

ŻYCIE ZAŁOGI

Organ Samorządu Robotniczego Zakładów Metalowych im. Gen. Waltera w Radomiu

Rok II

Luty 1959 r.

Nr 2

Jasny cel przed nami

- Zwiększyć produkcję o 87,8%
- Główne wytwory to maszyny do szycia
- Produkcja wyrobów nowych i eksportowych
- Plan pięcioletni został zatwierdzony

Trzecia konferencja Samorządu Robotniczego zaznajomiła Załogę naszego Zakładu z podstawowymi wskaźnikami techniczno-ekonomicznymi rozwoju produkcji w latach 1959 — 1965, oraz zapoczątkowała szeroką dyskusję.

W wyniku tej dyskusji, jaka odbyła się na całym Zakładzie, we wszystkich wydziałach i oddziałach w gronie personelu inżynieryjno-technicznego oraz na szeregu zebrań OOP, w wyniku wyteżonej pracy poszczególnych Komisji powołanych na III-ciej K.S.R. w poniedziałek, 26 stycznia 1959 r. został przedstawiony do zatwierdzenia K.S.R., opracowany na podstawie tej dyskusji oraz uwzględniający wnioski z dyskusji, plan rozwoju naszego Zakładu na lata 1959 — 1965, oraz plan środków organizacyjno-technicznych mających zagwarantować jego wykonanie. Plan ten po wnikliwej analizie został zatwierdzony przez K.S.R. Przechodzimy teraz do omówienia podstawowych wskaźników planu.

STALY WZROST WYDAJNOŚCI PRODUKCJI

Biorąc za podstawę wykonanie produkcji globalnej roku 1958 za 100, wzrost produkcji w poszczególnych latach przedstawia się następująco:

W r. 1958 wyprodukowano wyrobów za 757 milionów zł (co przyjmujemy za 100%), w 1959 roku wyprodukuje się za 840 mil. zł (111%), w 1960 r. za 888 mil. zł (117,3%), w 1961 r. za 919 mil. zł (121,4%), w 1962 r. za 991 mil. zł (131%), w 1963 r. 994 mil. zł (131,4%), w 1964 r. wartość produkcji osiągnie miliard 146 mil. zł (151%) i w 1965 r. 1 miliard 421 milionów złotych, co stanowi 187,8% w stosunku do 958 r.

ASORTYMENTY

I WIELKOŚĆ PRODUKCJI

W wyniku dyskusji wykryta została zasadniczy profil produkcyjny Zakładu na lata 1959 — 1965. Podstawowe kierunki rozwoju produkcji przedstawiają się następująco:

Głównym zadaniem Zakładu będzie produkcja maszyn do szycia domowych i na potrzeby przemysłu odzieżowego.

Przewiduje się produkcję następujących ilości maszyn do szycia w poszczególnych latach: w 1958 r. wyprodukowaliśmy ich 104.300 szt., w 1959 r. przewiduje się produkcję 100 tys. szt., w 1960 r. zaś 105 tys. szt., w 1961 — 110 tys. szt., w 1962 r. 115 tys. szt., w 1963 r. — 160 tys. szt., 1964 r. — 195 tys. szt., i w 1965 r. — 260 tys. szt.

W ramach tych będą produkowane następujące typy domowych maszyn do szycia: maszyna kl. 82, i maszyna kl. 83, — jako typy zanikające, maszyna kl. 90 ze stołem, maszyna kl. 90 z szafką, maszyna kl. 90 z mechanizmem obrotowym, automat, automat walizkowy i zygzakówka kl. 86.

Z wyżej wymienionych asortymentów w najbliższym czasie zostanie uruchomiona produkcja maszyn kl. 80 ze stołem i szafką, oraz zygzakówka kl. 86. Natomiast w opracowaniu w dziale Głównego Konstruktora znajdują się maszyny kl. 90 z mechanizmem obrotowym, automat oraz automat walizkowy. Opracowany dla nich został ogólny harmonogram pracy, określający w jakich latach wejdą do produkcji i kiedy znajdą się na rynku.

Maszyn do szycia przemysłowych będziemy produkować w poszczególnych latach następujące ilości: w 1958 r. wyprodukowaliśmy ich 10 tys. szt., w 1959 r. — wyprodukujemy 12 tys. szt., w 1960 r. 12 tys. szt., w 1961 r., i w 1962 r. po 17 tys. szt., w 1963 r., 1964 r. i 1965 r. po 27 tys. szt. Będą to następujące typy maszyn przemysłowych:

LZ 3 (jako typ zanikający), LZ 3 z napędem nożnym, maszyna przemysłowa szybkobieżna, maszyna przemysłowa zygzakówka, maszyna obuwnicza i maszyna do szycia dwunigłowa. Rozpoczną się też prace nad produkcją ma-

szyny okrętkowej. Również i tutaj opracowany jest harmonogram prac, obejmujący poszcze-

gólne etapy uruchomienia produkcji.

ROZSZERZAMY PRODUKCJĘ „STARYCH” WYROBÓW

Piasty rowerowe:

W roku 1958 wyprodukowaliśmy 175 tys. szt., w 1959 r. przewidujemy produkcję 200 tys. szt., w 1960 r. — 240 tys. szt., w 1961 r. — 250 tys. szt., w 1962 r. — 250 tys. szt. w 1963 r., 1964 r. i 1965 r. po 400 tys. szt.

Zamek „Lucznik”:

W roku 1958 wyprodukowano go 152 tys. szt., w 1959 r. plan przewiduje produkcję 150 tys. szt. Podobnie będzie w latach w 1960, 1961 i 1962 r. W la-

(Dalszy ciąg na str. 3-ej)

Ta dyskusja musi trwać ciągle

Miesiąc temu weszliśmy w nowy 1959 rok. Wydawałoby się, że rok ten nie będzie różnił się wiele od lat poprzednich. Jednak tak nie jest. Pierwszy już miesiąc bieżącego roku zaznaczył się poważnym ożywieniem w życiu politycznym i gospodarczym naszego kraju.

Spowodowała to dyskusja nad tezami przedzjazdowymi ogłoszonymi przez KC PZPR na XII Plenum. W dyskusji tej poważny i konkretny udział wzięła również załoga całego Zakładu. Dyskutowano we wszystkich wydziałach nad wytycznymi rozwoju naszego Zakładu w latach 1959—1965.

Przebieg dyskusji wykazał, że załoga nasza w pełni docenia i rozumie wagę zadań, jakie Zakład nasz ma realizować w tych latach. W wyniku jej załoga zgłosiła 284 wnioski, w tym 72 wnioski, dotyczące wzrostu produkcji, 28 w sprawie wzrostu wydajności pracy i obniżenia pracochłonności, 35 wniosków związanych z postępem technicznym i 104 wnioski, dotyczące organizacji produkcji w Zakładzie. Nie pozostała na uboczu w dyskusji zagadnienia socjalne i BHP, na temat których zgłoszono 30 wniosków. W sprawie budownictwa mieszkaniowego i szkolenia zawodowego zgłoszono 15 wniosków.

Wszystkie one wpłynęły, rzecz oczywista, na zwiększenie proponowanych wskaźników, dotyczących wzrostu produkcji w Zakładzie. I tak zamiast wzrostu produkcji o 85,4% w latach 1959 — 1965 w porównaniu do roku 1958, Zakład nasz proponuje zwiększenie produkcji o 87,8%.

Ożywienie, jakie zapanowało podczas dyskusji na temat rozwoju Zakładu nie powinno osłabnąć w najbliższym okresie czasu. Trzeba uczynić wszystko, aby cenne wnioski zgłoszone przez Załogę zostały właściwie wykorzystane, żeby wnioskodawcy otrzymali konkretne odpowiedzi, jakie są dalsze losy zgłoszonych przez nich wniosków. Takie wynika z dyskusji zadanie dla kierownictwa Zakładu.

Dla załogi może być tylko jedno zadanie: w dalszym ciągu dyskutować i zgłaszać nowe wnioski, dotyczące rozwoju Zakładu, wzrostu produkcji i wydajności pracy. Dyskusji nad tymi zagadnieniami nigdy nie należy uważać za zakończoną. Winna ona trwać stale, gdyż od tego zależy w dużej mierze jak będzie pracowała załoga i jak będzie rozwijał się nasz Zakład w najbliższych latach.

MARIAN KRÓL
Sekretarz KZ. PZPR

Prace komisji problemowych

DROGA DO WYKONANIA PLANU

W artykule zatytułowanym „Jasny cel przed nami” przedstawiliśmy konkretne zadania, jakie postawiła w wyniku ogólnozakładowej dyskusji III Konferencja Samorządu Robotniczego. Obecnie przystępujemy do ich realizacji, które spadają na wszystkich pracowników w ogóle, a szczególnie na Komisje Problemowe. W krótkim okresie od III Konferencji Samorządu Robotniczego Komisje te opracowały swoje programy.

Plany pracy poszczególnych komisji przedstawiają się następująco:

Komisja planu produkcji. Opracowała ona profil produkcyjny zakładu i podstawowe wskaźniki o czym była mowa w artykule pt. „Jasny cel przed nami”.

Komisja norm, zatrudnienia i wydajności pracy przedstawia plan działania i ustala jak uaktualnić normy technologiczne pracy, opracowuje nowe normy pracy na wyroby produkowane w latach poprzednich, — a objętych planem na rok 1959, które powinny być oparte o uzgodnione, obowiązujące plany technologiczne i instrukcje warsztatowe, jak również uaktualnia karty maszynowe.

Dział Głównego Mechanika dokona przeglądu posiadanych kart maszyn i urządzeń i nanieśie odpowiednie zmiany wynikiem z przeróbek i remontów kapitałowych. Termin zakończenia pracy ustala się na dzień 30 kwietnia 1959 r.

POWAŻNE ZADANIA DZIAŁU GŁÓWNEGO TECHNOLOGA

Dział Głównego Technologa dokona przeglądu istniejących planów operacyjnych i instrukcji obróbczych pod kątem zgodności ich z wykonywaniem robót przez warsztaty. Prace te winny między innymi być prowadzone w zakresie eliminowania zbędnych czynności, ustalenia ilości sprawdzeń przez wykonawców (sprawdzenie założonych parametrów obróbczych), ilości punktów kontrolnych oraz metod odbioru (całkowita, wyrywkowa, statystyczna). Całość prac we wszystkich rodzajach produkcji, powinna być zakończona do dnia 30 kwietnia 1959 roku. Szczegółowy harmonogram

prac opracuje Główny Technolog na jednostkowych lub masloseryjnych Wydziałach (Narzędziownia, Wydział Remontowy oraz przy ostrzeniu i regeneracji oprzyrządowania).

Należy przejrzeć wszystkie normatywy oraz normy pracy. W pracach, gdzie występują roboty w większych seriach należy opracować normy techniczne. Termin wykonania: 30 czerwca 1959 r.

Dokonać przeglądu i opracować normy na ostrzenie i naprawę nadzędzi, uwzględniając szczególnie narzędzia z węglików spiekanych. Termin: 30 kwietnia 1959 r.

Dla nowoopracowanych wyrobów Dział Głównego Technologa, obok przepisów technologicznych, będzie opracowywać normy analityczne. Wykonawca planu technologicznego będzie sporządzać równocześnie normę pracy. W okresie uruchomienia produkcji nowych wyrobów, jak również w czasie ich produkcji Technolog — twórca planu operacyjnego, względnie instrukcji technologicznej nanosi równocześnie zmiany w dokumentacji technologicznej jak i w normach analitycznych. Wygospodarowany fundusz płac przeznaczyć na podwyżkę premii, dla pracowników dniówkowo-premiowych i płac zasadniczych.

Przełgłędem norm winny być objęte wszystkie operacje, w czasie których występują wysokie przekroczenia norm pracy, spowodowane zmianami przebiegów technologicznych, względnie innymi nieujawnionymi usprawnieniami wydziałów. Termin przeprowadzenia przeglądu do dnia 28 lutego 1959 r. Odpowiedzialni za właściwe przeprowadzenie przeglądów są kierownicy wydziałów produkcyjnych

i produkcyjno-pomocniczych. We wrześniu należy przeprowadzić następny kolejny przegląd norm pracy.

Osiągnięte w ten sposób sumy funduszu płac przeznaczyć na podwyżki płac pracowników, których zarobki są niskie w stosunku do innych grup pracowników. Uwzględnić trzeba przy tym kwalifikacje i zachować proporcję do innych grup. Odpowiedzialni za przegląd są zastępcy kierowników wydziałów.

Dział Głównego Mechanika wykona na cały rok charakterystyki styki maszyn i urządzeń. Termin wykonania ustala się na dzień 30 kwietnia 1960 r.

ZAGADNIENIA ZATRUDNIENIA

Opracować schemat organizacyjny Zakładu na 1959 r. przyjmując wszystkie wnioski organizacyjne wysunięte w trakcie dyskusji. Schemat ten powinien obejmować zmniejszenie ilości zatrudnienia pracowników inżynierjino-technicznych i administracyjno-biurowych oraz uwzględnić ewentualne zmiany organizacyjne. Termin opracowania do 31 marca 1959 r. Wykonuje Dział Organizacji Pracy i Płac.

Ustalić docelowy stosunek pracowników inżynierjino-technicznych i administracyjno-biurowych na lata 1960-1965 oraz opracować schematy organizacyjne.

Termin wykonania 30 września 1959 r. Wykona Dział Organizacji Pracy i Płac.

Dokonać etatyzacji pracowników dniówkowych i dniówkowo-premiowych poprzez ustalenie potrzeb, wynikających z profilu produkcji Termin wykonania 31 marzec 1959 r. Wykona Dział Organizacji Pracy i Płac.

Ustalić docelowy stosunek pracowników dniówkowych i dniówkowo-premiowych na lata 1960-1965, uwzględniając zmiany organizacyjne Zakładu, wydajności, podwyżki płac oraz wymianę i szkolenie pracowników. Termin wykonania 31 grudnia 1959 r. Wykona Dział Organizacji Pracy i Płac. Harmonogram prac należy wykonać do dnia 28 lutego br.

Przyzakładowa komórka szkolenia zawodowego sporządzi plan szkolenia pracowników Zakładu posiadających braki w przygotowaniu teoretycznym jak i praktycznym do wykonywania określonego zawodu. Plan winien zawierać ilość i terminy organizacyjnych szkoleń, ich charakter, tematykę, czas trwania i ilość pracowników przewidzianych do przeszkolenia. Termin sporządzenia planu na 1959 r. minął 31 stycznia, a na dalsze lata do 31 marca 1959 r.

PLACE I DOKUMENTACJA PŁACOWA

Dział Organizacji Zatrudnienia i Płac w terminie do 28 lutego br. sporządzi nowy projekt premiowania pracowników dniówkowo-premiowych zawierający: nowoopracowane regulaminy premiowania, likwidację

akordowego systemu płac w tego rodzaju placach, gdzie system ten nie jest oparty na założeniach techniczne, odpowiednio sporządzone przeliczenia, pozwalające na utrzymanie się w przyznanym funduszu płac roku bieżącego. Termin wprowadzenia nowych zasad wynagrodzeń ustala się do 1 kwietnia 1959 r. Odpowiedzialny za całokształt prac kierownik Działu Organizacji Pracy i Płac.

Opracować projekt nowego systemu płac dla pracowników fizycznych, uwzględniający stawki płac i inne elementy, w terminie do dnia 31 lipca 1959 r. Prace te opracuje specjalnie powołana grupa robocza, rekrutująca się z pracowników Działu Organizacji Pracy i personelu inżynierjino-technicznego wydziałów produkcyjnych i produkcyjno-pomocniczych.

Dokonać przeglądu dokumentacji warsztatowej pod względem jej ilości wraz z przystosowaniem do częściowego zmechanizowania czynności wylczeniowych: dokumentacji magazynu nowej, dokumentacji obiegowo-roboczej (płacowej), kontroli czasu pracy i statystycznej. W pracach tych należy zwrócić uwagę na powtarzanie się pewnych czynności statystycznych w szeregu komórek organizacyjnych Zakładu i dążyć do ich likwidacji. Termin zakończenia prac ustala się na 30 września br.

Zorganizować centralną komórkę rozpisywania części dokumentacji tak materiałowej, jak i płacowej, dążyć do mechanizacji tych prac. Powyższe prace wykona Dział Organizacji Pracy i Płac wspólnie z Działem Głównego Księgowego i Szefą Produkcji. Termin wykonania: 31 grudnia 1959 r.

Przejsć do wykonania szeregu prac biurowych na maszynach analitycznych „Arytma” po przystosowaniu do nich dokumentacji. Główny Księgowy w terminie do 30 kwietnia br. sporządzi harmonogram, uwzględniający poszczególne etapy prac i ich terminy. Powołać do życia zespół roboczy, którego zadaniem będą prace nad wprowadzeniem wewnątrzzakładowego rozrachunku gospodarczego. Prace zespołu przewiduje się na drugą połowę br. po uruchomieniu maszyn analitycznych „Arytma”. Prace końcowe zespołowe winny być zakończone w czerwcu 1960 r. Szczególnie należy zwrócić uwagę na wykorzystanie materiału z „Arytma”.

KOMISJA ORGANIZACJI PRODUKCJI

Zadania Komisji organizacji produkcji w zakresie zagadnień konstrukcyjnych: **utworzenie warsztatu doświadczalno-prototypowego, udoskonalenie systemu normalizacji i unifikacji ze spojów oraz części składowych wyrobów;** w zakresie zagadnień technologicznych: **sprawdzenie procesu technologicznego, kontrola dyscypliny technologicznej. Uporządkowanie opracowań technologicznych, opracowanie**

(Dalszy ciąg na str. 4-tej)

Wybieramy Radę Zakładową

W dniu 21 lutego 1959 roku odbędzie się Konferencja Sprawozdawczo-wyborcza Rady Zakładowej naszego Zakładu. Zgodnie z ordynacją wyborczą w konferencji weźmie udział ponad 200 delegatów wybranych na wydziałach oraz około 70 za proszonych gości z terenu Zakładu: — przedstawiciele partii, młodzieży, administracji i kobiet. Przybędą również przedstawiciele władz partyjnych i związkowych z poza terenu Zakładu.

Spodziewamy się, że konferencja wypracuje nowe metody i formy działania dla organizacji związkowej w naszym Zakładzie w oparciu o wytyczne XII Plenum KC PZPR. Do takich przypuszczalnie upoważniają nas

głosy w dyskusji na zebraniach wyborczych do rad oddziałowych, które odbyły się w ubiegłym miesiącu. Żywo dyskutowano nie tylko o sprawach bytowych, bezpośrednio dotyczących pracowników. W dyskusji przebiegała również troska o poprawę wyników ekonomicznych Zakładu i o podniesienie wydajności pracy.

Program gospodarczy naszego Zakładu na najbliższe siedem lat został przez załogę wytyczony. O wykonaniu tego zadania decydować będzie udział aktywny związkowego, poczynając od grup związkowych, gdzie odbywa się bezpośrednia walka o wykonanie planów.

Prezydium Rady Zakładowej

JASNY CEL PRZED NAMAMI

(Dokończenie ze str. 1-ej)

tach od 1963 do 1965 r. będziemy produkować po 300 tys. szt.

Poza planem przewidujemy produkcję części zamiennych do maszyn do szycia wszystkich typów wraz z mechanizmem wyszywnym na potrzeby własne, jak również dla innych zakładów (dla Przemyśla i „Vifama”). Ponadto planem ujęto produkcję kluczy samochodowych oraz narzędzi i to przede wszystkim dla celów exportowych.

PRODUKCJA NOWYCH WYROBÓW

Przewidujemy opanowanie i uruchomienie w naszym zakładzie produkcji maszyn do pisania. Początkowo ma ukazać się jeden typ maszyny do pisania. Produkcja ta będzie prawdopodobnie oparta o licencję zagraniczną. W miarę rozwoju produkcji będziemy produkować różne typy maszyn do pisania.

Przewidujemy uruchomienie tej produkcji w roku 1962 w ilości 100 szt., zaś w 1963 r. wyprodukujemy 4000 szt., w 1964 r. 15 tys. szt., w 1965 r. 20 tys. szt.

Zaniechamy produkcji szlifierek SPH-1. Na jej miejsce będziemy produkować nowy typ szlifierek SPC-20, której w 1960 r. wyprodukujemy 90 szt., w 1961 roku — 180 szt. itd. itd., aż do roku 1965.

W 1958 r. wyprodukowaliśmy 13 szt. wiertarek wielo-wrzecionowych. Rozwój tej produkcji przedstawia się następująco: (w 1958 r. 13 szt.) w 1959 r. — 20 szt., w 1960 r. — 25 szt., w 1961 r. — 30 szt., w 1962 r. — 35 szt. i w latach 1963 — do 1965 r. po 40 szt.

WZROST WYDAJNOŚCI GŁÓWNYM ZADANIEM

Do jednych z najważniejszych zadań, stojących przed załogą w omawianej pięcioletniej walce o wzrost wydajności pracy. Biorąc pod uwagę znaczny wzrost produkcji, musimy sobie zdawać sprawę, że jedyną gwarancją wykonania postawionych zadań będzie znaczny wzrost wydajności pracy. Wzrost ten winien kształtować się w poszczególnych latach następująco (biorąc pod uwagę wartość produkcji na jednego robotnika):

W 1958 r. wynosiła ona 106 tys. 410 zł (co uważamy za 100%), w 1959 r. wzrosła do 120 tys. zł (112,8%), w 1960 r. —

126 tys. 900 zł (119,2%), w 1961 r. — 131 tys. 315 zł (123,4%), w 1962 r. — 141 tys. 630 zł (133%), w 1963 r. — 142 tys. 100 zł (133,5%), 1964 r. — 163 tys. 730 zł (153,9%) i 1965 r. 203 tys. 70 zł, co stanowi 190,8% w stosunku do ubiegłego roku.

Uzyskanie tak znacznego wzrostu wydajności pracy osiągnięte może być tylko przez radykalną poprawę organizacji produkcji, wprowadzenie nowoczesnych metod obróbki, zastosowanie, w całym tego słowa znaczeniu, postępu technicznego. Gruntownej zmianie musi ulec też w naszym Zakładzie struktura zatrudnienia. Ze wskaźnika wzrostu wynika, że zatrudnienie w naszym Zakładzie utrzyma się przez całą pięcioletnią obecnym poziomie. Nie przewiduje się przyjmowania nowych pracowników. Należy jednak z całym naciskiem podkreślić, że naszej gospodarce narodowej nie grozi widmo bezrobocia. Go spodarką narodową potrzebuje dużo rąk do pracy również i w innych dziedzinach wytwórczości. Przy tym wiedzieć trzeba, że obecnie w wiek produkcyjny wchodzi roczniki wojenne, które są bardzo nieliczne. Znaczący to, że nawet, gdybyśmy chcieli zwiększyć zatrudnienie w najbliższych latach, nie znajdujemy wolnych rąk do pracy. Dla naszego Zakładu wynika z tego wniosek, że należy zmniejszyć do niezbędnie koniecznych rozmiarów stan pracowników pośrednio-produkcyjnych i skierować ich do produkcji bezpośredniej. (W chwili obecnej w naszym zakładzie stosunek pracowników pośrednio-produkcyjnych do produkcyjnych wynosi 1:1).

Poważnemu zmniejszeniu musi ulec stan zatrudnienia pracowników umysłowych. I dlatego nastąpić musi dobór pracowników o wyższych kwalifikacjach. Trzeba też wprowadzić mechanizację prac biurowych przez wprowadzenie maszyn analitycznych. Należy nadmienić, że w bieżącym roku zostanie uruchomiona w naszym zakładzie stacja maszyn analitycznych. Prace przy ich instalacji rozpoczną się niedługo. Odpowiednie pomieszczenie na ten cel już jest przygotowane. Maszyny też częściowo znajdują się już w naszym Zakładzie. Oczekujemy przyjazdu mechanika z Czechosłowacji, który w najbliższych dniach rozpocznie ich montaż. Wprowadzenie w br. maszyn analitycznych pozwo-

li w poważnym stopniu zmniejszyć wiele obliczeń biurowych i zmniejszyć poważnie stan zatrudnienia pracowników umysłowych.

FUNDUSZ PŁAC

Mówiąc o tak poważnym wzroście produkcji i wydajności pracy należy również powieść o wzroście funduszu płac poszczególnych pracowników. Jest to bowiem związane bezpośrednio ze wzrostem stopy życiowej. Jest rzeczą zrozumiałą, że wszelkie zamierzenia Partii i Rządu, które stawiają przed nami tak poważne zadania produkcyjne przy wysokim wzroście wydajności pracy, zmierzają w ostatecznym rachunku do podniesienia stopy życiowej pracujących, między innymi również i pracowników naszego zakładu.

Jak ta sprawa będzie wyglądać u nas?

Z założeń planowych wynika, że średnia płaca na jednego pracownika ogółem w stosunku do roku 1958 wzrosła do 140,2%: Wzrost ten w poszczególnych grupach pracowników wygląda tak: pracownicy inżynieryjno-techniczni — 135,5%, pracownicy administracyjno-biurowi — 120,3%, robotnicy grupy przemysłowej — 141,8 i wreszcie pozostałi pracownicy 121,2%.

W tym okresie musimy zlikwidować powstałe dysproporcje w płacach pomiędzy poszczególnymi grupami pracowników tak, aby w pełni zrealizować zasadę, że każdemu będziemy wynagradzać według jego pracy i kwalifikacji.

Szczególną uwagę należy zwrócić na płace personelu inżynieryjno-technicznego oraz na płace niektórych grup robotników opłacanych systemem dniówkowo-premiowym. Są one bowiem obecnie bardzo niskie. W związku z tym przed nami stoi zadanie zlikwidowania tak zwanych „kominów płacowych”, jako płac niesłusznych. Wygospodarowane w ten sposób środki przeznaczyć trzeba na regulację płac pracowników, którzy mają zaniżone zarobki. Sprawa likwidacji tak zwanych „kominów płacowych”, do którego to zadania musimy natychmiast przystąpić, znajduje pełne zrozumienia i poparcie załogi.

INWESTYCJE I MIESZKANIA

Z ogólnego limitu inwestycyjnego, którym dysponować bę-

dziemy w latach 1959 — 1965 na inwestycje budowlano-montażowe przeznaczają się 57%, a na kakuły maszyn i urządzeń 43%. Środki przeznaczone na inwestycje budowlano-montażowe zostaną wykorzystane do zakończenia budowy i wyposażenia magazynu, na niektóre budowy o charakterze produkcyjnym jak na przykład: na modernizację „Kuzni”, rozbudowę Wydziału Obróbki powierzchniowej i inne.

Nie otrzymaliśmy niestety żadnych środków na inwestycje, które zakład nasz winien wykonać dla miasta, jako największy i użytkownik w Radomiu. O te kredyty będziemy musieli wystąpić.

Należy również powiedzieć kilka słów o sprawach budownictwa mieszkaniowego, jako jednego z palących problemów dla pracowników naszych zakładów. Zapoczątkowana w roku ubiegłym akcja budownictwa spółdzielczego rozwija się bardzo dobrze i już w bieżącym roku pierwsi lokatorzy wprowadzili się do nowych mieszkań. Mamy tu bardzo duże możliwości. (Zagadnienie to omawiamy w specjalnym artykule na stronie czwartej pod tytułem „Palący problem”).

PRZED NAMAMI JASNY CEL

Tak to w ogólnych zarysach przedstawiają się podstawowe wskaźniki planu naszego zakładu na lata 1959 — 1965. Oczywiście szereg wskaźników będzie się jeszcze w dalszym ciągu opracowywać. Nie jest wykluczone też, że niektóre wskaźniki mogą ulec jeszcze pewnym zmianom. Należy jednak stwierdzić, że w toku dyskusji rozstrzygnięte zostały podstawowe założenia naszego planu i Zakład nasz posiada już w tej chwili jasną perspektywę swego rozwoju. Rzeczą zasadniczą będzie teraz wprowadzić w życie opracowany plan i rozpocząć jego konsekwentną realizację.



Prace komisji problemowych

(Dokończenie ze str. 2-ej)

schematów montażowo-technologicznych dla wszystkich wyrobów; w zakresie zagadnień przy gotowania produkcji: Obliczenie obciążenia stanowisk roboczych w stosunku do zadań 1959 r. Analiza zdolności produkcyjnej poszczególnych wydziałów dla potrzeb zwiększonych ilościowo wyrobów lub wyrobów nowo-wprowadzonych, opracowanie metody planowania operatywnego i regulowania produkcji przez służbę dyspozytorską; w zakresie zagadnień organizacji produkcji: analiza i ustalenie schematu organizacyjnego Działu Produkcji oraz analiza schematów powstałych komórek produkcyjnych w Zakładzie.

Odnosnie 4-ch wyżej wymienionych zagadnień Komisja ustaliła konieczność bardziej szczegółowego ich opracowania i realizacji. W miarę postępowania pracy Komisji ustalą się szczegółowe zadania związane z dal-

szymi problemami. Następnie ułoży się harmonogram realizacji zmierzonych przedsięwzięć. Przy tym ustali się odpowiedzialnych za ich wykonanie. W dalszym ciągu Komisja ta opracowuje następujące zagadnienia: gospodarki pomocami warsztatowymi, gospodarki materiałowej, remontowo-energetycznej, inwestycji, zagadnienia transportu, BHP, jakości produkcji, planowania ekonomicznego, kosztów własnych, rozrachunku i szkolenia kadr.

KOMISJA POSTĘPU TECHNICZNEGO

Komisja postępu technicznego opracowała ramowy plan działania, uwzględniający następująco bardzo ważne zagadnienia: Zautomatyzowanie obróbki frezowania części produkcyjnych przez: zastosowanie hydraulicznego posuwu stołu i zwiększenie ilości obrotów wrzeciona przy produkcji maszyny do szycia w 1959 r., 1960 i 1961 r., za-

stosowanie automatycznych podajników do obróbki części w latach — 1962 i 1963; zastosowanie uchwytów pneumatycznych do mocowania części w 1964 r.; zastosowanie narzędzi z węglików spiekanych w 1965 roku: zautomatyzowanie obróbki toczenia części produkcyjnych przez odpowiednią przebudowę istniejących tokarek i zastosowanie automatycznych podajników części do obróbki maszyny do szycia, przy produkcji piasty „torpedo” — w 1960 r. i produkcji 11/R w 1959 r.

Montaż taśmy maszyny do szycia ma nastąpić w 1960 r., piasty „torpedo” w 1960 r. i zamka „Lucznik” w 1961 r. Agregat wiertniczy do wierceń, rozwierania i gwintowania otworów przy produkcji maszyny do szycia wprowadzić w 1960 r. Odlewanie precyzyjnych części produkcyjnych metodą traconego wosku produkcji maszyny do szycia zastosować w latach w 1959 r. i 1960 r., piasty

„Torpedo” w 1961 r. Utechnologicznie konstrukcji wyrobów 11/R w latach 1959 r. i 1961 r. Zastosowanie atmosfery ochronnej w obróbce cieplnej części produkcyjnych przy produkcji maszyny do szycia w latach 1959 — 1960 r., piasty rowerowej w latach 1960 — 1961 r., produkcji 11 i 12/R w latach 1960 — 1961 r.

Zastosowanie automatycznych podajników przy wyciskaniu na prasach w produkcji maszyny do szycia nastąpi w 1960 r. i maszyny do pisania w 1962 r. i 1963 r. Zastosowanie specjalnych agregatów do mechanicznego wykonywania czynności w obróbce galwanicznej części (niklowanie i chromowanie) przy produkcji maszyny do szycia, piasty „torpeda” i maszyny do pisania wprowadzi się w latach 1961 r. i 1963 r., zaś zastosowanie imadeł pneumatycznych na stanowiskach roboczych wydziałów produkcyjnych produkcji maszyny do szycia i produkcji 11/R w latach 1959 i 1961 r. Wprowadzenie zastosowania mas plastycznych do produkcji części wyrobów zamiast wykonania ich z blachy lub stali przy produkcji maszyny do szycia przewiduje się w latach 1960 — 1965 r.

Zastosowanie pieca tunelowego opalanego gazem do wyżarzania odlewów, przychodzących do zakładu celem skrócenia procesu ich starzenia w czasie produkcji maszyny do szycia i szli fierki SPH-1 zostanie zrealizowane w latach 1959 — 1960 r.

Niezależnie od tego Komisja ta opracowała szczegółowy plan postępu technicznego na rok 1959. Wszystkie opracowane przez Komisję postępu technicznego tematy, z grubsza licząc, powinny dać zakładowi po ich wprowadzeniu oszczędności roczne w wysokości 22 milionów zł.

Po dwu latach pracy Rady Robotniczej

Oceniamy: — dobrze spełniła swe zadanie

Dwa lata temu rozpoczęła działalność wybrana poraz pierwszy w historii naszego Zakładu Rada Robotnicza. Z jej działalnością, a przede wszystkim z jej sukcesami wiązała załoga swoją przyszłość. Rada Robotnicza miała do spełnienia wielkie zadanie: rozwiązanie nabrzmiałych problemów, lepsze organizacyjne i administracyjne ustawienie pracy Zakładu, zwiększenie produkcji, zmniejszenie pracochłonności i braków oraz wiele innych najbardziej istotnych dla Zakładu problemów.

Czy Rada Robotnicza wykonała postawione przed nią zadania?

Nie chcemy oceniać działalności Rady, nie chcemy również dawać sprawozdania z jej dotychczasowej pracy. Wystarczy spojrzeć na Zakład, porównać wyniki osiągnięte dwa lata temu z wynikami osiągniętymi w 1958 roku, wystarczy tylko trześć wo spojrzeć na przeszłość i teraźniejszość Zakładu, na jego perspektywy rozwojowe — wniosek można wyciągnąć tylko jeden — Rada Robotnicza wykonała swoje zadania. Jest rzeczą zupełnie zrozumiałą, że mówiąc o osiągnięciach Rady, nie sposób pominąć wielkiego wkładu pracy organizacji partyjnej, Rady Zakładowej i całej załogi naszego Zakładu. Ścisła współpraca tych organizacji, jedno-myślność podejmowanych decyzji i konsekwencja w wprowadzaniu ich w życie musiało w rezultacie przynieść sukcesy. Dziś, gdy mamy już Samorząd Robotniczy łatwiej pracować sa mej Radzie Robotniczej i pozostałym organizacjom. Ale czyż front jedności działania zapoczątkowany w naszym Zakładzie nie wyprzedził w pewnym sensie decyzji władz powołujących Samorząd Robotniczy?

I to jest między innymi dowód, potwierdzający słuszność działalności Rady Robotniczej.

W lutym mija okres kadencji pierwszej Rady, przystępujemy więc do kampanii sprawozdawczo-wyborczej, aby wybrać drugą Radę Robotniczą. Komisja Organizacyjna wyborów pracuje już na pełnych obrotach. W najbliźszych dniach dotrą do naszych czytelników komunikaty, mówiące o terminach wyborów, podziale na okręgi wyborcze,

zmianach w strukturze organizacyjnej, sposobie głosowania itd. My ze swej strony wyrażamy życzenie, aby kampania sprawozdawczo-wyborcza przyczyniła się do podniesienia stylu pracy przyszłej Rady jeszcze na wyższy poziom, aby w przyszłej Radzie znaleźli się działacze, którzy zasłużyli na zaufanie załogi, którzy sprostają ogromnym zadaniom jakie ma do wykonania nasz Zakład w bieżącej siedmioletce.

PALACY PROBLEM...

Sprawę budowy mieszkań można jednak rozwiązać...

Szczególnie ważnym i niejednokrotnie bolesnym zagadnieniem jest dla nas wszystkich problem mieszkaniowy. Zapotrzebowanie na nowe mieszkania wśród naszej załogi jest ogromne. Określa się ono liczbą około 1500 ubiegających się o nie. Jeżeli przyjmujemy, że na ubiegającego się przypada dwie i pół izby, to winniśmy dać naszej załodze do dyspozycji 3750 izb, czyli około 38 bloków, których przybliżony koszt musiałby wynieść 190 milionów zł.

Cyfry te, będące tylko wynikiem przeliczeń, są wprost straszające. Trzeba kategorycznie stwierdzić, że państwo nie będzie w stanie podobnych środków postawić nam do dyspozycji. Dlatego musimy z jednej strony zrewidować nasze zapotrzebowanie, a z drugiej strony dążyć do maksymalnego uruchomienia naszych własnych środków pieniężnych, tak zakładowych, jak również prywatnych przez tych wszystkich, którzy mieszkań potrzebują.

Jak z tego wynika, tylko budownictwo spółdzielcze może w

krótkim czasie rozwiązać trudny problem mieszkaniowy. Pierwsze kroki w tym kierunku zostały już poczynione. I tak przy niewielkim zaangażowaniu środków z funduszu zakładowego w wysokości 1,5 mil. zł załoga otrzyma mieszkania o wartości 15 mil. zł, z czego kwotę 13,5 mil. zł pokrywają użytkownicy w dogodnych ratach w ciągu 40 lat.

Pokonując powstałe opory ze strony załogi udało się w ubiegłym roku zorganizować Spółdzielnię Mieszkaniową, skupiającą ponad 100 członków. W bieżącym roku, mając dalsze zgłoszenia do spółdzielni, należy przeznaczyć na budownictwo spółdzielcze z funduszu zakładowego jak największą sumę. Nie wolno jednak zapominać o tym, że są ludzie, których warunki materialne nie pozwolą na jakiegokolwiek obciążenia i dla tych trzeba będzie budować w ramach budownictwa przyzakładowego. W związku z tym wysuwamy wniosek, aby na rok 1959 przeznaczyć z funduszu zakładowego, który powinniśmy wypraco-

wać, kwotą około 7 mil. zł. Kwoty tej nie uzyska się tylko z przysługujących 25% funduszu zakładowego. Należy więc także z innego składnika tego funduszu wygospodarować pewną kwotę, żeby w sumie uzyskać potrzebne 6 mil. zł i podzielić je następująco: 4 mil. zł przeznaczyć na budownictwo spółdzielcze, mogące zaspokoić potrzeby mieszkaniowe około 300 rodzinom, 2 mil. zł przeznaczyć na wzniesienie w stanie surowym budynku przyzakładowego przy ul. Kościuszki (róg Plantów), 1 mil. zł przeznaczyć na remonty i pożyczki dla budujących się indywidualnie.

Nie chcemy, jak się to mówi, łowić ryb przed siecią. Nie wie my przecież jak wysoka będzie suma funduszu zakładowego. Jednak już dziś mamy prawo, a nawet obowiązek przypomnieć o tych sprawach, bo po pierwsze, istnieją realne szanse uzyskania funduszu, a po drugie, czynimy to dla dobra całej załogi.

Kolegium Redakcyjne