nr 2, W-wa, Skolimowska 5.

B-114646