

112,4-35

488

AKADEMIA SZTABU GENERALNEGO
im. generała broni K. Świerczewskiego

KATEDRA TAKTYKI WOJSK INŻYNIERYJNYCH

~~TAJNE~~

Egz. Nr 1

5287

ppłk mgr L. BAREŃSKI

Temat: ORGANIZACJA, ZADANIA I ZASADY
WYKORZYSTANIA ZMILITARYZOWANYCH ODDZIAŁÓW
RATOWNICTWA TECHNICZNEGO PRZEMYSŁU
CIĘŻKIEGO

(Skrypt)



028311
ARCHIWUM
AKS
im. gen. K. Świerczewskiego
Nr 028311

28311



488

13, 4-35

488

AKADEMIA SZTABU GENERALNEGO
im. generała broni K. Świerczewskiego

KATEDRA TAKTYKI WOJSK INŻYNIERYJNYCH

TAJNE

Egz. Nr 1

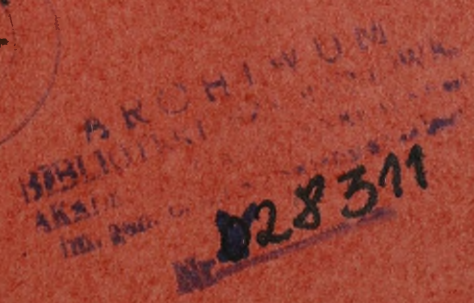
płk mgr L. BAREŃSKI

**Temat: ORGANIZACJA, ZADANIA I ZASADY
WYKORZYSTANIA ZMILITARYZOWANYCH ODDZIAŁÓW
RATOWNICTWA TECHNICZNEGO PRZEMYSŁU
CIĘŻKIEGO**

(Skrypt)



028311



28311

358

AKADEMIA SZTABU GENERALNEGO
im. gen. broni K. Świerczewskiego

KATEDRA TAKTYKI WOJSK INŻYNIERYJNYCH

Przeł. prot. 12357. *V*

~~TAJNE~~

Egz. nr 1

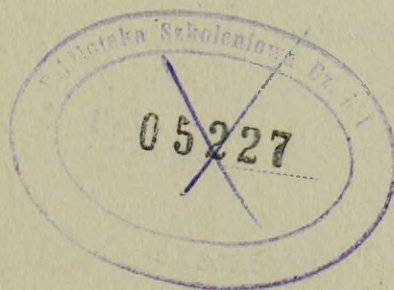
ZATWIERDZAM
SZEFA KATEDRY TWIŃ

płk dr S. SOROKA

ppłk mgr L. BAREŃSKI

Temat: Organizacja, zadania i zasady wykorzystania zmilitaryzowanych oddziałów ratownictwa technicznego przemysłu ciężkiego.

Skrypt



ARCHIWUM
BIBLIOTEKI
AKADEMII SZTABU GENERALNEGO
im. gen. broni K. Świerczewskiego
Nr. 028311

<u>SPIS TREŚCI</u>		Str.
<u>Część I.</u>		3
Czynniki powodujące konieczność organizowania ZORT przemysłu		3
1. Poglądy i przygotowania niektórych państw do otwa- rzenia zdolności prod. przemysłu.		3
2. Charakterystyka potencjału prod. resortu przemysłu ciężkiego.		8
<u>Część II</u>		14
Organizacja ZORT centralnego podporządkowania		14
1. Aktualna organizacja gospodarki remontowej i poko- jowe perspektywy jej rozwoju.		16
2. Okres przejścia na wojenny system organizacji przedsiębiorstw remontowych.		18
3. Organizacja ZORT w okresie wojny.		19
4. Struktura zawodowa pracowników ZORT.		21
5. Podstawowe wyposażenie techniczne ZORT i koszty.		22
6. Podstawowe zagadnienia organizacyjno-prawne działalności ZORT.		23
7. Ramowe zasady dotyczące organizacji i pracy na budowie.		25
<u>Część III</u>		26
Możliwości odbudowy i wnioski końcowe		26
Załączniki: Schematy Mapy		

C Z E Ś Ć I.

Czynniki powodujące konieczność zorganizowania zmilitaryzowanych oddziałów ratownictwa technicznego przemysłu.

1. Poglądy i przygotowania niektórych państw do odtwarzania zdolności produkcyjnych przemysłu.

Użycie współczesnych bojowych środków, w szczególności broni jądrowej i raketowej w sposób zasadniczy, jakościowo nowy zmienia całokształt warunków wojny jak i zaplecza.

Dezorganizacja zaplecza przeciwnika została powszechnie uznana za główne zadanie pierwszego okresu wojny i jako warunek powodzenia zwycięstwa. W takiej sytuacji problemy zaplecza a szczególnie obiektów przemysłowych, węzłów transportowych, central łączności będzie stratami całkowitymi nie dającymi się w warunkach wojny odbudować ze względu na stopień zniszczenia lub skażenia radioaktywnego.

Należy przypuszczać, że główne uderzenia przeciwko potencjałowi ekonomicznemu będą rozwijać się w pięciu głównych kierunkach.^{x/}

1. Uderzenie na główną bazę ekonomiczną przeciwnika. Tą główną bazą są wielkie ośrodki przemysłowe i ważne zakłady przemysłowe, zbrojeniowe lub ze zbrojeniami ściśle związane;
2. Uderzenia na obiekty gospodarcze szczególnie przemysłowe na teatrze działań wojennych /najbliższy rzut ekonomiczny zasilający siły zbrojne/. Będą to głównie obiekty przemysłowe produkujące nowe uzbrojenie jak i poważniejsze bazy lotnicze, bazy uzbrojenia oraz węzły komunikacyjne odległe od kilkuset kilometrów zarówno od lądowych jak i morskich kierunków operacyjnych;
3. Zniszczenie różnego rodzaju baz, składów, przedsiębiorstw najbliższego rzutu zaopatrzenia w skali strategicznej;
4. Ataki na wszystkie linie komunikacyjne na teatrze działań wojennych a mianowicie: linie kolejowe, samochodowe i wodne, rurociągi, linie powietrzne energetyczne a przede wszystkim ich węzły i styki w celu dezorganizowania pracy zaplecza tak dla bezpośrednich potrzeb wojska jak i dla przemysłu pracującego dla tych wojsk;

5. Zerwanie lub naruszenie morskich linii komunikacyjnych służących dla przewozu wojsk, surowców strategicznych, półfabrykatów, części maszyn itp.

W radzieckiej literaturze na analogiczne problemy zwraca się także szczególną uwagę. A. Łąkowski^{x/} podkreśla znaczenie osłabienia przeciwnika. Podkreśla, że uderzenie na ekonomikę przeciwnika zmniejsza jego potęgę, zwięża możliwości strategiczne, co w ostatecznym rachunku wpływa na wynik wojny. Dalej stwierdza, że "konieczność poderwania potencjału ekonomicznego przeciwnika za pomocą wszystkich dostępnych środków walki zbrojnej stanowi jedną z najważniejszych prawidłowości wojen współczesnych /podkreślenie moje/.

Wg danych Amerykańskiej Komisji Energii Atomowej i Departamentu Obrony z 1961r.^{xx/} dla Stanów Zjednoczonych przewiduje się następujące normy strat:

1. przy atakach skierowanych na cele wojskowe środkami do 2 MT w wysokości 10% stanu środków technicznych;
2. przy atakach skierowanych środkami do 2 MT w równym stopniu na cele cywilne i wojskowe w wysokości do 40% stanu środków technicznych.

Amerykanie próbowali zmniejszyć skalę niebezpieczeństwa. Przyjęli oni, że najskuteczniejszym sposobem zabezpieczenia przemysłu USA przed całkowitym zniszczeniem uderzeniami nuklearnymi w wypadku wojny jest jego rozśrodkowanie.

Polityka rozśrodkowania mocy produkcyjnych przemysłu USA jest realizowana już od 1951 roku. Jej podstawą stała się "Ustawa o produkcji wojennej" /Defense Production Act/, która ustala: "W celu zabezpieczenia mocy produkcyjnych na wypadek ataku na USA Kongres stosuje politykę popierania rozśrodkowania terytorialnego zakładów produkcyjnych związanych z obroną narodową USA oraz popierania lokalizacji przedsiębiorstw w takich okręgach, które są mniej osiągalne dla uderzeń nieprzyjaciela USA.^{xxx/} Później uchwalono tzw. "program narodowy rozśrodkowania przemysłu amerykańskiego". W myśl tego planu nowe zakłady nie mogą być budowane w okręgach zagrożonych. Ustanowiono minimalną,

x / Strategia i ekonomika str. 32, W-wa 1959r. Wyd. MON.

xx/ Nuclear Attack Industrial Survival Nucleonics.

xxx/ The Defense Production Act of 1950 z 265 Washington, 1956.

dopuszczalną odległość od takich okręgów, przy czym wzięto pod uwagę przypuszczalny rodzaj broni, która prawdopodobnie może być użyta przeciw danemu okręgowi, charakter nowych zakładów łącznie z konstrukcją obiektów oraz względy ekonomiczne i administracyjne późniejszej działalności, do której nowe zakłady są przeznaczone. Niektóre ważne zakłady państwowe, szczególnie zbrojeniowe są budowane pod ziemią itp. Jednakże i te nowe środki zasadniczo nie rozwiązują problemu bezpieczeństwa przemysłu amerykańskiego. Przedsięwzięcia "deglomeracyjne" i tzw. "rozśrodkowanie" nie spełniły ustalonych założeń. Postanowiono więc przygotować się do odbudowy przemysłu. W tym celu powołano szereg komisji branżowych /gałęziowych/, których zadaniem jest oszacować: 1/ przypuszczalne rejony uderzeń nuklearnych; 2/ przypuszczalne zniszczenia; 3/ materiały i urządzenia w zapasach zakładów oraz materiały i urządzenia niezbędne dla realizacji odbudowy w pierwszych 6-ciu miesiącach; 4/ siłę roboczą przed i po napadzie oraz zapotrzebowanie na nią dla celów odbudowy, kolejność wyłączenia i włączania do sieci energetycznej zakładów itd.

Dla urealnienia planu możliwości wznowienia ruchu najważniejszych przedsiębiorstw zmieniono program wykorzystania rezerw maszyn i urządzeń. Poprzedni program tworzenia zapasów maszyn i urządzeń i zapasowych mocy produkcyjnych /Industrial Plant Reserve/, zgodnie z którym stworzono kilkaset zakładów produkcyjnych miał przyspieszyć produkcję najważniejszych środków prowadzenia wojny w pierwszych 3-ach miesiącach oraz program tworzenia zapasów maszyn i urządzeń technicznych /Industrial Equipment Reserve/, który miał zapewnić szybkie przestawienie cywilnych przedsiębiorstw przemysłowych na produkcję wojenną /na tworzenie zapasów maszyn i urządzeń technicznych wydatkowanego od 1951r. 3,2 mld \$, za którą zakupione ponad 300 tys. sztuk różnych maszyn mających zabezpieczyć potrzeby przedsiębiorstw wojenny na okres 5 lat/, zostały przerobione a zapasy maszyn i urządzeń przeznaczono na odbudowę zniszczonych mocy produkcyjnych.

Ugólnie rzecz biorąc natężenie i rozmiary strat mogą przewyższać poważnie możliwości ich rekompensaty nawet przy największej mobilizacji sił i środków i przy surowym reżimie oszczędności. Przesądzają o tym zarówno możliwości niszczenia, ich charakter jak również wrażliwość na tego rodzaju zakłócenia ze strony współczesnego przemysłu, transportu i energetyki.

Jeżeli w transporcie i energetyce /linie przemysłowe, stacje/ odtworzenie stanu posiadania ogólnie rzecz biorąc jest bardziej proste, o tyle w przemyśle /łącznie z elektrowniami/ sprawy znacznie się komplikują. Główną tego przyczyną jest to, że współczesna produkcja przemysłowa oparta jest na daleko posuniętym podziale pracy i kooperacji. Z tych też względów stanowi ona wielki splot wzajemnych powiązań i współzależności.

Zniszczenie poszczególnych obiektów np. hutnictwa może sparaliżować pozostały przemysł i transport. Takie samo zjawisko wystąpi gdy dotknie to energetyki czy też komunikacji. Dużo większe, niż dawniej wtargnięcie wojny na zaplecze wymagać będzie wiele większych zmian w zasadach, metodach i formach przygotowania życia gospodarczego na okres wojny. Zmiany te muszą iść w kierunku ^uodpornienia gospodarki na ataki, uoperatywnienia form zarządzania, zbliżenia ich do form i metod wojskowych. Aby możliwe było wykorzystanie potencjału gospodarczego w możliwie maksymalnym stopniu, koniecznym jest zapewnienie aktywnej obrony oraz celem zapewnienia możliwości odtwarzania utraconego potencjału konieczne jest stworzenie odpowiedniej organizacji dla realizacji takich celów.

Problemy takie są badane w Stanach Zjednoczonych i Anglii i zostały częściowo opublikowane. Wg źródeł amerykańskich bombami atomowymi i wodorowymi można zniszczyć podstawowe centra polityczne, ekonomiczne i całe ośrodki przemysłowe. Wg przyjmowanych tam norm bomba o ekwiwalencji 20 mln ton TNT może całkowicie zniszczyć życie na ogromnym obszarze do 200 km², ciężko uszkodzić obiekty na powierzchni około 500 km², częściowo zniszczyć obiekty na powierzchni około 2500 km². Ponadto oprócz zniszczeń bezpośrednich należy brać pod uwagę również działania radioaktywne.

Zjednoczony Komitet d/s Energii Atomowej /Jeint Committee on Atomic Energy/ stwierdził w swoim sprawozdaniu, że w jednym uderzeniu 263 rakiet międzykontynentalnych z ładunkami nuklearnymi o mocy 1 - 10 mln ton TNT zniszczonoby całkowicie 71 największych miast, 21 instalacji atomowych i 132 bazy i urządzenia wojskowe. Straty ludności obliczone na 50 mln, zabitych i 20 mln ciężko rannych.^{x/}

Takie obliczenia prawdopodobnych skutków użycia broni masowego rażenia przeciw USA są całkowicie uzasadnione, uwzględniając wielką koncentrację przemysłu i gęstość zaludnienia.

USA mają 53 wielkie okręgi przemysłowe i administracyjne, w których ześrodkowano 56% wszystkich przedsiębiorstw przemysłowych, zatrudniających 58% ogólnej liczby pracowników i wytwarzających 62% globalnej produkcji USA. Przy przyjęciu założenia, że w pierwszych dniach wojny część podstawowych zakładów przemysłowych pracujących na rzecz armii ulegnie zniszczeniu w 10 do 40% stwierdzimy, że nastąpi gwałtowny spadek produkcji. Aby spadek ten możliwie szybko został wyrównany zachodzi konieczność organizowania specjalnych przedsiębiorstw dla remontów i odbudowy przemysłu. W literaturze radzieckiej analogiczne zagadnienie porusza Łagowski sugerując - niezależnie od programu rozśrodkowania przemysłu i dublowania produkcji - konieczność tworzenia przedsiębiorstw "swego rodzaju wojsk" składających się z zorganizowanych wg wzorów wojskowych jednostek. Zdaniem A. Łagowskiego zadania tego rodzaju jednostek polegałyby na:

- włączeniu się do akcji awaryjno-ratunkowej w ramach ogólnego systemu obrony terytorium kraju, systemu obrony przeciwatomowej na terenie zakładów przemysłowych;
- kierowaniu pracami związanymi z odzyskiwaniem i remontem urządzeń i maszyn;
- prowadzeniu prac remontowych i montażowych w odbudowywanych obiektach^h przemysłowych;
- prowadzeniu remontów kapitalnych i bieżących dla określonego rejonu przemysłowego lub zgrupowania zakładów.

Rozważania takich czynników jak: zmniejszona zdolność organizatorska, panika, stopień zagrożenia osobistego /promienianie/, konieczność rozporządzania w szerszym zakresie przymusem prawnym w okresie wojny jądrowej przemawiają za tym, aby pokojowe przedsiębiorstwa remontowe zostały przekształcone na zmilitaryzowane jednostki ratownictwa technicznego.

Przez militaryzację rozumie się taki stan organizacyjno-prawny jednostek ratownictwa technicznego, który umożliwia i upoważnia do stosowania wojskowych sankcji karnych wobec pracowników,

2. Charakterystyka potencjału produkcyjnego /środków trwałych/
resortu przemysłu ciężkiego.

Zgrupowany w resorcie przemysłu ciężkiego przemysł obejmuje: kopalnictwo rud metali i ich flotację, hutnictwo żelaza i stali, hutnictwo i walcowanie metali kolorowych, koksoownictwo i przemysł elektro-maszynowy. Poszczególne gałęzie przemysłu charakteryzują się wskaźnikami dotyczącymi środków trwałych i remontów, jak ilustruje to poniższa tablica. /tablica nr 1/.

Podstawowe wskaźniki dotyczące środków trwałych i remontów w resorcie przemysłu ciężkiego wg stanu na dzień 1.1.1964r.

Wyszczególnienie	g a ł ę z i e						Ogółem
	kopalnictwo rud metali	hutnictwo żelaza i stali	hutnictwo metali kolorowych	koksoownictwo	przem. elektro-masz.	przeds. usług. handl. budow.	
	2	3	4	5	6	7	8
Wartość środków trwałych ogółem w mln zł.	5000000	43428774	9916222	6000000	69056218	5000000	133501184
Ramowe limity normatywne na remonty kapit. i bieżące w okresie pokojowym /1963r./ w mln zł.	16000	723000	134000	85000	603000	-	1685000
Ogólna ilość prac. jaka powinna być zatrud. przy wykon. rem. kapit. i bież. wg stanu za 63r.	1100	10100	2100	1600	7700	-	22600
Fakt. zatrud. prac. przy wykon. rem. w 1963 roku	240	10100	2100	1600	1200	-	15240

Przedstawione w tablicy nr 1 wartości środków trwałych stanowią poważny potencjał produkcyjny. Obejmują one w całości krajowe kopalnictwo rud metali, hutnictwo żelaza i stali, hutnictwo metali kolorowych, koksownictwo w 92% oraz 87% przemysłu maszynowego. Nie będziemy tu omawiać możliwości produkcyjnych w/w majątku trwałego, gdyż każdy zainteresowany może znaleźć odpowiednie wskaźniki w roczniku statystycznym. Podkreślić w tym miejscu jednak należy stopień wzajemnych powiązań poszczególnych gałęzi w ramach przemysłu ciężkiego zgrupowanego w resorcie. Poważniejsze awarie w koksownictwie spowodują również zmniejszenie produkcji w całym hutnictwie. Awarie w kopalnictwie rud spowodują przerwy w pracy wielkich pieców a w dalszej kolejności i stało^{wnt}. Gdyby wszystkie omawiane gałęzie przemysłu posiadały chociażby kwartalne zapasy materiałów "zasadowych" zahamowanie produkcji w poszczególnych zakładach mogłoby być mniej dotkliwe. Zapasy materiałowe uniezależniłyby zakłady następnej fazy produkcyjnej od dostaw prosto z produkcji. Miałoby to poważny wpływ na wielkość produkcji w ciągu roku licząc od początkowego okresu zniszczeń. Zagadnienie to omówimy dalej.

Ponadto należy omówić pokrótce dane zawarte w tablicy nr 1. Wartość środków trwałych przyjęto wg stanu bilansowego na dzień 31.12.1962r. i opracowania GUS dokonanego we wrześniu 1963 roku. Wrost wartości środków trwałych w ciągu 1963r. szacuje się na około 7 - 8 mld zł, co nie wywiera zasadniczego wpływu na wyciągane wnioski i nie popełnimy błędów w naszych rozważaniach w skali resortu. Normatywy środków na remonty kapitalne i bieżące ustalono na podstawie danych sprawozdawczych zjednoczeń. Trzeba tu także zaznaczyć, że aktualne normatywy środków na remonty kapitalne i bieżące są zbyt szczupłe a gospodarka remontowa wymaga zdecydowanej poprawy.

Wg oceny głównego mechanika M.P.C. uwzględniającej prawidłowo prowadzoną gospodarkę remontową w resorcie powinno przeznaczać się około 2.700 mln zł, rocznie. Przeznaczenie większych kwot jak to miało miejsce w 1962r. i 1963r. byłoby niecelowe z uwagi na zbyt szczupły potencjał przedsiębiorstw remontowych, /a szczególnie przedsiębiorstw remontowych przemysłu maszynowego/, których przerób wynosił łącznie w 1962r. 1.450 mln zł., w 1963r. zaś 1.685 mln zł.

Zatrudnienie w przedsiębiorstwach remontowych przemysłu ciężkiego w odniesieniu do analizowanych wielkości i środków trwałych i zakresu potrzeb remontowych jest niedostateczne. Dotyczy to szczególnie przemysłu maszynowego. Istniejące przedsiębiorstwa remontowe przemysłu ciężkiego /PRPC/ zatrudniają aktualnie 1200-1300 osób, powinny zatrudniać 7700 osób a wg obliczeń Głównego Mechanika MPC powinniśmy już dziś zatrudniać 13000 - 15000 osób. Gospodarkę remontową w pozostałych gałęziach przemysłu tj. w hutnictwie można uznać - w obecnych warunkach - jako zadowalającą.

Jako podstawę do ustalenia wielkości strat środków trwałych w wyniku pierwszego, drugiego i ewentualnie trzeciego ataku nuklearnego i wielkości odbudowy przyjęto strukturę środków trwałych przedstawioną w tabelicy nr 2.

Tabela nr 2

Struktura środków trwałych w resorcie przemysłu ciężkiego wg stanu na dzień 31.12.1962r.

/ w mln zł /

Wyszczególnienie	gałęzie przemysłu				Ogółem
	kopalnic- two rud żelaza	hutnic- two że- laza i stali z koksow- nictwem	hutnic- two me- tali ko- lorowych z górnictwem	przemysł elektro- maszyno- wy	
1	2	3	4	5	6
Budynki	558138	14660491	4819850	29743061	49781540
Budowle	1002730	8248674	2850674	8133341	20235419
Kotły i urządzenia energetyczne	9393	2107991	185759	1063144	3366287
Maszyny i aparaty ogólnego zastosowania	130026	11549877	2148746	18615543	32444192
Maszyny i aparaty specjalne branż.	49289	6228949	769784	3451244	10499626
Urządzenia techn.	247857	4524239	1276326	4174999	10223421
Środki transport.	268340	1819974	553900	2165388	4807602
Narzędzia, przyrządy i wyposaż.	11941	282253	80884	1749791	2124669
Inwentarz żywy	-	208	82	412	696
Zasadzenie i melioracja	785	6118	1718	9111	17732
R a z e m:	2278499	49428774	12687723	69056218	133501184

Przyjmując jako podstawę do ustalenia szacunków strat środków trwałych przyjęto następujące założenia i normy: x/

- gdyby napad skierowano tylko na cele wojskowe przy użyciu pocisków do 2 MT straty środków trwałych wynosiłyby około 10-15% zależnie od rejonu;
- gdyby napad kierowano w równym stopniu na cele cywilne i wojskowe przy użyciu pocisków do 2 MT straty środków trwałych w przemyśle wynosiłyby około 40%;
- gdyby napad skierowano tylko na cele wojskowe przy użyciu pocisków od 4 - 20 MT straty środków trwałych wynosiłyby około 30%;
- gdyby napad skierowano w równym stopniu na cele cywilne i wojskowe przy użyciu pocisków od 4 - 20 MT straty środków trwałych wynosiłyby około 80%;
- ponadto przyjęto, że na terenie kraju istnieje 80-90 "opłacalnych" celów cywilnych dla pocisków od 2 MT wzwyż, uwzględnionych w obliczeniach, zaś cele wojskowe rozśrodkowane - niszczone byłyby poza rejonami zniszczeń cywilnych i przemysłu.

Szacunki środków trwałych w wyniku uderzeń jądrowych mogą stanowić najbardziej dyskusyjny problem, jednak wydaje nam się, że szacunki takie są bardzo prawdopodobne.

Dane dotyczące rozmiarów zniszczeń i zakresu odbudowy uzyskano w drodze badań trzech reprezentacyjnych dla danej gałęzi zakładów mających jednocześnie bezpośrednie powiązania z innymi zakładami w ramach gałęzi przemysłu i dalej z zakładami innych gałęzi przemysłu.

Uwzględniając powyższe założenia, szacunek strat środków trwałych oraz wartość urządzeń podlegających odbudowie przedstawiają się jak w tabelicy nr 3.

Tablica nr 3

Straty środków trwałych oraz wartość urządzeń podlegających odbudowie /szacunek/.

Wyszczególnienie	hutnic- two że- laza i stali	hutnic- two me- tali nieza- leżn.	koksow- nictwo	górnio- two rud żelaza	przem. elektr. maszyn.	Ogółem
1	2	3	4	5	6	7
Straty środków trwałych w mln zł.	8000- 10000	2000- 2500	1200- 1500	250- 300	16000- 20000	27450- 34300

x/ Normy stosowane w USA. Nuclear Attack and Industrial Survival Nukleonics.

1	2	3	4	5	6	7
Wartość produkcyjnych składników środków trwałych podlegających odbudowie ze względu na potrzeby produkcji bezwarunkowej /bez budynków/ w mln zł.	6500- 7000	1500- 1700	900- 1200	100- 130	12000- 14000	21000- 24030
Wartość budynków i budowli jakie należałoby odbudować ze względu na potrzeby produkcji /w ml. zł./	500- 700	250- 300	80- 100	250- 300	6000- 7000	7080- 8400

Rozkład zniszczeń przedstawiony w tabelicy nr 3 w układzie terytorialnym ilustruje mapa /zał./.

Jak wynika z tabelicy nr 2 i 3 struktura środków trwałych jest poważnie zróżnicowana. Dla potrzeb ustalenia struktury organizacyjnej i zawodowej pracowników oddziałów ratownictwa technicznego szczególnie interesującymi są dane dotyczące produkcyjnych składników majątku trwałego. Wydaje się, że bezcelowym byłoby wydatkowanie sił i środków, np. na odbudowę budynków w rozmiarach przedstawionych w pozycji 1 tabelicy nr 2.

Tak poważny udział budynków w majątku środków trwałych przemysłu w obecnych czasach jest technicznie nieuzasadniony i świadczy o rozrzutności w wydatkowaniu środków inwestycyjnych. Dla przykładu można przytoczyć, że obiekty przemysłowe w analogicznych jak przedstawiono gałęziach i w klimacie w Szwecji i Norwegii mają niższe wskaźniki w budynkach od 3 - 12 punktów. W okresie wojny nakłady na budynki muszą być poważnie ograniczone, do niezbędnego minimum, tj. do różnego rodzaju wiat opartych na lekkich konstrukcjach z prefabrykatów żelbetowych. Chodzi przecież w warunkach wojny o zapewnienie tzw. dachu nad głową.

Ze względów organizacyjnych i technicznych trudniej będzie odbudować budowle techniczne oraz kotły i maszyny energetyczne.

Jest to ta grupa urządzeń, która decyduje o możliwości odtworzenia i uruchomienia produkcji. Zastosowanie w skali fabrycznej przenośnych agregatów prądotwórczych jest ograniczone ze względu na wielkość poboru mocy przez urządzenia bezpośrednio produkcyjne /elektrolizernie, piece, silniki obrabiarek/ oraz możliwością posiadania tych agregatów. W przemyśle hutniczym i koksochemicznym dwie omówione grupy środków trwałych łączą się z grupą czwartą - urządzeniami i aparatami branżowymi, których wymiary są olbrzymie i niemniej trudne do odbudowy. Jednak konstrukcja budowli i urządzeń hutniczych jest solidna i nie ulega tak szybko niszczeniu mechanicznemu w całości. Zewnętrzne i słabe konstrukcje można względnie szybko odbudować. W górnictwie natomiast gros maszyn i urządzeń znajduje się pod ziemią przez co nie są one narażone na bezpośrednie działanie wybuchów jądrowych. W głównej mierze na zniszczenia narażone są naziemne urządzenia górnicze, jak maszyny wyciągowe, szyby i wieże. Stąd struktura organizacyjna i wyposażenie oddziałów ratownictwa technicznego powinno być dostosowane do potrzeb odbudowy naziemnych urządzeń i szybów. Zasadniczo odmiennie kształtuje się sytuacja w przemyśle elektromaszynowym. Maszyny i urządzenia z reguły małogabarytowe stanowią tu podstawowy problem odbudowy. Jest on bez porównania łatwiejszy do rozwiązania jak ma to miejsce w przypadku przemysłów hutniczych.

Główne prace koncentrować się będą wokół obrabiarek. Problem odbudowy przemysłu maszynowego z uwagi na mniejszą koncentrację /większe rozproszenie na terytorium okręgu, państwa z reguły poza silnie zaglomerowanymi centrami przemysłowymi typu Zagłębia Ruhry, Górnego Śląska czy Donbasu może być rozwiązany na innych zasadach organizacyjnych. Wydaje się, że wystarczają wyrzucenie poza rejon koncentracji fabryk bazy remontowe. W skład takiej bazy mógłby wchodzić niewielki ruchomy oddział transportowo-ewakuacyjnych, którego zadaniem byłoby wydobywanie ze zburzonych obiektów maszyn i transportowanie do bazy remontowej i z powrotem oraz ustawienie maszyn w zakładach.

C Z E Ś Ć II

Organizacja zmilitaryzowanych oddziałów ratownictwa technicznego
/ZORT/ centralnego podporządkowania.

Jak powinny być zorganizowane ZORT aby odpowiadały warunkom wojny rakietowo-jądrowej? Wielostronność zadań do spełnienia których mają one być powołane /przeorganizowane/ nasuwa konieczność specjalizacji różnych typów jednostek i tego nie da się uniknąć. Zadania i cele odbudowy i utrzymania w ruchu przedsiębiorstw przemysłowych wymagają jednostek o różnej strukturze i wyposażeniu. Ponadto już chociażby ze względów finansowych trudno będzie tworzyć dla odrębnych zadań jakieś uniwersalne jednostki do wszystkiego. Trzeba w tym przypadku dążyć do osiągnięcia korzyści decydującej w każdej oddzielnie branej dziedzinie czy gałęzi produkcji. Konieczną wydaje się potrzeba zastanowienia się nad rozmiarem problemu, jaki trzeba będzie rozwiązać praktycznie w czasie wojny, punktu wyjścia jako bazy, która łagodziłaby bezzrywowe przejście do nowej formy organizacji, tj. do organizacji okresu wojny. Punktem wyjścia jak się wydaje powinna być prawidłowo zorganizowana gospodarka remontowa.

Przyjmując jako podstawę racjonalną gospodarkę remontową w okresie pokoju zauważymy, że roczne koszty remontów kapitalnych i bieżących wzrosną w okresie wojny w stosunku do okresu wyjściowego prawie 10-krotnie w hutnictwie żelaza i stali, 5-krotnie w hutnictwie metali kolorowych, 7-krotnie w koksownictwie, w górnictwie blisko 4-krotnie i w przemyśle maszynowym, 2,5-krotnie tylko w zakresie remontu maszyn, zaś łącznie z remontami budynków prawie 13-krotnie.

Sprostanie takim zadaniom jest problematyczne i wobec tego na czym miałyby się zasadzać prawidłowe rozwiązanie problemu?

- Jak więc wydaje prawidłowe rozwiązanie polegać powinno na:
- osiągnięciu pełnego zabezpieczenia w zakresie gospodarki remontowej w okresie pokoju w oparciu o szeroko rozwiniętą sieć wyspecjalizowanych przedsiębiorstw remontowych, hutniczych, koksowniczych, górniczych i budowlanych oraz maszynowych. Remontowe bazy przemysłu maszynowego powinny dalej dzielić się na specjalistyczne i ogólnomaszynowe bazy remontowe;
 - utrzymaniu ciągle odpowiedniego potencjału przedsiębiorstw budowlanych w resorcie budownictwa, które przeznaczone byłyby do odbudowy budynków;

- przyjęciu, że jednostki remontowe przemysłu stanowią tylko kierowniczy trzon odbudowy wokół i na bazie którego włączono by nieczynne produkcyjnie zakłady uszkodzonych zakładów do prac nad odbudową w charakterze siły roboczej i pomocniczej /wydziały remontowe, SOWI, wydziały mechaniczne/;
- przyjęciu, że oddziały ratownictwa technicznego wykonywać będą remonty urządzeń specjalistycznych, trudnych w montażu, wymagających odpowiedniego zaplecza technicznego, tak produkcyjnego /warsztaty, odlewnie, kuźnie/ sprzętowego /dźwigi, maszyny montażowe/, jak i całej gamy niezbędnych branżowych urządzeń;
- utrzymywanie odpowiedniego zaplecza produkcyjnego i sprzętowego oraz baz materiałowych w rejonach prawdopodobnie niezagrażonych.

Przyjmując powyższe organizacyjne rozwiązanie problemu wg uproszczonych obliczeń bazujących na potencjale kadrowym, można byłoby zwiększyć cztero-pięciokrotnie wielkości przerobowe oddziałów ratownictwa technicznego i w ten sposób odpowiednio skrócić okresy odbudowy całych obiektów, doprowadzając je do stanu umożliwiającego podjęcie produkcji.

Jednym z warunków umożliwiającym sprawne prowadzenia odbudowy uszkodzonych obiektów jest zdecydowanie co do rozmiarów odbudowy nieprodukcyjnych obiektów, szczególnie budynków, które jak to wyżej wspomnieliśmy stanowią poważny udział w strukturze środków trwałych. Określenie rozmiarów odbudowy budynków powinno stanowić ogólne wskazanie dla projektantów i organów dozoru technicznego i pozostawić im w tym zakresie inicjatywę przyjmując zasadę odbudowy produkcyjnych elementów środków trwałych. Wpływa stąd dalszy wniosek dotyczący funkcji biur projektowych i konstrukcyjnych. Wydaje się, że każda branżowa jednostka administracji gospodarczej /zjednoczenie/ powinna mieć do swojej dyspozycji dla potrzeb określania rozmiarów niezbędnej odbudowy obiektów biuro projektowe. Zadaniem tych biur byłoby skierowywanie na poszczególne odbudowywane obiekty ekip projektantów, które określały by na miejscu niezbędne rozmiary odbudowy. Biura projektowe pracowałyby jednocześnie z ZORT i równoległe do postępów odbudowy obiektów. Oczywiście nie można tu wykluczyć jak najszerszej współpracy z inwestorami - właścicielami obiektów, którzy mogą wiele dopomóc w ustaleniu rozmiarów odbudowy, przyjmując za punkt wyjścia stosowaną technologię produkcji. Cały problem odbudowy powinien być jak się wydaje nacełowany na rekonstrukcję obiektów

przemysłowych i unowocześnienie technologii, oczywiście tam gdzie będą ku temu sprzyjające warunki. Pilne potrzeby mogą jak wiadomo stać się jednocześnie okresem intensywnej racjonalizacji, uproszczeń, okazją do stosowania substytutów. Przyjęcie, jak niektórzy zakładają odbudowy wg stanu przed uszkodzeniem obiektów i na podstawie posiadanej w zabezpieczeniu dokumentacji byłoby zbyt kosztownym i nie zawsze racjonalnym rozwiązaniem problemu odbudowy.

Problem ten powinien być wnikliwie przestudiowany a to celem niedopuszczenia do powstania błędów inwestycyjnych, które przez długi okres np. 10 - 20 a nawet 50 lat w różnym stopniu utrudniać mogą racjonalny rozwój zakładów, kształtowanie kosztów produkcji na skutek nieproporcjonalnych i wygórowanych stawek amortyzacyjnych.

Należałoby również zastanowić się nad lepszą organizacją biur projektowych i konstrukcyjnych. Można dyskutować czy miałyby być one samodzielnymi jednostkami organizacyjnymi podporządkowanymi branżowym jednostkom administracji gospodarczej, czy też każdy ZORT powinien posiadać organiczną komórkę projektową. Wydaje się jednak, że konieczność skoncentrowania wysiłków na niektórych obiektach przechyla szalę na korzyść scentralizowanego, samodzielnego biura projektowo-konstrukcyjnego. Stąd, w dotychczasowej wstępnej koncepcji przyjęto samodzielność biur projektowych takich jak "Biprohut", "Prozamet" i P.P.iD.Inw.

1. Aktualna organizacja gospodarki remontowej i pokojowe perspektywy jej rozwoju.

Struktura branżowa, organizacyjna i wielkość potencjału produkcyjnego przemysłu ciężkiego wywarły również wpływ na organizację gospodarki remontowej. Aktualna organizacja gospodarki remontowej przedstawia się następująco:

W Ministerstwie Przemysłu Ciężkiego istnieje Samodzielny Wydział Energo-Mechaniczny /SZEM/ skupiający całokształt zagadnień związanych z utrzymaniem ruchu zakładów, tj. gospodarką energetyczną i ciepłą, remontami kapitalnymi, średnimi i bieżącymi parku maszynowego i urządzeń oraz nadzorem przedsiębiorstw remontowych.

W Zjednoczeniach w zasadzie w Zespole Głównego Inżyniera /Głównego Mechanika/ znajdują się komórki utrzymania ciągłości ruchu zakładów, których zadania są podobne do zadań spełnianych przez SZEM Ministerstwa tylko w zakresie zjednoczenia.

W Zjednoczeniu Hutnictwa Żelaza i Stali istnieje specjalistyczne Hutnicze Przedsiębiorstwo Remontowe, którego zadaniem jest prowadzenie robót budowlanych, montażowych i konstrukcyjnych w zakładach hutnictwa żelaza wszystkich typów. Temu też zjednoczeniu jako głównemu producentowi koksu podlegają centralne warsztaty remontowe przemysłu koksochemicznego /CWKoks/, których zadaniem jest konstruowanie i produkcja części wymiennych baterii i urządzeń koksowniczych oraz montaż i remonty w koksowniach.

W Zjednoczeniu Hutnictwa Metali Niezależnych znajdują się Zakłady Mechaniczne Przemysłu Metali Niezależnych "Zamet", których zadaniem jest prowadzenie działalności /analogicznej/ podobnej jak HRP i CWKoks lecz w odniesieniu do zakładów przemysłu metali kolorowych.

Wszystkie większe zakłady posiadają własne wydziały energo-mechaniczne zajmujące się w zasadzie remontami urządzeń i maszyn. W niektórych dużych zakładach SOWI prowadzą również gospodarkę remontową.

Od trzech lat rozpoczęto organizację rejonowych przedsiębiorstw remontowych przemysłu ciężkiego /PRPC/. Zakres działania tego typu przedsiębiorstw obejmuje remonty w zakładach przemysłu elektromaszynowego.

Obecnie istnieje 8 takich przedsiębiorstw obejmujących zasięgiem działania teren całego kraju, lecz tylko w znikomej części województw północnych. Zdolność przerobowa tych przedsiębiorstw jest niska. W 1963 roku wynosiła 192 mln zł. W 1964r. wyniesie około 270 mln zł /plan/ przy zapotrzebowaniu minimalnym 723 mln zł.

Ponadto istnieją dwa oddziały remontowe specjalistyczne: maszyn rolniczych i maszyn przemysłu amunicyjnego.

Z jednostkami remontowymi w zakresie dokumentacji technicznej i nadzoru współpracują:

- Przedsiębiorstwo Projektowania i Dostaw Inwestycyjnych z wyjątkiem pracowni konwersyjnej;
- Przedsiębiorstwo Projektowania Zakładów Przemysłu Metalowego i Elektrotechnicznego "Prozamet";
- Biuro Projektowania Hutnictwa "Bioprohut";
- poza tym ewentualnie inne branżowe biura projektowe podległe zjednoczeniom i ministerstwu.

Perspektywy "pokojuowego" rozwoju przedsiębiorstw remontowych można by scharakteryzować następująco: przy harmonijnym dalszym

rozwoju przedsiębiorstw remontowych hutnictwa i koksochemii główny nacisk położony został na rozwój rejonowych przedsiębiorstw remontowych przemysłu ciężkiego /PRPC/. Wg aktualnie przyjętych koncepcji do 1970 roku powstanie 38 rejonowych baz remontowych obrabiarek o zdolności przerobowej 1300 mln zł. Ponadto w bazach zakładowych dodatkowo 350 mln zł. Przy takim rozwiązaniu problemu obsługą remontową zostałyby objęte 355 tys. obrabiarek w przemyśle maszynowym resortu i poza resortem. /Aktualnie resort przemysłu ciężkiego posiada 140 tys. obrabiarek/.

2. Okres przejścia na wojenny system organizacji przedsiębiorstw remontowych

Przedsiębiorstwa remontowe resortu przemysłu ciężkiego w okresie zagrożenia bezpieczeństwa przeorganizowane zostaną stosownie do ustalonej wojennej struktury organizacyjnej. Przyjęto, że poszczególne kierownictwa robót zostaną przemianowane na "odcinki robót" zaś 3 lub 4 odcinki stanowić będą oddział.

Niezależnie od oddziałowej, odcinkowej organizacji na poszczególnych dużych placach budowy organizowane zostaną komendy obiektowe - stanowiące swego rodzaju odpowiedniki komend garnizonów - zajmujące się sprawami wspólnymi dla wszystkich odcinków robót, jak: zakwaterowanie, wyżywienie, bazy sprzętu, magazyny itp. dla wszystkich pracowników z różnych przedsiębiorstw remontowych. Poszczególne komendy obiektowe dla koordynacji będą mogły otrzymywać grupy projektantów z odpowiednich biur projektowania. Komenda obiektowa będzie współpracować z lokalnym komitetem obrony.

Zakłada się, że oddziały które w okresie pokojowym miały swoje miejsce postoju w dużych miastach, zostaną przeniesione do rejonów uznanych za bezpieczne, tj. poza obręb miast śląskich, Krakowa itp. Natomiast bazy remontowe obrabiarek będą musiały pozostać w dotychczasowym "pokojowym" miejscu postoju. W planie operacyjno-obronnym MPC przewiduje się, że pokojowe lokalizacje baz remontowych przemysłu maszynowego i baz sprzętowych oraz materiałowych zostaną dostosowane do wymagań okresu wojny. Np. bazy zaopatrzeniowe i sprzętowe HFR planuje się zlokalizować w rejonie Olkusza. Bazy CWKoks i "Zametu" utrzymać na dotychczasowej lokalizacji. Bazy remontowe przemysłu maszynowego w trakcie rozbudowy lokalizowane będą poza rejonami dużych miast. Przy bazach budować się będzie hotele robotnicze z urządzeniami socjalno-bytowymi, które zostaną wykorzystane w okresie wojny

w pełnym zakresie. Dla jednostek ruchomych /brygad/ przewiduje się namioty, które pozwolą na szybkie zmiany lokalizacji i przetrwanie okresu reorganizacji i okresu letniego. Zakładamy, że w okresie przejściowym ZORT zostaną wyposażone w przygotowany w zapasach sprzęt polowy, ubrania ochronne i sprzęt dozymetryczny. Okres reorganizacji jest tak pomyślany, aby można było prowadzić normalną działalność eksploatacyjną. Oczywiście, że wydzielone grupy i kierownictwo oddziałów będzie w okresie przejściowym /reorganizacji/ mocno obciążone pracą związaną ze zmianami organizacyjnymi, przyjęciem i wydaniem sprzętu i wyposażenia, zmianą miejsca postoju, organizacją zaopatrywania wg polowego systemu, organizacją dowozu pracowników na budowy i do rejonów zakwaterowania. Wszystkie prace związane z przejściem na wojenny system organizacji muszą znaleźć swoje odzwierciedlenie w planie reorganizacji ZORT.

3. Organizacja ZORT w okresie wojny.

Organizacja gospodarki remontowej i utrzymania ciągłości ruchu zakładów przemysłowych podporządkowana została głównemu celowi, którym jest: z a p e w n i e n i e c i ą g ł o ś c i p r o d u k c j i a w p r z y p a d k u p o w s t a w i a s z k ó d w o j e n n y c h o d t w a r z a n i e z d o l n o ś c i p r o d u k c y j n y c h d l a w y k o n a w s t w a z a d a ń w z a k r e s i e p r o d u k c j i o k r e ś l o n e j j a k o b e z w a r u n k o w a.

Wojenna struktura organizacyjna jednostek ZORT przemysłu charakteryzuje się elastycznością w zakresie dyspozycyjności. Wpływa to z faktu /wg przyjętych koncepcji/ przekazania w gestię układu terytorialnego zagadnień związanych z utrzymaniem ciągłości ruchu zakładów.

Ugólne kierownictwo utrzymania ciągłości zakładów z ramienia Ministra sprawować będzie Podsekretarz Stanu. Jego organem wykonawczym będzie Samodzielny Wydział Utrzymania Ruchu /aktualny SZEM/. Do zadań tej komórki organizacyjnej należeć będą takie sprawy jak: analiza i ocenaszyszczeń, opracowywanie dyrektyw i dyspozycji, zaopatrywanie w sprzęt i urządzenia, materiały do odbudowy itp. Oddziały ratownictwa technicznego hutnictwa żelaza i stali oraz koksochemii podporządkowane zostaną zjednoczeniom hutniczym. Oddziały ratownictwa technicznego w kopalnictwie rud podporządkowane będą Zjednoczeniu Budowy Kopalń Rud. Oddziały ratownictwa technicznego w kopalnictwie rud powstaną

na bazie likwidowanych /na okres wojny w związku z zawieszeniem inwestycji/ przedsiębiorstw budowy kopalń rud. Oddziały te obsługiwać będą kopalnie rud żelaza i metali niezależnych.

Rejonowe Bazy Remontowe przemysłu maszynowego podporządkowane będą w okresie od 1970 roku Zjednoczeniu Budowy Kopalń Rud zaś po tym okresie lub kiedy powstanie około 15 baz Zjednoczeniu Przedsiębiorstw Remontowych Przemysłu Ciężkiego.

Strukturę organizacyjną poszczególnych jednostek organizacyjnych ilustrują załączone schematy. Podporządkowanie ZORT Zjednoczeniom podyktowane zostało względami utrzymania ciągłości zarządzania, które jak się przewiduje bezpośrednio ze szczebla ministerstwa w warunkach polowych byłoby trudne. Nie wyklucza to jednak możliwości wydawania dyspozycji stosownie do wymagań i potrzeb określonych centralnie na szczeblu działu KOK lub ministerstwa.

Bezpośrednie zarządzanie ZORT rozwiązano różnie, zależnie od istniejących warunków organizacyjnych i od wielkości istniejących problemów. Np. dla kierowania ZORT hutnictwa żelaza i stali konieczne będzie przeorganizowanie dyrekcji HPR na Zarząd ZORT. W pozostałych gałęziach ZORT mogą kierować bezpośrednio przez komórki odbudowy i utrzymania ruchu zjednoczeń. ZORT Hutnictwa Żelaza i Stali muszą posiadać w zasadzie trzy wyspecjalizowane grupy a to jednostki piecowe, jednostki konstrukcyjno-montażowe i bazy materiałowo-sprzętowe. Poza tym z uwagi na skalę problemu jedna nieduża huta powinna być nastawiona na produkcję części wymiennych, agregatów w miejsce zniszczonych i podlegających wymianie. Zarząd ZORT Hutnictwa Żelaza i Stali powinien składać się z takich komórek, jak: kierownictwo, planowanie, techniczna, zaopatrzenia materiałowego i rozliczeń oraz zaopatrzenia kwatermistrzowskiego.

Jednostka produkcyjna /oddział/ powinna składać się z dowództwa i sztabu, sekcji planowania, sekcji technicznej, dozoru, zaopatrzenia materiałowego i rozliczeń oraz finansowej, trzech-czterech kompanii /mogących stanowić samodzielne odcinki budowlane/ z własną obsługą kwatermistrzowską.

Baza materiałowo-sprzętowa powinna składać się z grupy magazynów materiałowych, grupy sprzętowej /sprzęt ciężki pracujący okresowo na budowie/ łącznie z obsługą sprzętu oraz z grupy transportowej dostarczającej materiały i sprzęt dla budów. Wielkość oddziałów może być zmienna, zależnie od typu obsługiwanych hut i rejonu obsługi.

W ZORT hutnictwa metali niezależnych i koksownictwa wystąpią dwie grupy: oddziały konstrukcyjno-montażowe oraz po jednej bazie produkcyjno-sprzętowej. Oddziały posiadać będą organizację podobną do opisanej w hutnictwie. Bazy produkcyjno-sprzętowe zajmować się będą produkcją części wymiennych dla odbudowywanych obiektów. Posiadają one aktualne własne odlewnie, wydziały mechaniczne, konstrukcji oraz magazyny zaopatrzeniowe i transport. Oddziały ratownictwa technicznego górnictwa rud będą miały odmienną od poprzednich organizacji, dostosowaną do stawianych im zadań. Oddział taki składać się będzie z dowódcy, dozoru technicznego /elektrycznego, górniczego, mechanicznego/ brygady ratowniczej na dole kopalni, brygady ciesielsko remontowej szybów na dole i na powierzchni, brygady mechaniczno-montażowej wież i wyciągów, brygady elektryków do wysokich i niskich napięć, brygady górników przodowych i budowaczy, brygady pompierzy oraz robotników kwalifikowanych i drużyny gospodarczej.

Bazy remontowe przemysłu maszynowego powinny posiadać - i do tego się zdyżają, silnie rozbudowane oddziały mechaniczne, odlewnie, wydział konstrukcyjno-montażowy. Ponadto przynajmniej jedną brygadę ratowniczą wyposażoną w ciężki ruchomy sprzęt dźwigowy i transportowy, przystosowaną do demontażu maszyn, wydobywania ich z uszkodzonych obiektów oraz do montażu maszyn wyremontowanych w odbudowywanych obiektach. Zależnie od potrzeb należałoby przy każdej bazie organizować kilka takich brygad.

4. Struktura zawodowa pracowników ZORT

Struktura zawodowa pracowników przedstawionych wyżej ZORT w resorcie przemysłu ciężkiego przedstawia się w przybliżeniu następująco: w dozorcze technicznym powinno być zatrudnionych około 2 tys. osób, murarzy piecowych, kominowych i zwykłych około 2.400 osób, zużłarzy około 600 osób, strzałowych około 150-170 osób, cieśli około 900 - 1000 osób, elektromonterów różnych specjalności około 3.000 osób, kowali 1500 osób, ślusarzy sprzętowych około 2.500 osób, tokarzy, frezerów, szlifierzy, ślusarzy konstrukcyjnych 3500 osób, spawaczy elektrycznych i acetylenowych 1500 - 1600 osób, odlewników 500, monterów około 1000, torowców około 200-250 osób, zbrojarzy około 200 osób, kierowców i operatorów maszyn 900-1000 osób, robotników kwalifikowanych około 3.000 osób, górników 600, mechaników łączności 120, chemików około 300, pompierzy około 200 i personelu kierowniczego około

1000 osób. Łącznie zatrudnienie kształtowałoby się na poziomie 22.00 - 23.00 osób, tj. w wysokości wykazanej w tabelicy nr 1.

5. Podstawowe wyposażenie techniczne ZORT i koszty

Przyjrzyjmy się zagadnieniu wyposażenia technicznego ZORT i kosztom z tym związanym. Wartość środków inwestycyjnych przypadających na 1 zatrudnionego jak wiadomo jest bardzo różna w poszczególnych dziedzinach gospodarki i gałęziach przemysłu. Koszt jednego stanowiska pracy jest np. w transporcie czterokrotnie większy niż średnio w przemyśle. W przemyśle nakłady inwestycyjne na jednego zatrudnionego w dziesięcioleciu 1950 - 1960 wynoszą: np. w hutnictwie 515 tys. zł., w przemyśle chemicznym 475 tys. zł., w energetyce 1.750 tys. zł., w przemyśle maszynowym i wyrobów metalowych średnio 110 tys. zł.^{x/} Wartość środków trwałych i narzędzi pracy przypadająca średnio na 1 zatrudnionego w przedsiębiorstwach budowlano-montażowych i remontowych w 1963 roku kształtowała się następująco: w przedsiębiorstwie remontowo-montażowym hutnictwa ok. 200 tys. zł., w CWKoks ok. 170 tys. zł. łącznie z zakładem produkującym części wymienne dla remontowanych obiektów. Na podobnej wysokości kształtują się wskaźniki w "Zamecie" oraz w Z-dach Mechanicznych typowych dla proponowanych remontowych baz remontowych przemysłu maszynowego około 82 tys. zł. Trzeba przy tym zaznaczyć, że przedstawione wskaźniki dotyczą przedsiębiorstw będących od dłuższego czasu w ruchu, przez co wskaźniki te dla przedsiębiorstw nowoorganizowanych uznać trzeba za zaniżone. Gdybyśmy mimo to powyższe wskaźniki środków trwałych oraz stanu zatrudnienia z tabelicy nr 1 przyjęli, wartość majątku trwałego i narzędzi dla postulowanych przedsiębiorstw wynosiłaby: dla przedsiębiorstw remontowych hutnictwa żelaza i stali ok. 2 mld zł., przedsiębiorstw remontowych hutnictwa metali kolorowych około 360 mln zł., przedsiębiorstw remontowych koksochemii ok. 300 mln zł., dla przedsiębiorstw budowy kopalń rud ok. 200 mln zł. oraz dla przedsiębiorstw remontowych przemysłu maszynowego ok. 632 mln zł., razem 3,5 mld zł.

Przedstawione koszty stanowią w zasadzie podstawową ale tylko część sumy. Do sumy tych trzeba doliczyć wyposażenie kwatremistrzowskie oraz pozostałe, których z braku odpowiednich danych trudno tu w kalkulować. Dla przykładu przytoczmy, że ilość i wartość niezbędnych potrzeb w zakresie sprzętu transportowego należy oceniać na sumę ok. 0,5 mld zł. Na sumę tę składają się

x/ Stanisław Kuziński - Życie Gospodarcze z dn. 26.01.1964r.

niezbędne środki transportowe, które zaspokoić mogą tylko wewnętrzne zapotrzebowanie oddziałów na budowach w zakresie dostaw materiałów z pobliskich składowisk, stacji wyładunkowych lub zakładów. Do tych ilości środków transportowych należy doliczyć tzw. transport publiczny, który spełniałby rolę przewoźnika materiałów z odległości większych jak 30 km. Dotyczy to oczywiście transportu ogólnego zastosowania. Rozwiązanie problemów transportowych nie przedstawia większych trudności. Bardziej kłopotliwe będzie pełne wyposażenie oddziałów w sprzęt inżynieryjno-budowlany. Jeżeli zwrócimy uwagę na rodzaj i ilości niezbędnego sprzętu, bez którego odbudowa zakładów hutniczych jest niemożliwa, okaże się, że w tym zakresie przygotowania muszą być poczynione odpowiednio wcześniej. Szereg urządzeń specjalnych pochodzi z różnych krajów, w których znajdują się ich producenci, co utrudniłoby nabycie ich w czasie bezpośrednio poprzedzającym ewentualną wojnę. Wartość podstawowych urządzeń produkcyjnych, tj. różnego rodzaju ciężkiego sprzętu dźwigowego urządzeń montażowych i narzędzi szacuje się w wysokości około 1,5 mld zł.

6. Podstawowe zagadnienia organizacyjno-prawne działalności ZORT.

Przyjmując za podstawę funkcje i zadania stawiane oddziałom odbudowy ustalono, że będą one jednostkami gospodarczymi prowadzonymi na zasadach przyjętych dla przedsiębiorstw na rachunku gospodarczym. Prace produkcyjne będą one wykonywać na korzyść inwestorów stosownie do dyspozycji odpowiednich szczebli organów administracji państwowej i gospodarczej. Dyspozycyjność jak to wspomnianie będzie elastyczna. Przyczyni się do tego militaryzacja. Przez militaryzację rozumiemy taki stan prawny, który zapewnia stałość zatrudnienia pracownikom, niemożność opuszczenia pracy bez zgody kierownictwa /władz/ ZORT, zapewnienia pełni dyscypliny przez wprowadzenie odpowiedzialności przewidzianej w wojskowym kodeksie karnym i możliwość skoszarowania. Pracownikom ZORT przysługiwałoby zakwaterowanie, wyżywienie, ubranie robotnicze i inne świadczenia socjalne przewidziane dla żołnierzy wojsk OTK. Uzbrojenie całych oddziałów nie wchodzi w rachubę /za wyjątkiem ochrony/. Kwestia ta będzie jeszcze uzgadniana z organami MON.

Przedmiotem działalności będzie przede wszystkim wykonawstwo robót remontowych i produkcja części oraz urządzeń dla remontowanych zakładów. Nie wyklucza to możliwości użycia ZORT do ogólnego ratownictwa po atakach jądrowych wg planu łączalnych sztabów wojskowych.

Podstawą działalności ZORT będą plany produkcyjne, sporządzane stosownie do obowiązującego w tym okresie ustawodawstwa gospodarczego. Będą to w zasadzie plany w zakresie odbudowy i remontów sporządzane w uzgodnieniu z odpowiednimi inwestorami i następnie zatwierdzone przez kierowników właściwych jednostek administracyjnych gospodarczej.

Planowanie i normowanie czasu pracy opierać się będzie na zasadach ustalonych w odpowiednich branżowych klasyfikatorach i cennikach robót. Przyjęto generalną zasadę, że zaopatrywanie w artykuły żywnościowe, sprzęt i wyposażenie kwatermistrzowskie oraz rozliczanie tego zaopatrzenia będzie dokonywane w oparciu o instrukcję i regulaminy kwatermistrzowskie. Umowy ze zlecającymi o wykonywanie robót remontowych będą zawierać dowódcy, kierownicy jednostek ZORT. Jak się wydaje trzeba będzie przyjąć zasadę, że ZORT wykonują roboty z materiałów własnych z możliwością żądania odkupienia materiałów od inwestorów. W przypadku natomiast kiedy inwestor chciałby odstąpić od części umowy a ZORT posiadałby materiały, inwestor obowiązany będzie odkupić zbędne dla ZORT materiały.

Zaopatrzenie ZORT w różnego rodzaju materiały i urządzenia odbywać się będzie na zasadach obowiązujących dla gospodarki w omawianym okresie. Przyjęto, że techniczne kierownictwo prac oddziałów ZORT spoczywać będzie na odpowiednio wyspecjalizowanych agendach układu centralnego.

Wstępnie przyjęto, co jednak wymaga uzgodnienia z wojewódzkimi sztabami wojskowymi, że poszczególne oddziały rozmieszczone będą w terenie w taki sposób, aby ze swojej bazy /koszar/ mogły obsługiwać określony rejon względnie wytypowane zakłady, jak to może wleć miejsce w przypadku obsługi hut. Np. oddział "M" obsługuje huty A, B i C ze swojej bazy "M". Oddziały ratownictwa koksochemii, hutnictwa metali kolorowych i górnicze będą mogły pracować na zasadach podobnych.

Inaczej trzeba będzie jak się wydaje rozwiązywać organizację pracy i dyspozycyjność w odniesieniu do rejonowych baz remontowych przemysłu maszynowego. Trzeba będzie w tym przypadku szerzej spojrzeć na problem, obejmujący całokształt powiązań kooperacyjnych w RO przemysłu maszynowego i rozdzielić odpowiednio zadania. Podział ten w zakresie remontów w dalszych etapach rozwoju potencjału remontowego przemysłu maszynowego będzie dokonywany następująco:

W dużych zakładach przemysłu maszynowego posiadających ponad 400 - 500 obrabiarek wprowadzić pełną samodzielną gospodarke remontową łącznie z remontami kapitalnymi obrabiarek i z możliwością przyjmowania do remontu obrabiarek z okolicznych mniejszych zakładów, oczywiście w ramach istniejących możliwości. Zakłady mało posiadające poniżej 400 obrabiarek, powinny prowadzić tylko remonty typu remontów bieżących. Przyjmując, że w poszczególnych okręgach przemysłowych pracuje szereg gałęzi przemysłu maszynowego w tym i precyzyjnego, zachodzi potrzeba zorganizowania przynajmniej jednej bazy do remontów obrabiarek specjalistycznych, jak wiertarki współrzędnościowe, szlifierki do gwintów, do kół zębatach itp.

Specjalistyczne bazy remontowe obsługiwać będą całe okręgi przemysłowe względnie gałęzi przemysłu. Następnym z kolei typem bazy remontowej będzie baza przy zakładzie produkującym obrabiarki. Baza taka powinna być przystosowana do kapitalnych remontów obrabiarek łącznie z wymianą korpusów. Wreszcie ostatnim typem będzie baza rejonowa, której zadaniem będzie remontowanie obrabiarek ogólnego zastosowania pochodzących z produkcji krajowej jak i z importu oraz takich, których nie będą mogły wyremontować wyżej wspomniane typy baz.

Na rejonowych bazach remontowych spoczywać będzie ponadto obowiązek włączania się do akcji awaryjno-ratunkowej na terenie tych zakładów, które nie posiadają możliwości technicznych dla ratownictwa, udzielanie takim zakładom pomocy w instalowaniu obrabiarek w odbudowywanych obiektach.

7. Ramowe zasady dotyczące organizacji i pracy na budowie.

Przedmiotem pracy żołnierzy i pracowników jednostek ZORT na budowie jest wykonywanie robót remontowych dla potrzeb przemysłu zbrojeniowego w pierwszej kolejności a następnie dla pozostałych zakładów przemysłu ciężkiego. Praca żołnierzy - pracowników będzie oparta na zasadach wojskowej organizacji /struzyna, pluton, kompania, zgrupowanie/ z tym, że:

- dowódca kompanii po otrzymaniu oddziału robót /2-3 budów/ wyznacza i rozdziela pododdziały wg potrzeb, nie naruszając struktury organizacyjnej danego pododdziału. Przydelegowanych żołnierzy /operatorzy maszyn, kierownicy, projektanci/ z innych oddziałów na okres pracy na budowie przydziela zgodnie z potrzebami do poszczególnych pododdziałów kierowanych na budowę;

- przy organizowaniu budowy o stanie osobowym większym niż jedna etatowa kompania /kompania + kilka innych pododdziałów/ tworzy się zgrupowanie. Szczegółowe zakresy poszczególnych osób funkcyjnych jednostek ZORT określone są w regulaminach, których zasady oparte zostały na doświadczeniach uzyskanych w wojskach inżynierjno-budowlanych i batalionach budowlanych MON.

C Z E Ś Ć III

Możliwości odbudowy i wnioski końcowe.

Dokonanie obliczeń dotyczących możliwości odbudowy jest bardzo pracochłonne i wymaga dużo czasu. W naszym przypadku posłużyliśmy się szacunkami w odniesieniu do wybranych zakładów - reprezentantów, przyjmując za podstawę wartościowe mierniki przerobu i optymalne warunki frontu robót.

Jak wykazano w tablicy nr 1 roczny przerób przedsiębiorstw remontowych aktualnie kształtuje się na poziomie 1.685 mln zł. Zakładając wojenne warunki pracy /do 12 godz, dziennie/ możliwości przerobu mogłyby wzrosnąć do 2,5 mld zł. Potrzeby natomiast w zakresie odbudowy urządzeń produkcyjnych szacunkowo wynoszą 27.500 - 34.300 mln zł. oraz 7.000 - 8.400 mln zł. budynków. Jak z tego wynika ZORT zapewniają odbudowę w jednej dziesiątej potrzeb docelowych.

Wydaje się w tej sytuacji koniecznością przyjęcie założenia, że ZORT stanowiąc będą podstawowy trzon organizmów odbudowy. Załogi zakładów mogą tu wiele pomóc, przez co jak wynika z szacunku, bazując na potencjale technicznym możnaby zwiększyć dwukrotnie tempo odbudowy. Wymaga to oczywiście dodatkowych obliczeń i bardziej szczegółowych analiz projektowych.

Przy przyjęciu strat środków trwałych w wysokości podanej w tablicy nr 1 oraz autarkii kraju spadek zdolności produkcyjnej w skali rocznej po uwzględnieniu remontów przedstawiałby się szacunkowo na poziomie jak ilustruje to poniższa tablica:

Zestawienie rocznych zdolności produkcyjnych po uwzględnieniu okresu odbudowy.

Lp.	Wyroby	Możliwa wielkość produkcji rocznej w wyniku odbudowy	Wysokość strat bezpośrednich i wtórnych produkcji w %
1.	Sarówka	1,5 - 2 mln ton	50 - 70
2.	Stal	2 - 3 " "	
3.	Wyroby ^w walcowanych	3 - 4 " "	
4.	Koks	4 - 6 " "	50 - 75
5.	Aluminium	25-30 tys.ton	25 - 40
6.	Miedź	8 - 10 " "	25 - 40
7.	Rudy żelaza	1.8 - 2.5 mln ton	10 - 25
8.	Samochody osobowe	6 - 8 tys.szt.	
9.	Samochody ciężar.	-	
10.	Autobusy	300 - 500 szt.	75 - 90
11.	Motocykle	30 - 45 tys.szt.	

Porównanie wielkości strat majątku trwałego z wielkościami strat produkcji w skali rocznej wskazuje, że spadki produkcji są znacznie większe jak ubytki w środkach trwałych. Wymownym przykładem są powyższe cyfry.

Przytoczone wyżej szacunki oparte na założeniu sprawnej organizacji odbudowy, trwającej zależnie od rodzaju zakładu od 6 tygodni do 9 m-cy. Jeżeli porównamy to z opracowaniami angielskimi z lat 1954 - 1955 można zauważyć pewną zbieżność. Mimo optymistycznego rachunku odbudowa potencjału przemysłowego bez wątpienia trudniejszą jest z szeregu innych nie analizowanych tu przyczyn. Bardzo ciekawym przyczynkiem mogłoby być studium dotyczące odbudowy przemysłu w takich miastach jak Stalingrad i inne oraz takich miast jak Agadir i Skopje zniszczonych w wyniku trzęsienia ziemi.

Koniecznym wydaje się zbadanie w szerszym zakresie materiałów dotyczących odbudowy przemysłu w okresie drugiej wojny światowej. Cennymi mogą być doświadczenia Niemiec i Anglii. Doświadczenia drugiej wojny światowej wskazują, że ponowne uruchomienie zbombardowanych przedsiębiorstw odbywało się stosunkowo

krótko i trwała niejednokrotnie kilka tygodni, ponieważ urządzenia techniczne i siła robocza mogły być przesuwana z jednych do drugich przedsiębiorstw. W wojnie współczesnej sprawy te ulegną zasadniczej zmianie. Odbudowa zniszczonych lub naruszonych obiektów produkcyjnych będzie wymagać jak to wykazano nie tygodni ale miesięcy, o ile w szeregu przypadków /punkty zerowe/ będzie możliwa i czy będzie się to opłacać.

Angielskie źródła oficjalne z lat 1950-1954 przewidują odtworzenie zdolności produkcyjnych po atakach atomowych i wodorowych w sposób następujący: w ciągu 4-ch miesięcy możliwe jest odtworzenie 80% zdolności produkcyjnych częściowo zniszczonych przedsiębiorstw, w ciągu roku można odbudować przemysł stalowy, elektrycznie mogłyby częściowo rozpocząć pracę po 2-ch m-cach a całkowita ich rozbudowa wymagałaby 6 m-cy, ugruchomienie przemysłu zbrojeniowego w 60-70% pierwotnego poziomu wymagałoby okresu półrocznego. Jakkolwiek możliwości obrony czynnej i obrony biernej, przesunięcie przemysłu na dalekie zaplecze, ukrycie fabryk pod ziemią, to jednak w porównaniu z II-gą wojną światową warunki pogorszyły się znacznie. Teoretycznie rzecz biorąc możliwe jest częściowo rozśrodkowanie sił /deglomeracja/, aby nie było opłacalne ich niszczenie przy użyciu drogiego środków nuklearnych.

W tym kierunku poszły rozwiązania amerykańskie w tzw. "narodowym programie rozśrodkowania przemysłu". Jakkolwiek przedsięwzięcia deglomeracyjne mimo, że mogą poprawić sytuację - z uwagi na historyczne ukształtowanie i rejonizację przez najbliższe 10-15 lat - problemu nie rozwiążą i wobec tego pozostała alternatywa - organizować Oddziały Ratownictwa Technicznego przemysłu.

Wykonano w 35 egz.

Egz.nr 1-35 bibl.tajna

Wyk. ppłk Bareński

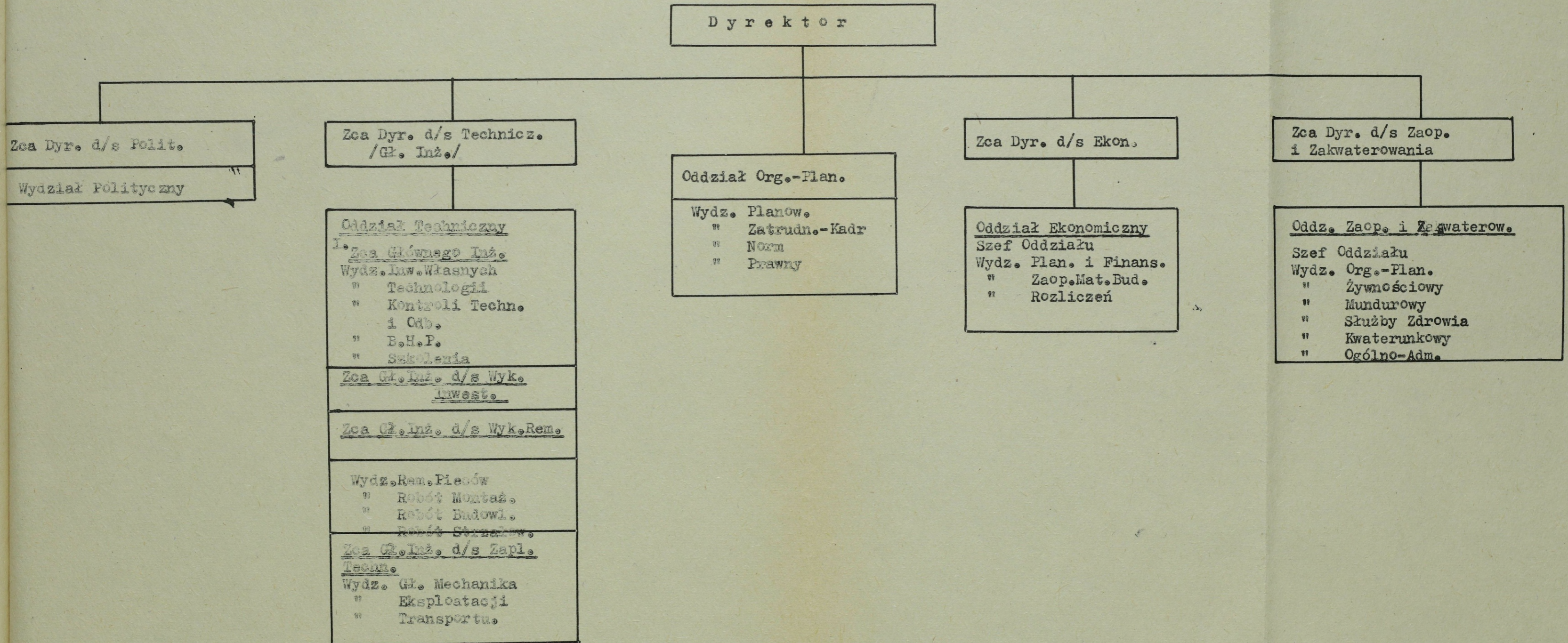
Druk. OH, dn. 10.9.64r.

Nr ks. 02040/WW

SCHEMAT ORGANIZACYJNY DYREKCJI HUTNICZEGO
PRZEDSIĘBIORSTWA REMONTOWEGO

Egz. nr

Schemat nr 2

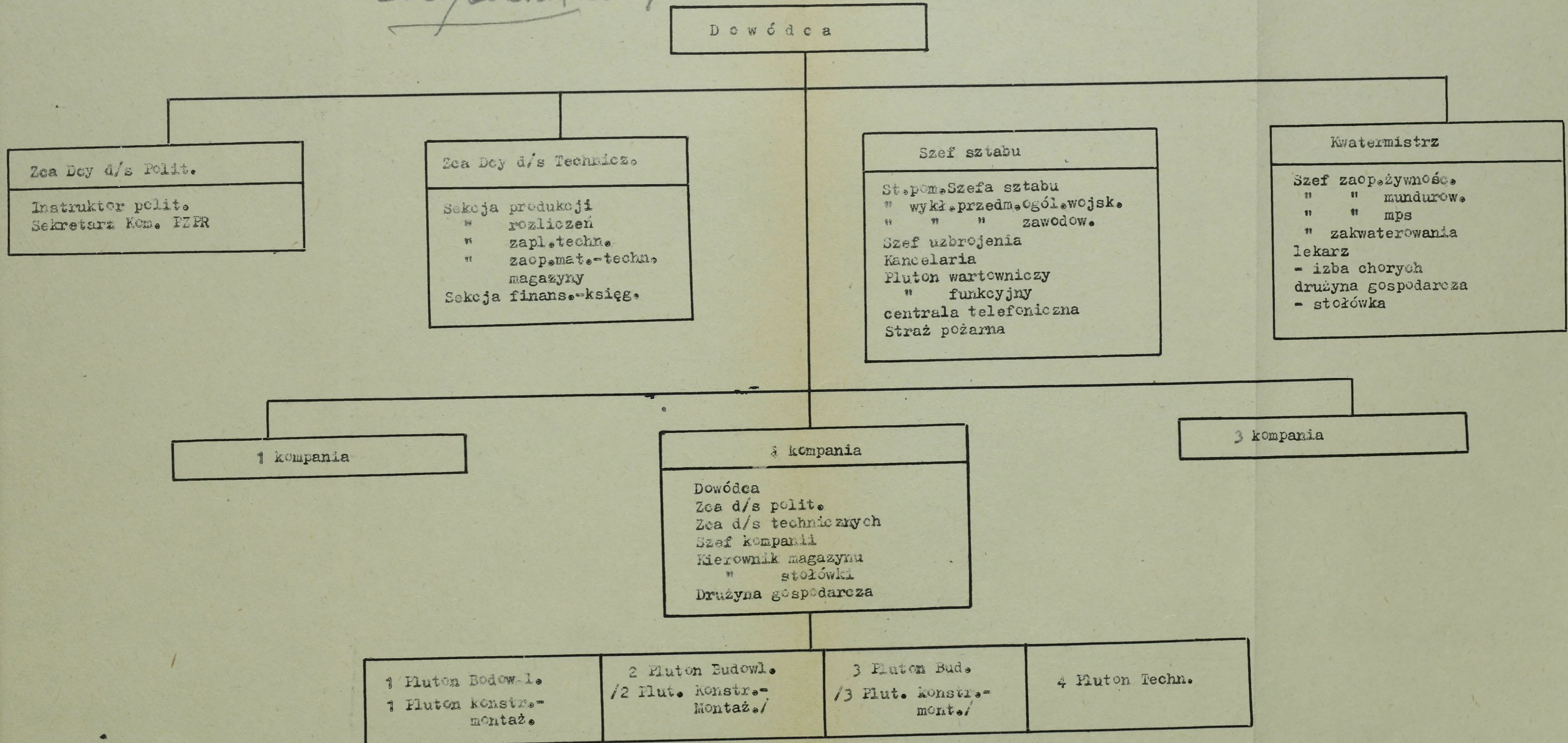


BKP.

SCHEMAT ORGANIZACJI
Oddziału /Batalionu/ Piecowego /Konstrukcyjnego/

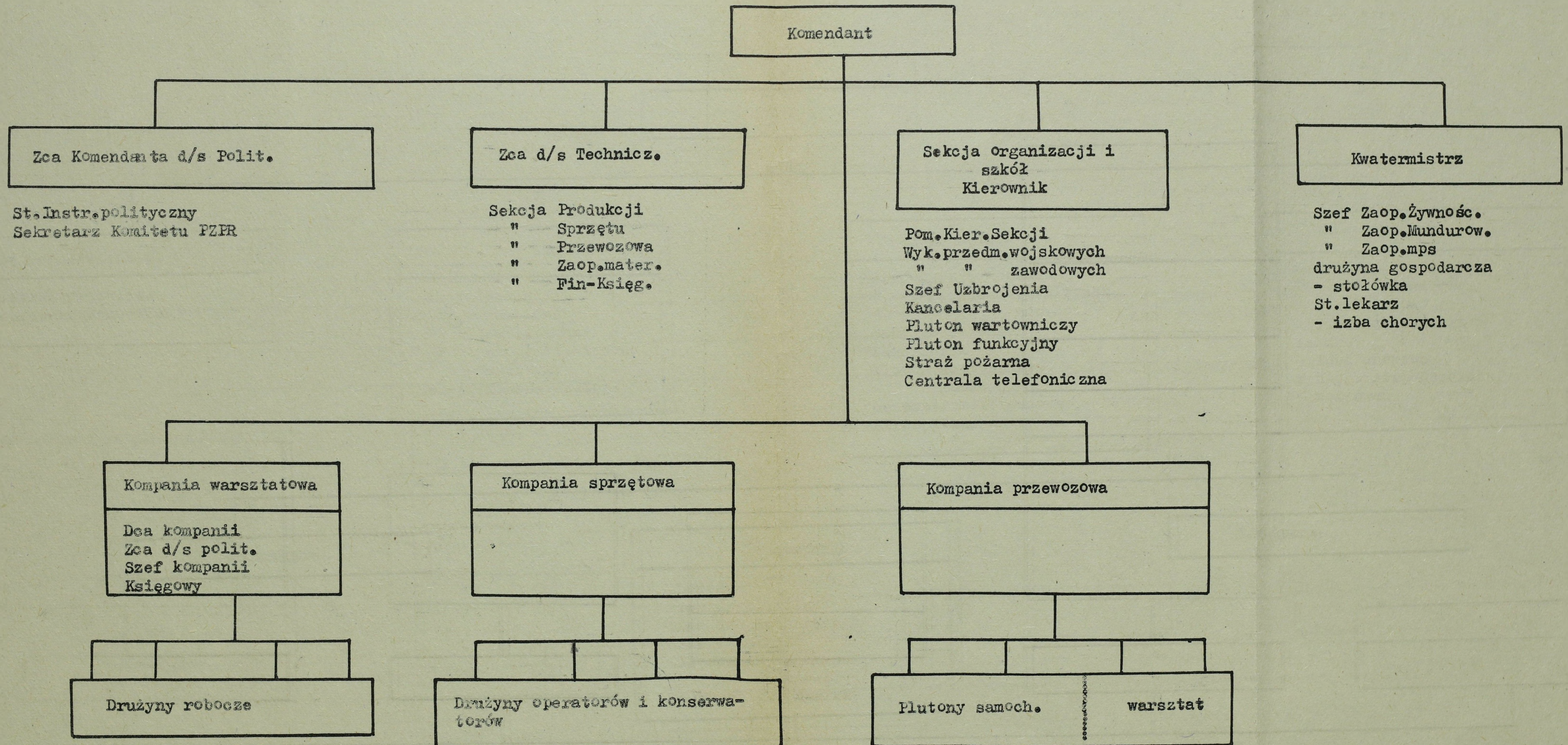
~~.....~~
Egz. nr
Schemat nr 3

2021/cesoh. piecowego



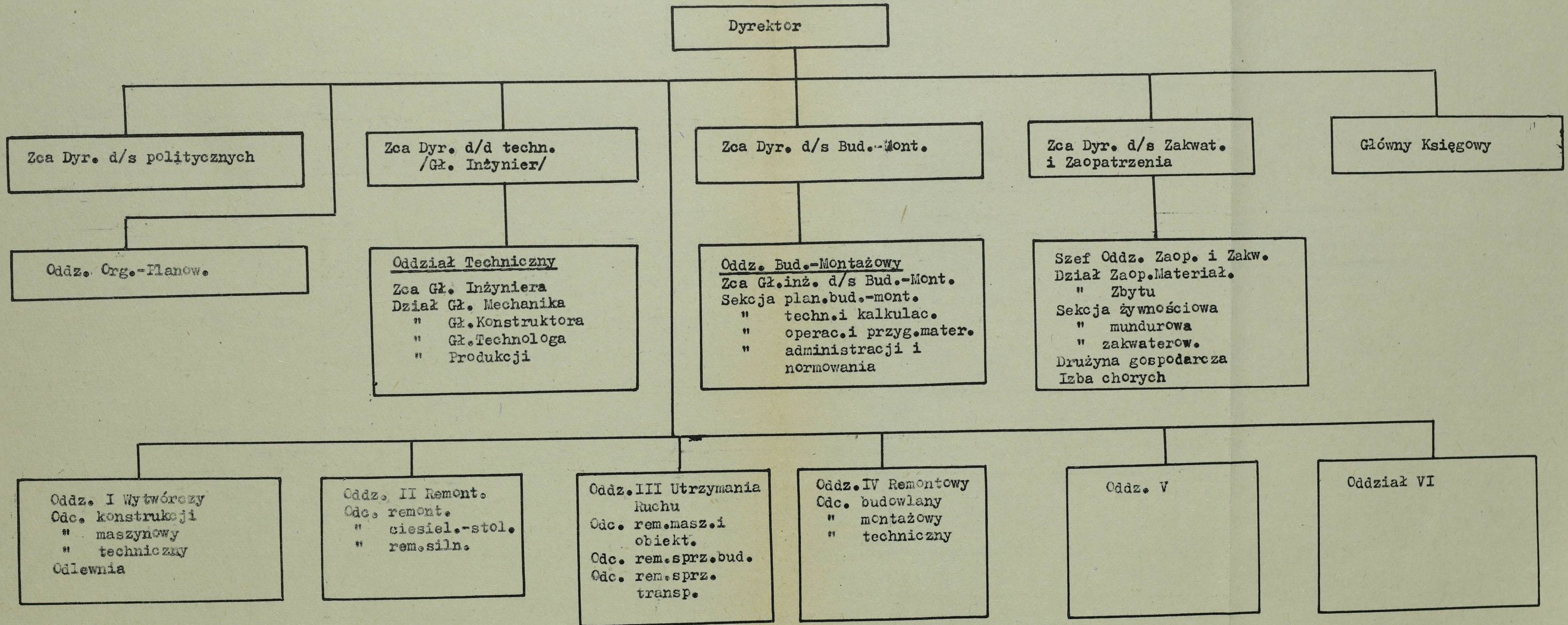
SCHEMAT ORGANIZACJI BAZY SPRZETOWEJ
HR

Bgz.nr



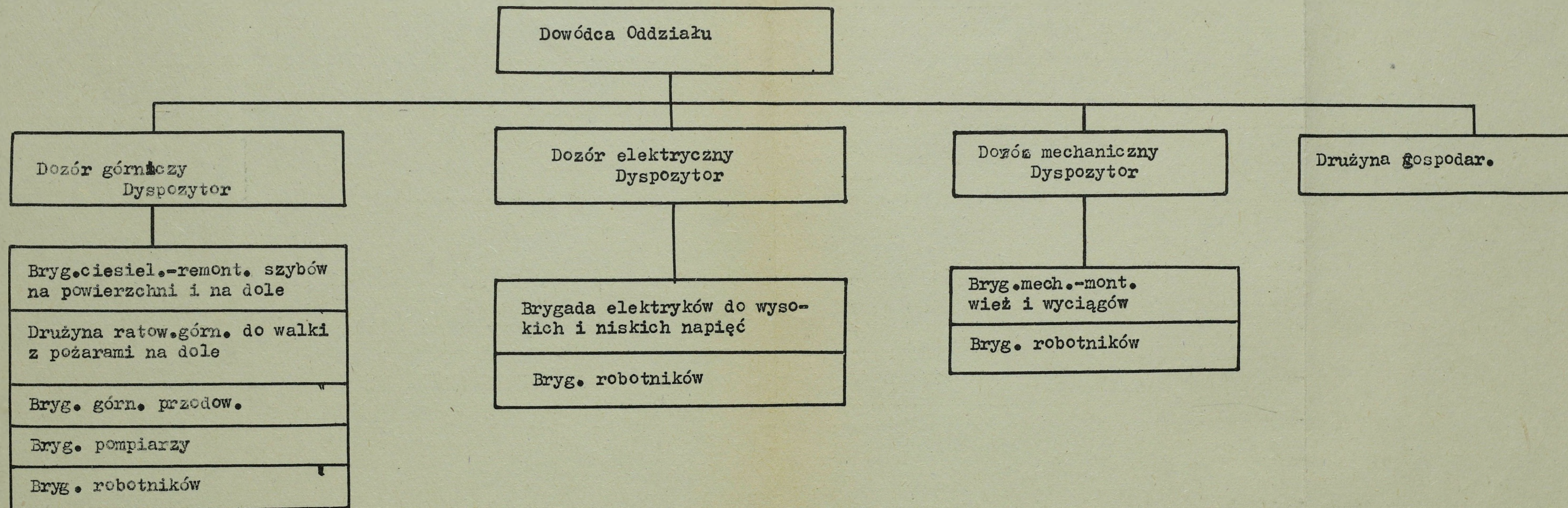
SCHEMAT ORGANIZACJI CENTRALNYCH WARSZTATÓW
KOSKOCHEMICZNYCH-CWKoks /Centr.Warszt.Met.Niezel.-Zamet/

~~.....~~
Egz.nr
Schemat nr 5



SCHEMAT ORGANIZACJI ODDZIAŁU RATOWNICTWA
TECHNICZNEGO KOPALNICTWA RUD

~~.....~~
Egz.nr
Schemat nr 6



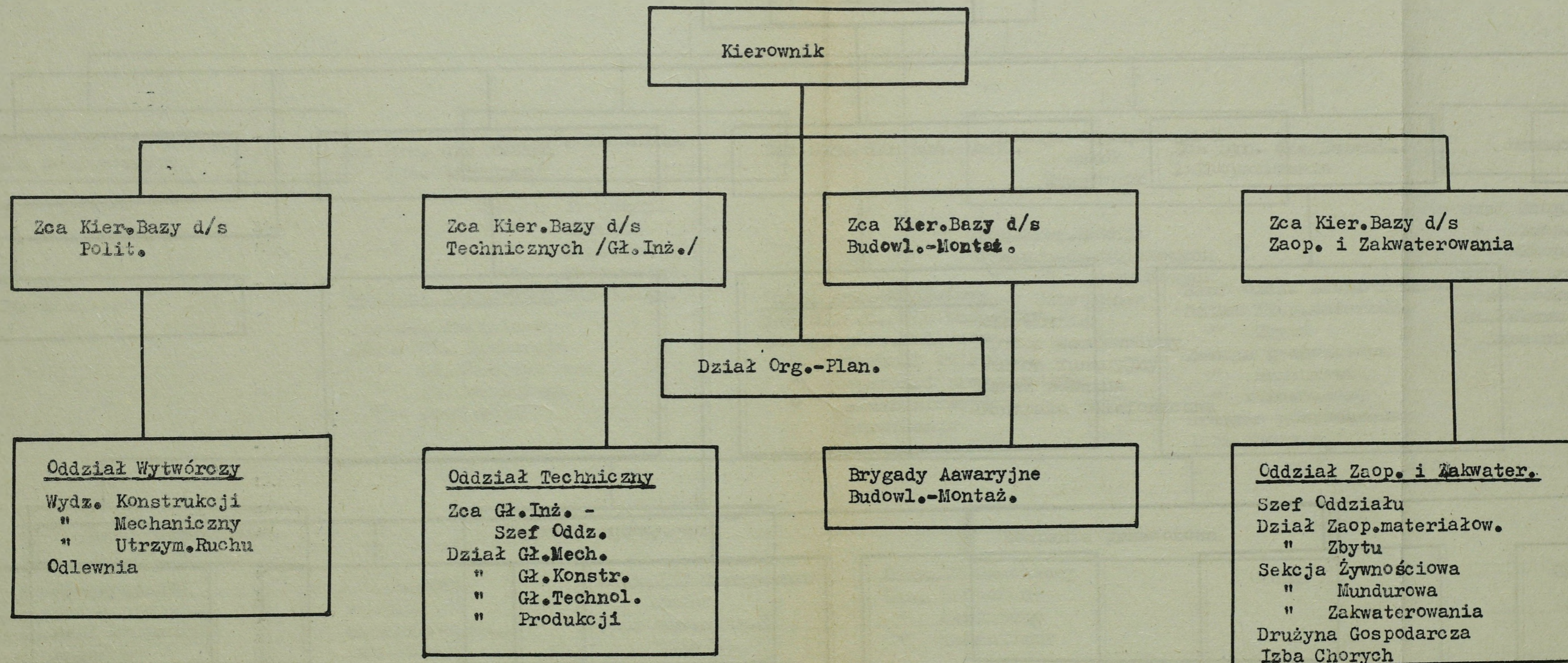
ZORT / kopal. Rud

SCHEMAT ORGANIZACJI REJONOWEJ BAZY REMONTOWEJ
PRZEMYSŁU MASZYNOWEGO

~~SECRET~~

Egz.nr

Schemat nr 7



ZOR