

K O R E F E R A T

do sprawozdania Dyrektora Opoczyńskich Zakładów Przemysłu Terenowego za m-c maj 1954r.

Zadaniem koreferatu będzie omówienie przyczyn mających wpływ na wykonanie planów produkcyjnych kształtowanie się wskaźników w Opoczyńskich Zakładach Przemysłu Terenowego.

I. P r o d u k c j a

Zakład Nr. 1. "Stalma"

Wykonanie planu produkcji.

W m-cu maju Z-d Nr. 1 miał wykonać;

Z asortymentów planowanych centralnie;

| | t. szt./ ton. | wykonała | t. szt./ ton. |
|--------------------------|---------------|----------|---------------|
| Łopat piaskowych (29/42) | | | 33,650/47,192 |
| " węglowych = | | " | 1,450/ 2,900 |

Razem łopat planowano 29/42 wykonało 35,100/50,092

Szpadli gdańskich 36,8/36,8 wykonano 310,7/ 12,912

Przekroczenie znaczne planu produkcji łopat piaskowych i wykonanie poza planem łopat węglowych nastąpiło na skutek zwiększenia zamówień w m-cu maju na asortyment łopat przez Biuro Zbytu w Bytomiu.

Z tych samych powodów asortyment szpadli był na przestrzeni poprzednich 4-miesięcy znacznie przekroczony, przy niewykonaniu asortymentu łopat w tym okresie. W tym wypadku odchylenia w wykonawstwie asortymentowym łopat i szpadli są uzasadnione i wypływają ze słabego rozeznania przez Biuro Zbytu potrzeb rynku na poszczególne asortymenty łopat i szpadli w kwartałach nadchodzących, w okresie uzgadniania dostaw kwartalnych.

Wykonanie zbyt małej ilości szpadli w stosunku do planowanej na m-c maj nie jest spowodowana jedynie brakiem wody, ale i awariami, na które protokoły awaryjne nie wpłynęły dotychczas do W.Z.P.T., oraz niewłaściwym zorganizowaniem wymiany starej prasy cierniej na nową. Mianowicie zbyt wczesnie zdemontowano starą prasę, niemając jeszcze kompletnej nowej prasy cierniej, którą można było ustawić natychmiast po związaniu się nowego fundamentu.

Z tych względów zakład był zmuszony tłoczyć szpadle i łopaty na prasę ręcznej małowydajnej, nie tylko przez okres wykonywania i wiązania się fundamentu pod nową prasę ciernią, ale i przez parę dni wyczekiwania na brakujące części nowej prasy. Z tych względów ca 8,5 ton blachy pozostałej na magazynie w dniu 31.V.54r. nie zostały przerobione w m-cu maju na ca 6,6 ton szpadli. Jeśli chodzi o awarie to Maleniec podał przez służbę dyspozytorską wiadomość jedynie o 3-m dniowym postoju walcowni, spowodowanym awarią koła przekładni zębatej, natomiast awarie prasy cierniej starej i prasy ręcznej

balansowej nie były sygnalizowane i wydaje się wątpliwym czy wogóle miały miejsce.

Z asortymentów planowanych terenowo nie wykonano wogóle patelni, motyk trójzębnych, haków do spulchniania ziemi i pierścieni do kos.

Jeśli chodzi o produkcję patelni, to tłumaczenie niewykonania tego asortymentu brakiem parku maszynowego i oprzyrządowania jest nie do przyjęcia. Ten asortyment O.Z.P.T. zaplanowały same bez specjalnego nacisku ze strony Wydz. Przem., czy W.Z.P.T. i nie mogą dziś tłumaczyć się brakiem parku maszynowego, czy oprzyrządowania. Wręcz przeciwnie, Dział Produkcji sugerował zmniejszenie ilości planowanych przez O.Z.P.T. patelni, ze względu na to, że W.Z.P.T. nie widział możliwości uzyskania tak danej ilości odpowiednich odpadów blachy nadającej się do produkcji patelni, lecz O.Z.P.T. potrzymały planowaną, przez siebie ilość.

Z tych względów całkowitą winę za brak produkcji patelni i wogóle le brak przygotowania do chwili obecnej tej produkcji, ponosi dykcja O.Z.P.T. Odnośnie produkcji motyk trójzębnych O.Z.P.T. rzeczywiście nie miały narazie możliwości ich wykonania, lecz obecnie należy dokonać prób cięcia motyk na prasie ciernej.

Odnośnie haków do spulchniania ziemi Wydział Przemysłu Pr.W.R.N. nie był w stanie podać konkretnie o jakiego typu narzędzie chodzi, a ponieważ większość tego typu narzędzi jest odkuwana Zakład Nr. 1 w Malenicy nie ma możliwości wykonywania tego typu narzędzi.

Niemna natomiast żadnego wytłumaczenia zbyt późne uruchomienie produkcji pierścieni do kos. Zakład posiada niezbędne urządzenia do tej produkcji, a jedynie należało o wiele wcześniej jeszcze w miesiącach zimowych b.r. przystąpić do wykonania potrzebnych narzędzi i zaopatrzyć się w odpady właściwego surowca, zwłaszcza, że kierownictwo przedsiębiorstwa zdaje sobie dobrze sprawę z tego, że jest to artykuł sezonowy i poszukiwany przez wieś głównie w okresie wiosennych sianokosów i żniw. Zbyt późne uruchomienie tej produkcji jest poważnym zaniedbaniem i dowodem braku troski ze strony Dykcji O.Z.P.T. o terminowe zaopatrzenie wsi w tak niezbędne i poszukiwane artykuły.

Nie lepiej przedstawia się wykonawstwo asortymentowe zakładu Nr. 2, produkującego narzędzia szewskie i gospodarskie. Plan produkcji tego zakładu na m-c maj obejmował 9 asortymentów, z czego nie wykonano w 100%, ani jednego asortymentu, a 6 nie wykonano wogóle tj. tarników łyżkowych, ambusów i 4-ch asortymentów młotków kowalskich. O ile można usprawiedliwić chwilowym brakiem zamówień niewykonanie planowanej ilości młotków kowalskich i niewykonanie planowanej ilości młotków szewskich, cęgów i babek do kos są niezasadnione. Szczególnie poważnym zaniedbaniem jest niewykonawstwo planu babek do kos i całkowite zignorowanie produkcji młotków kowalskich. Do produkcji babtek Kierownictwo techniczne O.Z.P.T. nie podeszło trzeba przyznać nieudolnie i ryzykownie.

Rozpoczęcie produkcji babek ze stali niskowęglowej przy zastosowaniu obróbki termicznej powierzchni pracującej babki, w postaci nawłóknięcia i hartowania tej powierzchni, było posunięciem nieprzemysłowym. Wiadomo jest bowiem, że warstwa nawęglana narzędzia jest stosunkowo cienka i utwardzanie powierzchniowe może jedynie zabezpieczyć narzędzie przed szybkim zacieraniem się, a nie zabezpiecza go przed zniszczeniem pod wpływem uderzeń, zwłaszcza jeśli uderzać będzie o powierzchnię utwardzaną stalowy młotek również o znacznej twardości.

Przy omawianiu tej produkcji w W.Z.P.T. podkreślaliśmy, że babki do kos należy wykonywać z bandaży kół kolejowych, a więc stali o znacznej zawartości węgla i odpowiedniej twardości całego tworzywa. Jeśli już K-ctwo techniczne O.Z.P.T. zdecydowało się na eksperyment zastosowania do produkcji babek stali niskowęglowej obrabianej termicznie, należało wykonać jedynie kilka sztuk próbnych i poddać je praktycznemu sprawdzaniu ich odporności na uderzenia stalowego młotka lub bezpośrednio przeprowadzić na nich klepanie kos i dopiero po uzyskaniu zadawalająco rezultatu prób, przystąpić do produkcji większych serii. W rzeczywistości postąpiono bardzo ryzykownie i rozpoczęto produkcję seryjną, bez wstępnej kontroli jakości wykonywanych babek, czego rezultatem jest wykonanie kilkuset sztuk nienadających się do użytku i sprzedaży.

W dobie intensywnej walki o obniżkę kosztów własnych takie nieprzemyślane posunięcia, powodujące poważne straty włożonej robocizny i materiałów, nie mogą mieć miejsca. Jest rzeczą naprawdę zastanawiającą, że sprawa przetoczenia obręczy kół wagonowych na odpowiedni wymiar, przez Z-d "Fiutkowski" w Młynku Nieświńskim dla Z-du Nr. 2 w Maleńcu, która została zasadniczo uzgodniona, miesiąc temu, czy nawet wcześniej, przez Dyрекcję obydwu przedsiębiorstw, do tej pory nie została zrealizowana. Jest to naprawdę karygodne niedbalstwo i zupełny brak poczucia solidarności i konieczność współpracy między poszczególnymi przedsiębiorstwami, czy zakładami zarówno ze strony Koneckich jak i Opoczyńskich Z.P.T.

Do produkcji młotków kowalskich O.Z.P.T. w ogóle nie przystąpiły i nawet nie rozpoczęły przygotowań do tej produkcji. Również nie złożono dotychczas zamówienia na odpady potrzebne do produkcji młotów 5 kg. Dyrekcja O.Z.P.T. jest poinformowana, że materiał taki może otrzymać i to w dodatku pocięty na odpowiedniej długości odcinki, jednak nieuzasadniony brak chęci uruchomienia tej produkcji ze strony K-twa technicznego O.Z.P.T., spowodował, że w ciągu kwartału, jakie upłynął od czasu wstawienia do Waszych planów produkcji młotków kowalskich, nic nie uczyniono, by produkcję tą uruchomić. Nieco lepiej pod tym względem sytuacja przedstawia się w Z-dzie Nr. 3 w Opocznie.

Na 7 asortymentów planowanych, wykonano w 100 %, i więcej 4 asortymenty, poniżej 100 %, dwa i w ogóle nie wykonano jednego tj. kuchenek skrzynkowych. Wykonanie w 89,3 % ruszt i w 95,7 % zasuw można tłumaczyć jedynie brakiem kontroli wykonania produkcji w ciągu m-ca sprawozdawczego i niedoprowadzeniem planów produkcyjnych do poszczególnych stanowisk pracy. Natomiast brak produkcji kuchenek skrzynkowych jest dowodem, charakteryzującego K-ctwa techniczne O.Z.P.T. w tym wypadku i K-ka Zakładu Nr. 3, wstrętu do uruchamiania produkcji nowych asortymentów w roku bieżącym.

Podkreślan w roku bieżącym, ponieważ w latach 1952 i 53 O.Z.P.T. przejawiały dużą inicjatywę w uruchamianiu produkcji nowych artykułów i dały społeczeństwu wsi i miast poważną ilość poszukiwanych artykułów, produkowanych prawie wyłącznie z odpadów. Tłumaczenie braku produkcji kuchenek na przestrzeni 1-szych 5-ciu miesięcy rb. trudnościami w uzyskaniu śrub, nakrętek, wiertel itp. brakami zaopatrzeniowymi, wydaje się dzisiaj nie tylko nam, ale i Dyrekcji O.Z.P.T., jak i K-ctwa Z-odu Nr. 3 nieuzasadnionym i przy dobrych chęciach O.Z.P.T. można było produkcję tą uruchomić już w m-cu lutym.

Pozatym K-ctwo Zakładu mając uzgodniony plan produkcji na dany kwartał, zwykle 2- m-ce wcześniej, winno dokładniej analizować możliwości realizacji tego planu i w porę przygotować niezbędną ilość potrzebnych modeli, by w okresie realizacji planu nie było zaskoczeń i zaburzeń w planowanym przebiegu produkcji, spowodowanych brakiem zaporowych modeli, czy w ogóle niedostateczną ich ilością.

Muszą tu podkreślić jeszcze jedną poważną wadę cechującą służbę magazynową O.Z.P.T. Podstawowe artykuły produkowane przez O.Z.P.T. ilościowo określane są tonażem, względnie jak łopaty i szpadle sztukami łamanymi przez tony. Z tego wynika, że zarówno plany, jak i wykonawstwo produkcji winno być kontrolowane i ujęte w tych jednostkach. Tak jednak nie jest. Zakład Nr. 1 w Malenicy przychód w produkcji przyjmuje na magazyn w sztukach i bez względu na numerację produkowanych asortymentów, oblicza się tonaż przychodu produkcji mnożąc ilość przejętych na magazyn łopat, czy szpadli przez przejętą jako średnią wagę łopaty lub szpadla.

Jest zrozumiałym, że ten sposób obliczania tonażu nie odzwierciedla dla faktycznego tonażu wyprodukowanych łopat zarówno ze względu na różną grubość blachy z własnej walcarki użytej do produkcji łopat, jak i ze względu na to, że często na przestrzeni m-ca produkowane są tylko dwa, trzy, a czasem i jeden numer łopat, czy szpadli i wówczas przyjęcie do wyliczenia tonażu produkcji średniego ciężaru, wziętego, jako średnia arytmetyczna ciężarów wszystkich numerów, może dać wynik mocno odbiegający od rzeczywistego tonażu produkcji i to zwykle niekorzystny dla zakładu.

Podobny sposób przyjmowania produkcji na magazyn stwierdzono w Z-dzie Nr. 3, gdzie odlewy również nie są ważone przy przyjmowaniu na magazyn, a jedynie liczone i przyjęte ilości mnożone przez przyjętą z katalogu wagę danego asortymentu. Ten sposób przyjmowania produkcji na magazyn jest niewłaściwy nie może być nadal stosowany. Należy następnie podkreślić niedbale sporządzane sprawozdania i wykazywanie w tym samym m-cu sprawozdawczym różnych wartości przychodu z tej samej produkcji w różnych sprawozdaniach n.p. w Pl=DW, i H=53. W sprawozdaniu Pl=DW, za m-c maj nie zostało ujęte 5,112 ton kręgów wykonanych i wykazanych w sprawozdaniu sporządzonym dla Dyrekcji O.Z.P.T. przez Zakład Nr. 3, Za m-c kwiecień w sprawozdaniu Pl=DW, przychód z produkcji opiewał na sumę 76,1 ton, a w sprawozdaniu H=53 na sumę 88 ton, Również za m-c kwiecień źle podsumowano pozycje tonażu poszczególnych asortymentów odlewów w sprawozdaniu zakładu Nr. 3 do Dyrekcji O.Z.P.T. ipodano w sumie zamiast 90,285 ton, 88,301 ton, czyli o przeszło 2 tony mniej. =

Na prawidłowe sporządzanie sprawozdawczości winny O.Z.P.T. zwrócić szczególną uwagę, gdyż wyżej przytoczone pomyłki nie są pierwszymi na przestrzeni ostatnich lat i m=cy. Chociaż po krótko trzeba zaznaczyć o niewłaściwej pracy Dyrekcji w zakresie realizacj=planów kapitalnych remontów, które finansowo zrealizowano w 13,4%, a rzeczowo w jeszcze niższym procencie, w zakresie propagowania i załatwiania spraw związanych z wynalazczością i racjonalizatorstwem (1 wniosek z roku ub. i 1 z I kw. rb, dotychczas niez=łatwiona), w zakresie normowania prac itp. Główną przyczyną takiego stanu rzeczy jest skupienie prowadzenia wszystkich zagadnień technicznych na l=no osobowym pionie technicznym O.Z.P.T., który zresztą pełni równocześnie funkcję K=ka Zakładu Nr. 1 i 2. =

K o s z t a w ł a s n e

Zakład "Stelmach"
=====

Na produkcję 421745 kg. odlewu
zużyto surówki 167,300 kg.
" zżomu 300,750 "
Razem zużyto 468,050 kg

Za okres od 1.I. do 31.V. 1954nr.

Zużycie surówki na Zakładzie Stelmach przyjęto w/g. norm w granicach 28 do 32 % surówki na 1 kg. wsadu, ~~na~~ a więc gdy przyjmiemy największą granicę normy 32% to 1 kg. wsadu będzie się składał z 32 dkg. surówki. i składał z 68 dkg, zżomu.

W związku z tym na 468,050 kg. zużycia surówki i zżomu razem. samej surówki w tym winno być zużyte 149,776 kg. co wynika z wyliczenia.

$$468,050 \times 32 = 149,776 \text{ kg.}$$

gdzie do wyliczenia przyjęto najwyższą granicę normy 32

Pomimo tej najwyższej granicy normy przekroczone zużycie surówki o 17,524 kg. gdyby natomiast zastosować średnią granicę normy tj. 30%, zamiast 32 suma ta byłaby znacznie wyższa.

Gdy 7,5 tony przeliczymy na pieniądze to uczyni to 2,400 zł. przekroczenia w gotówce ponieważ surówka jest o 194 zł. droższa na 1 tone od zżomu. = Przekroczenie to motywował Kierownik Zakładu brakiem dostawy zżomu wskutek czego musiano przez 4 dni pędzić odlewnie zwiększoną ilością surówki zamiast zżomu dochodzącą ponad 50 %, co się równa przekroczeniu 1,200 kg. w m=cu lutowym. W m=cu kwietniu pędzono odlewnie przez 5 dni sumą surówkę gdyż brak było zżomu co dało przekroczenia 3,1/2 tony dziennie w ogólnej sumie 17,500 kg.

Ponadto przekroczone zużycie koksu odlewni czego o 7,857 kg. w/g. następującego wyliczenia;

Przychód koksu łącznie z bilansem otwarcia wynosił 105,680 kg. rozchód w/g. kartoteki wynosił 96,798 kg. stan na magazynie wynosi 8,882 kg. czyli różnica między przychodem, a rozchodem wynosi pozostałe saldo w magazynie.

Natomiast gdy się weźmie pod uwagę zużycie koksu w stosunku do produkcji w/g. normy 19 % do produkcji to rozchód koksu winien wynosić na 421,745 kg odlewów 80,131 kg natomiast rozchód w/g. kartoteki wynosi 96,798 kg, a więc różnica wynosi 16,667 kg. które Kierownik zakładu usprawiedliwił 6,310 kg, wypożyczono Koneckim Zakładom 2,500 kg, protokołem komisyjnym zużycia jako ścier podczas przewozów przetrzutów itd. Pomimo powyższych usprawiedliwień powstał jednak przepaź 7,857 kg. na które jest tylko usprawiedliwienie takie, że w miesiącu lutym z powodu braku koksu odlewniczego musiano zakupić zwykły koks kowalski w ilości 20 ton o niskiej koloryczności i mniejszej wydajności. Następnie do rozpalania zamiast używać koksu kowalskiego używano koks hutniczy wysoko koloryczny, którego zużycie dzienne wacha się w granicach 80 do 120 dziennie. Z powyższych 2-ech przykładów wynika, że z tego tytułu zaistniało przekroczenie około 8 ton.

Z powyższych przykładów, oraz z analizy kontroli wynika że Kierownik Zakładu analizował swój styl pracy na odcinku oszczędnej gospodarki surowcem, co zresztą wynikało i z jego sprawozdania, że posiada oszczędności zużycia koksu, ale ten wypadek miał tylko miejsce w miesiącu lutym. Analiza tego miesiąca który dał oszczędności uspiła czujność kierownika wpadając w stan samozadowolenia że dokręcił wszystkie kółka i sprawa będzie grać do końca jak w zegarku, a tymczasem resztę m-cy zamiast oszczędności przyniosły przekroczenie, wbrew przewidywaniom Kierownika stąd wniosek, że analiza musi być stała ciągła i systematyczna. Również zauważono, że nie kontroluje się kartotek magazynowych ponieważ w jednej kartotece tkwił błąd od miesiąca lutego niezgodny o 735 kg. niepoprawiony do 31. V. br. Analiza zakładu Mijas przedstawia się następująco;

Na wyprodukowanie

| | | |
|-----------------|------|------|
| cegów szewskich | 1981 | szt. |
| Młotków | 2245 | " |
| Ambusów | 806 | " |
| Kulisów | 310 | " |
| Parników | 1746 | " |
| Babek do kół | 335 | " |
| Łyżek szewskich | 1064 | " |

Zużycie surowca przedstawia się następująco w/g. poniższego zestawienia w kg.

| Nazwa surowca | wg. normy | w/g. rzeczy w zużycia | oszczęd. | przekroczenie |
|------------------------|-----------|-----------------------|----------|---------------|
| 1 żelazo płaskie 25x10 | 1386 | 692 | 694 kg | |
| 2 " kwadrat. 22x22 | 1457 | 685 | 772 " | |
| 3 " płaskie 30x10 | 487 | 337 | 150 " | |
| 4 " " 25x 5 | 698 | 387 | 311 " | |
| 5 Kwas siarkowy | 17,43 | 80,= | | 62,57 |

- 7 -

| | | | |
|-------------------|--------|-------|--------|
| 6. Koks kowalski | 2660 | 9300 | 6640,= |
| 7. Pokost | 24,73 | 8,00 | 16,73 |
| 8. Klej stolarski | 5,74 | 25,50 | 19,76 |
| 9. Mąka żytnia | 210,19 | 97,00 | 113,19 |
| 10. Cionek potasu | 363,= | 27,00 | 336,= |
| 11. Terpentyna | 7,51 | 5,50 | 2,01 |

W związku z tak dużymi odchyleniami jakie zaistniały między zużyciem faktycznym, a zużyciem w/g. norm nasuwa się wątpliwość czy normy opracowane przez przedsiębior. są realne ponieważ zakład nie był w stanie udzielić konkretnych wyjaśnień, a nawet w stosunku do terpentyny sam miał wątpliwości co do realności tej normy.

Powtórnie chociażby normy w tym Przedsiębiorstwie były realne to jednak analiza nie może być właściwa ponieważ zakłady Stalma i Maleniec są z gruntu źle prowadzona, a to z tych względów, że zakłady te nie posiadają magazynów zamkniętych nie tylko dla surowców, ale nawet dla wyrobów gotowych co jest sprzeczne z zasadami prowadzenia przedsiębiorstwa.

Następnie Kierownictwo tego przedsiębiorstwa pomimo moich uwag, wskazówek i poleceń w sprawie wprowadzenia dokumentacji warsztatowej w/g. zleceń stawia stanowczy sprzeciw i opór tłumacząc się niemożnością wykonania z powodu braku czasu i szczupłości etatów co w świetle przepisów dokumentacji nie uprawnia do tego rodzaju uchybień na odcinku dokumentacji i kontroli. Narada przeprowadzona w dniu 9.VI.br. w sprawie szczegółowej dokumentacji w której wzięli udział i Dyrektor Przedsięb. Ob. Pasek Tadeusz.=2 Dyrektor Technicz. Ob. Kusiak Czesław, oraz szereg pracowników Przedsięb. zainteresowanych w w/w. sprawie, między innymi Cz. Ks. przedsięb. Ob. Wesołowski Koronad i St. ks. Ob. Wesołowska Halina.

Jak również przedstawiciele W.Z.P.T. Kielce Ob. Kantor Piotr Kier. Kosztów Włas. i Inż. Mazurkiewicz Zygm. Szef. Produkcji. Ob. Słęczak Walérian Przew. Rady Zakładowej
" Toporek Antoni Kier. Płacy i Pracy.
" Kondrak Roman Kier. Planowania.

Narada powyższa nie dała rezultatu z w/w. powodów, których nie można było przełamać pomimo naszych przekonywań co do słuszności dokumentacji.

W czasie dalszej kontroli stwierdzono, że przedsiębior. poniosła straty ponieważ wyprodukowało 335 sztuk babek do kos, że z tego surowca, żelaza zamiast stali nienadających się do użytku straty z tego tytułu trudno ustalić w papiarach ponieważ nie znana jest jeszcze kalkulacja tego artykułu dokładnie. Z powyższego zestawienia oszczędności z i przekroczenia zużycia surowca przekroczenie zrobiono na sumę zł. 1963 oszczędności 5.000 zł. saldo ostatecznej oszczędności wynosi 3037 zł. co jest nieprawdopodobne ponieważ,

= 8

przy niezamkniętym magazynie pracownicy mogli pobrać surowiec do produkcji, a nie pobrać go do rozchodu i stąd mogą powstać duże nadwyżki oszczędnościowe jak reszta wyraził się w taki sam sposób w tej sprawie Kier. Technicz. Ob. Kusiak.

Resztę przypuszczenia te potwierdzają cyfry wykonanie za I kwartał 1954r. gdzie produkcje w/g. cen zbytu wykonano w 120%, a koszty w 130 %, czyli koszty przekroczone, a nie poczyniono żadnej oszczędności jak wykazuje zużycie.

Stąd wniosek, że w Przedsiębiorstwie Opoczyńskim bezwzględnie należy wprowadzić ścisłą dokumentację gdyż sprawdzono, że te same koszty remontów kapitałowych i inwestycji sposobem gospodarczym nieskusznie obciążają produkcję stąd datuje się to przekroczenie.

Zatrudnienie i płace

I Zakład "Stalma"

1) a) Zatrudnienie i fundusz płac.

Plan zatrudnienia robotników produkcyjnych za m-c maj został wykonany w 111%, fundusz płac robotników w 112%, natomiast produkcja w cenach niezmiennych tylko w 72%, powstało za tym przekroczenie funduszu płac wynoszące 26,066 zł.

b) W porównaniu do m-ca kwietnia rb, wykonania m-ca maja układa się także nie korzystnie, gdyż wykonanie planu produkcji wynosi 82%, zatrudnienia robotników 93%, a fundusz płac robotników 97%. W tym także wypadku różnica między wartościowym wykonaniem produkcji a funduszem płac wynosi 15 %, co w cyfrach bezwzględnych czyni 11,221 zł..

2) Do wykonania zaplanowanej produkcji wynoszącej 78,8 ton żopat i szpadli przy rzeczywistej normie zużycia wynoszącej 1,25 tony blachy na 1 tonę żopat, potrzeba było na wykonanie planu m-ca maja 98,5 tony blachy, a ponieważ walcowania w m-cu maju przewalcowała 87,3 tony blachy co stanowi 89 %, zapotrzebowania na planowaną produkcję m-ca maja wykonanie wartościowe planu produkcji winno wynieść nie 72%, a 89% wartość produkcji wykonanej w m-cu maja wyniosłaby wówczas 85,640 zł. w cenach niezmiennych, a przekroczenie funduszu płac byłoby mniejsze o 10,913 %, Wykonanie produkcji w podanej wysokości nie zwiększyłoby nakładów na robocizne, gdyż z dokumentów przedłożonych przy dorywczej kontroli wynika, że oddział szpadlarni miał ogółem w m-cu maja 82 godziny przestoju spowodowanych brakiem blachy co przy 13 zatrudnionych czyni 1066 roboczo-godzin, za które robotnicy otrzymali wynagrodzenie, pracując w tym czasie przy pracach porządkowych i inwestycyjnych.

3) Wskaźniki wydajności i średnia płaca

a) Z przyczyn wyżej podanych pozostałe wskaźniki ekonomiczne układają się nie korzystnie wartość produkcji w cenach niezmiennych na jednego robotnika została wykonana w 70 %, a średnia płacą w 100 %..

./.

- 2 - 9
- b) Jeżeli porównamy wykonanie m-cia maja, do wykonania m-cia kwietnia, to wskaźnik wydajności wykonany w m-cu maju do wykonanego w m-cu kwietniu wynosi 88 %, a średnia płaca 104 %,.

Jeszcze gorzej układa się wykonanie średniej płacy i wskaźników wydajności w porównaniu do m-cia lutego. Wartość produkcji w cenach niezmiennych na jednego robotnika osiągnięta w m-cu maju w porównaniu do m-cia lutego wynosi 80 %, a średnia płaca wykonana w maju w porównaniu do m-cia lutego 119 %,.

Powstał za tym nie uzasadniony wzrost średniej płacy o 19%,. Cyfry powyższe wskazują, że w Zakładzie tym organizacja pracy szwankuje co daje się zauważyć w czasie awarii, że poważna ilość robotników doszkowicie "obiija się" otrzymując wynagrodzenia dniówkowe, a niektórzy robotnicy akordowi pracujący w okresie awaryjnym dniówkowo, nawet 20 % premii.

Zauważnons, że robotnicy zatrudnieni w okresie awarii przy zamianie części uszkodzonych, czy też pracach inwestycyjnych specjalnego zainteresowania w celu szybszego ukończenia nie okazują, nie mówiąc już o grupach robotników liczących po kilka ludzi, którzy stoją i przypatrują się bezczynnie,.

Stan taki spowodowany brakiem etatowego Kierownika Zakładu i słabym zainteresowaniem Dyrekcji Przedsiębiorstwa na odcinku opracowania asortymentów zastępczych a które można by wykonywać w okresach awaryjnych, na zabezpieczenie wykonawstwa planów produkcyjnych nie wpływa i przyczynia się do zwiększenia przekroczenia funduszu płac.

N O R M Y

Robotnicy akordowi pracują na normach zespołowych zatwierdzonych w dniu 21.XI.49.r. przez byłą Dyrekcję Przemysłu Miejscowego w Łodzi skorygowanych protokołem wewnętrznym z dnia 3 stycznia 1951 roku.

Rewizja norm przeprowadzana w dniu 1954 roku w przemyśle metalowym na polecenie Ministerstwa P.D. i Rz. w Zakładzie "Stalma" nie została wprowadzona.

Przyczyną nie wprowadzenia w życie rewizji norm, błędnie opracowana przez Dyrekcję Przedsiębiorstwa analiza wykonawstwa i projekt nowych norm.

Obowiązujące normy czasowe pod względem formalnym pozostawiają wiele do życzenia nie są bowiem rozbite na poszczególne operacje.

N i j e s

- 1) Plan zatrudnienia robotników produkcyjnego za m-c maj został wykonany w 106 %. W porównaniu do wykonania m-c lutego w 94%, a do m-cia kwietnia w 100 %,.
- 2) Fundusz płac za m-c maj został wykonany w 84 %, przy wykonaniu planu produkcji w cenach niezmiennych 54,4%. Powstało za tym przekroczenie 4,415 zł.
- 3) Wartość produkcji w cenach niezmiennych na jednego robotnika została wykonana w 51%, przy średniej płacy wykonanej w 79 %,.

~~10~~ 10

10

Jest więc wykonanie średniej płacy wyższe o 28 % od wskaźnika wydajności, co jest zjawiskiem nie pożądanym i powoduje przekroczenie funduszu płac.

W porównaniu do okresu poprzedniego wskaźnika wydajności i średnia płaca chociaż kształtuje się korzystnie to jednak wykazuje zbyt duże wachania. W porównaniu do miesiąca lutego wskaźnika wydajności w m-cu maju został wykonany w 107%, a średnia płaca w 87 %.

W porównaniu do miesiąca kwietnia wskaźnik wydajności w m-cu maju został wykonany w 129 %, a średnia płaca w 97 %.

- 4) Zakład ten cechuje nie rytmiczność w wykonaniu planów produkcyjnych. W m-cu lutym wykonanie planu produkcji w cenach niezmiennych w cyfrach bezwzględnych wyniosło 9,207 zł. w marcu 10.454zł. w kwietniu 6.077 zł. a w maju 7, 847 zł.

Nie równomierny jest też nakład funduszu płac w poszczególnych miesiącach. Za wykonanie produkcji wartości 1000 zł. w cenach niezmiennych wypłacono robotnikom w m-cu lutym 1600 zł, a marcu 1618, w kwietniu 2050 zł. a w m-cu maju 1550 zł.

Taka "kołysanka" w wykonaniu planów produkcyjnych i podstawowych wskaźników utrudnia właściwe ustawienie planów dla tego Zakładu. Dyrekcja przedsiębiorstwa wyjaśni przyczyny takiego stanu, oraz poświęci więcej czasu analizie i właściwej organizacji pracy na tym Zakładzie.

Stelmach

- 1) Zatrudnienie robotników produkcyjnych za m-c maj zostało wykonane w 116,6 %, . W porównaniu do wykonania m-ca lutego zatrudnienie w m-cu maju zostało wykonane w 94 %, a do m-ca kwietnia w 98%.
- 2) Fundusz płac robotników został wykonany w 113%, przy wykonaniu planu produkcji w cenach niezmiennych w 114 %.
- 3) Wskaźnik wydajności w cenach niezmiennych na jednego robotnika został wykonany w m-cu maju w 98 %, przy średniej płacy w 97 %,.

Zakład ten pod względem organizacyjnym stoi na dobrym poziomie organizacyjnym. Jako punkt ujemny należy zanotować mały % zakordowania robót 35 %.

Palącą sprawą na tym zakładzie jest zakordowanie prac na czyszczalni, giłhcie i warsztacie mechanicznym.

Zakład Graficzny

- 1) Zatrudnienie zostało wykonane w 100 %,
- 2) Fundusz płac został wykonany w 63 % przy wykonaniu planu produkcji 47%. Przyczyną nie wykonania planu produkcji brak papieru. Robotnicy w tym czasie wykorzystali urlop wypoczynkowy, ogółem robotnicy w m-cu maju przepracowali 324 rob-godziny, a urlopy wyniosły 296 rob-godz.

Poważnie wpływa także na wykonanie planów tego Zakładu delegowanie jednego zecala Ob. Szmity do prac społecznych, przy

= ~~x~~ = 11

11

społecznych, przy których w m-cu maja był 30 roboczo-godzin. Jeden dzień nieobecności secerza to 60 % nie-wykonanego planu dziennego. Na tym Zakładzie do organizacji pracy nie ma żadnych zastrzeżeń.

Ogółem przedsiębiorstwo

- 1) a) Zatrudnienie robotników zostało wykonane w 113%, w stosunku do wykonania m-ca lutego wynosi 102 %, a do m-cg kwietnia 94 %.
- b) Zatrudnienie grupy przemysłowej zostało wykonane w 106,6%, w stosunku do wykonania m-ca lutego w 100 %, a w stosunku do m-ca kwietnia w 95 %.

2) Fundusz płac

Fundusz płac robotników został wykonany w 101 %, a grupy przemysłowej w 101 %. przy wykonaniu planu produkcji w 82 %. Przekroczenie względnie funduszu płac spowodowanie nie wykonania planu produkcji wynosi 35.357 zł.

Nie korzystnie uклада się także porównanie wykonania planu produkcji i funduszu płac w stosunku do m-cy poprzednich a mianowicie;

wykonanie produkcji w m-cu maja, w porównaniu do m-ca lutego wynosi 89 %, a funduszu płac 106,7 % w porównaniu do m-ca kwietnia wykonanie planu produkcji 84 %, a funduszu płac 95%.

3) Wskaźnik wydajności i średnia płaca.

Wartość produkcji w cenach niezmiennych na jednego robotnika została wykonana za m-c maj w 73 %, a na pracownika grupy przemysłowej w 77 %, przy wykonanej średniej płacy na robotnika i grupę przemysłową w 95 %.

Porównując wykonanie m-ca maja do wykonania poprzednich miesięcy przekonany się, że w stosunku do wykonania m-ca lutego wskaźnik wydajności w m-cu maja na robotnika został wykonany w 88 %, a średnia płaca w 115 %, w stosunku wykonania do m-ca kwietnia wartość produkcji została wykonana w 90 %, a średnia płaca w 103 %.

Istnieje nieporządane zjawisko szybszego i to o kilkanaście % wzrostu średniej płacy niż wskaźnika wydajności.

4) Zaszeregowania i płace

Zaszeregowanie płac w niektórych wypadkach jest wyższe niż przewiduje taryfikator. Robotnikom akordowym wypłaca się 10 %, zachętę akordową bez zatwierdzenia Ministerstwa.

Robotnikom dniówkowym 20 % premii z pktu IX-3 Zakł. Nr.1 do Układu Ebiorowego. Zaszeregowanie pracowników umysłowych nie usuwa żadnych zastrzeżeń.

W komórce zatrudnienia nie prowadzi się analizy zatrudnienia i kształtowania się podstawowych wskaźników.

Po natym działalność komórki zatrudnienia nie nasuwa większych zastrzeżeń.

Gorzej przedstawia się sprawa z planowaniem. Planistka dosłownie przepisuje i to czasem z błędami, to co jej podała zakładowa kontrola wykonawstwa i nie uzgadniając wagi i ilości z kartoteką magazynową. Na tonaż, a co za tym i na wartość wychodzi się mnożąc ilości przez wagę katalogową skutkiem czego między wykonaniem rzeczywistym, a sprawozdawczością wychodzi różnica na szkodę Zakładu i Przedsiębiorstwa.

Stan taki winien ulec natychmiastowej zmianie. Do sprawozdawczości ujmować wagę rzeczywistą, co nie byłoby trudnym gdyby produkcja przy przyjęciu, do magazynu była ważona.

Poza tym planista powinien więcej interesować się zakładami znać przyczyny powodujące nie wykonawstwo planów, prowadzić analizę wykonawstwa planu rocznego i asortymentów pod względem ilościowym i wartościowym.

Oceny pracy pozostałych komórek organizacyjnych z uwagi na chorobę kol. Warycha który powyższe sprawy badał, nie dokonano. Kończąc powyższe wywody mające na celu zacharakteryzowania pracy Opczyńskich Zakładów Przemysłu Terenowego za miesiąc maj proszę Dyrektora Przedsiębiorstwa o zwrócenie baczniejszej uwagi na zagadnienia poruszone w koreferacie, który w rzeczywistości jest uzupełnieniem sprawozdania. Przedsiębiorstwa gdyż porusza takie sprawy, które Dyrekcja Przedsiębiorstwa nie mogła, czy nie chciała umieścić w sprawozdaniu, oraz dołożenia wszelkich starań, ażeby plan 1954 roku został w asortymencie i wartości wykonany.

Zadanie to poważne gdyż Opczyńskie Zakłady Przemysłu Terenowego mają poważne na tym polu zaległości a czasu ani wiele, do końca bowiem roku pozostaje zaledwie sześć i pół miesiąca.