

Wiadomości statystyczne

miesięcznik
rok XIV
Warszawa
czerwiec 1969

6

41833/1

w numerze

VII PLENARNA SESJA
NAUKOWEJ RADY
STATYSTYCZNEJ 18 IV 1969 r.

Wincenty Kawalec

Podstawowe założenia
i problemy do dyskusji

Antoni Rajkiewicz

Spis ludności

Adam Andrzejewski

Spis mieszkań i budynków

Konstanty Czerniewski

Spis rolniczy

Relacja z obrad

Jan Dangel

Budownictwo mieszkaniowe
w latach 1966—1968 na tle
założeń planu pięcioletniego

Andrzej Tymowski

O konieczności badań nad
sposobem wykorzystania
urlopów

Eugeniusz Osikowski

Charakterystyka warunków
mieszkaniowych ludności
w świetle badań ankietowych
GUS w 1967 r.

Franciszek Rab

Skup warzyw i owoców
w świetle statystyki



SPIS TREŚCI

Str.

V NARODOWY SPIS POWSZECHNY 1970 — VII PLENARNA SESJA NAUKOWEJ RADY STATYSTYCZNEJ 18 IV 1969 R.

| | |
|---|---|
| <i>Wincenty Kawalec</i> — Podstawowe założenia i problemy do dyskusji | 1 |
| <i>Antoni Rajkiewicz</i> — Spis ludności | 2 |
| <i>Adam Andrzejewski</i> — Spis mieszkań i budynków | 4 |
| <i>Konstanty Czerniewski</i> — Spis rolniczy | 5 |
| Relacja z obrad | 6 |

DYSKUSJA

| | |
|---|----|
| <i>Jan Dangel</i> — Budownictwo mieszkaniowe w latach 1966—1968 na tle założeń planu pięcioletniego | 10 |
| <i>Andrzej Tymowski</i> — O konieczności badań nad sposobem wykorzystania urlopów | 12 |

ZASTOSOWANIA STATYSTYKI MATEMATYCZNEJ

| | |
|---|----|
| <i>Józef Bielecki</i> — Budowy prognozy produkcji stali surowej na podstawie modelu harmonicznego | 14 |
|---|----|

TECHNIKA OBLICZENIOWA W STATYSTYCE

| | |
|--|----|
| <i>Tadeusz Walczak</i> — Niektóre aspekty dokładności danych statystycznych w świetle stosowania EMC | 16 |
|--|----|

INFORMACJE

| | |
|--|----|
| <i>Eugeniusz Osikowski</i> — Charakterystyka warunków mieszkaniowych ludności w świetle badań ankietowych GUS w 1967 r. | 18 |
| <i>Bogusław Szybisz</i> — Pierwsze wyniki badania techniczno-ekonomicznych współzależności pomiędzy gałęziami gospodarki narodowej w 1967 r. | 22 |
| <i>Wanda Bohdanowicz</i> — Stopień mechanizacji pracy w przemyśle uspołecznionym | 26 |
| <i>Marek Wareński</i> — Statystyczna ocena stopnia rozwoju ekonomicznego jednostek gospodarczo-administracyjnych | 27 |
| <i>Józef Łaźniewski</i> — Przedmioty trwałego użytkowania w gospodarstwach domowych robotniko-chłopów | 29 |
| <i>Franciszek Rab</i> — Skup warzyw i owoców w świetle statystyki | 32 |
| <i>Sabina Andrzejak</i> — Wyniki nauczania w szkolnictwie zawodowym w roku szkolnym 1967/68 | 35 |
| <i>Jadwiga Grzędzielska</i> — Abonenci telefoniczni według województw | 37 |

| | |
|--|----|
| <i>Feliks Sawicki</i> — Statystyczna ocena błędów obciążających epidemiologiczne badanie przewlekłego nieżytu oskrzeli | 37 |
| <i>Krzyszyna Truszczyńska</i> — Nakłady inwestycyjne netto na środki trwałe w latach 1961—1965 (w cenach 1961 r.) | 39 |
| <i>Józef Żeglicki</i> — Problematyka bezrobocia w statystyce GUS | 41 |

| | |
|--|----|
| <i>Kazimierz Podgórski</i> — Konkurs na prace magisterskie i doktorskie z zakresu statystyki | 46 |
|--|----|

| | |
|---|----|
| Statystikai Szemle Nr 1 i 2 1969 r. Omówienie niektórych artykułów szczególnie ważnych i aktualnych dla statystyki polskiej | 48 |
|---|----|

PRZECIĘTNA LICZBA OSÓB NA IZBĘ W GOSPODARSTWACH DOMOWYCH PRACOWNIKÓW ZATRUDNIONYCH W GOSPODARCE USPOŁECZNIONEJ POZA RÓLNICTWEM I LEŚNICTWEM (tablica)

NOWOŚCI WYDAWNICZE (wkládka)

INFORMACJA DLA NADSYŁAJĄCYCH MATERIAŁY DO DRUKU W „WIADOMOŚCIACH STATYSTYCZNYCH”

„Wiadomości Statystyczne” publikują artykuły poświęcone teorii i praktyce statystycznej, omawiające metody i wyniki badań prowadzonych przez GUS oraz inne instytucje w kraju i za granicą. Czasopismo publikuje również recenzje, zapowiedzi wydawnicze, notki bibliograficzne itp.

Objętość artykułu nie powinna w zasadzie przekraczać 7—10 stron maszynopisu artykułów naukowych oraz 3—5 stron artykułów informacyjnych.

Maszynopisy pisane jednostronnie po 30 wierszy à 65 znaków powinny być dostarczane w dwóch egzemplarzach (w tym oryginał). Tablice, wykresy, teksty odsyłaczy itp., zaopatrzone w arabską numerację ciągłą, powinny być załączone poza tekstem, na oddzielnych stronach; w tekście należy zaznaczyć miejsca, gdzie mają one być zamieszczone. Znaki, które mają być drukowane kursywą, należy podkreślać falistą linią. Inne oznaczenia

TECHNIKA OBLICZENIOWA W STATYSTYCE

Tadeusz Walczak

Niektóre aspekty dokładności danych statystycznych w świetle stosowania EMC

Doświadczenia Ośrodka Elektronicznego GUS, osiągnięte w toku dotychczasowej pracy, pozwalają wyciągnąć szereg wniosków praktycznych dotyczących wielu stron działalności zarówno pionu mechanizacji, jak i komórek branżowych oraz terenowych organów Głównego Urzędu Statystycznego.

Niniejszy artykuł dotyczy głównie jednej z tych spraw, a mianowicie problemu dokładności danych jednostkowych, metod kontroli i organizacji wyjaśniania błędów oraz wynikających stąd pewnych ogólnych wniosków w stosunku do programów badań i organizacji opracowań na przyszłość.

Akcentowanie tej właśnie sprawy nie jest przypadkowe. Problem dokładności informacji oraz możliwość automatyzacji kontroli danych jednostkowych należą do najważniejszych nowych elementów wynikających z zastosowania maszyn elektronicznych w statystyce.

Możliwości kontrolne maszyny elektronicznej

Możliwości przeprowadzania kontroli danych źródłowych przez elektroniczną maszynę cyfrową (EMC) opierają się na następujących przesłankach:

- między poszczególnymi cechami ujętymi w formularzu statystycznym istnieje określona zależność logiczna lub rachunkowa, naruszenie których można stosunkowo łatwo ustalić przez porównanie wzajemnie powiązanych ze sobą cech w badanych jednostkach;
- dokonanie tych porównań i stwierdzenie wątpliwych lub niemożliwych powiązań pomiędzy wielkościami na formularzu jest możliwe dzięki dużej prędkości działania EMC.

Dla przeprowadzenia przez EMC kontroli automatycznej niezbędne jest:

- ściśle określenie związków i zależności logicznych i rachunkowych pomiędzy cechami;
- ustalenie wartości granicznych, w jakich powinny mieścić się ważniejsze wielkości statystyczne;
- opracowanie programu dla EMC zabezpieczającego stwierdzenie i wydrukowanie wszystkich faktów, które nie odpowiadają ustalonym wymaganiom.

Możliwość zastosowania maszyny do kontroli, która w przeciwnym przypadku musiałaby być wykonywana przez kwalifikowanych pracowników statystycznych stanowi niewątpliwie jedno z ważniejszych źródeł efektywności zastosowania EMC w statystyce, pod warunkiem, że możliwości te zostaną w sposób właściwy wykorzystane, co nie zawsze niestety ma miejsce w naszej praktyce.

W przypadku opracowywania danych na maszynie elektronicznej zachodzi istotne przesunięcie w czasie wykonywania kontroli. O ile przy opracowaniu danych na maszynach klasycznych cały szereg nieścisłości i błędów usuwa się na etapie kontroli liczb zbiorczych po sporządzeniu tablic wynikowych, to w przypadku stosowania EMC moment kontroli przesuwa się na początek opracowania. Kontroluje się mianowicie szczegółowo dane jednostkowe, co w przypadku zastosowania właściwych metod kontroli praktycznie zwalnia od kontroli tablic. W tej sytuacji zwiększa się nieco pracochłonność kontroli wstępnej, natomiast spada w stopniu o wiele większym pracochłonność kontroli końcowej. Fakt ten ilustrują następujące dane:

Porównanie pracochłonności kontroli wstępnej i końcowej w warunkach pracy na maszynach licząco-analitycznych (MLA) i EMC

| Temat opracowania | Kontrola wstępna | | Kontrola końcowa | | Razem | |
|---|------------------|-----|------------------|-----|-------|-----|
| | MLA | EMC | MLA | EMC | MLA | EMC |
| Ruch wędrowski za 1967 r. | 400 | 800 | 17060 | — | 17460 | 800 |
| Ruch wędrowski za I kw. 1968 r. | 110 | 227 | 3960 | — | 4070 | 227 |
| Zgony za 1967 r. | 100 | 292 | 2700 | — | 2800 | 292 |
| Sprawozdawczość roczna przemysłu (P2-r) | 300 | 920 | 1232 | — | 1532 | 920 |

Jak widać z powyższych danych w przypadku opracowań na EMC wzrasta pracochłonność wyjaśniania błędów i dokonywania poprawek na etapie początkowym, unika się natomiast bardzo kłopotliwych wyjaśnień tablic w końcowym etapie opracowań. Dotychczasowa praktyka wykazała, że pojedyncze przypadki niedokładności danych liczbowych stwierdzone w tablicach opracowanych na EMC były spowodowane przepuszczeniem błędów na skutek nie dość precyzyjnych założeń do kontroli lub też sporadycznymi błędami w samym programie pracy maszyny.

Powyższe dane wskazują jednocześnie, że pracochłonność wyjaśniania błędów gwałtownie wzrasta w przypadku opracowania bardziej skomplikowanych tematów prac. Widać to w szczególności na tle porównania statystyki ruchu wędrowskiego ludności, budżetów rodzinnych i statystyki przemysłu.

W przeliczeniu na 1000 opracowywanych pozycji jednostkowych pracochłonność wyjaśniania błędów wynosiła:

- w ruchu wędrowskim ludności 48 min.,
- w budżetach rodzinnych (BR-3) 180 min.,
- w przemyśle (P2-r) 400 min.

Tak więc w zakresie statystyki przemysłu pracochłonność wyjaśniania błędów zakwestionowanych przez EMC w materiale źródłowym w przeliczeniu na jedną pozycję jednostkową była ponad 8-krotnie większa w porównaniu do statystyki ruchu wędrowskiego.

Duża pracochłonność wyjaśniania błędów w sprawozdaniach bardziej skomplikowanych wynika nie tyle z bardziej, z natury rzeczy, pracochłonnych wyjaśnień poszczególnych pozycji błędnych, ile z o wiele bardziej szczegółowych programów kontroli stosowanych w opracowaniach złożonych, zawierających często kilka różnych zagadnień powiązanych ze sobą.

Dość duża pracochłonność analizy wykazów pozycji zakwestionowanych przez kontrolę automatyczną oraz nadmierne wydłużanie się okresu poprawiania błędów staje się powodem krytycznych uwag na temat zbyt dużego jakoby stopnia szczegółowości kontroli stosowanej w Ośrodku Elektronicznym.

Ponieważ sprawa wymaga pewnych ustaleń na przyszłość istotnie konieczność krótkiego omówienia istniejącego stanu faktycznego.

Faktem jest, że z chwilą zastosowania EMC w pracach statystycznych wprowadza się znacznie bardziej dokładną kontrolę jednostkowych danych przed roz-

poczęciem właściwego opracowania. Wynika to jednak (przynajmniej u nas) nie tyle z chęci poprawy dokładności informacji statystycznej, ile z obiektywnej konieczności wynikającej z następujących powodów:

po pierwsze — z chwilą zastosowania EMC do opracowań statystycznych informację wynikową opracowuje się przeważnie w znacznie bardziej szczegółowych grupowaniach, w związku z czym niektóre rodzaje błędów, które były dotąd niezauważalne, powodują rażące zniekształcenie informacji wynikowej;

po drugie — znacznie większe możliwości EMC w porównaniu z techniką klasyczną pozwalają sporządzać tablice statystyczne w formie nadającej się do bezpośredniego powielania, w związku z czym nie ma praktycznie możliwości dokonywania jakichkolwiek poprawek w tablicach wynikowych;

po trzecie — usunięcie niektórych rodzajów błędów jest koniecznym warunkiem opracowań na EMC. Przykładowo, jeśli w tablicy wynikowej występują odpowiednie dane liczbowe według województw, działów, gałęzi lub tp., to przed sporządzeniem tablicy musimy koniecznie sprawdzić czy w materiale źródłowym nie ma pojedynczych chociażby przypadków nie istniejących (błędnych) symboli województw, działów czy gałęzi. Gdyby takie przypadki nie zostały z materiału źródłowego usunięte, to program opracowania zostałby uznany przez maszynę za nielegalny, a więc niemożliwy do wykonania.

Już pierwsze opracowania na EMC wykonywane w początkowych miesiącach pracy Ośrodka ujawniły jak różnorodne i nieoczekiwane mogą być błędy w jednostkowym materiale statystycznym.

Zróżnicowanie i rodzaje błędów w danych statystycznych

Błędy wynikające z niedokładnego lub niezgodnego z instrukcją wypełnienia sprawozdań statystycznych stanowią tylko część ogólnej liczby błędów, jakie zawiera jednostkowa informacja statystyczna w momencie wprowadzenia jej do EMC.

Najbardziej rozpowszechnionymi błędami tkwiącymi w samych sprawozdaniach są:

- błędy rachunkowe,
- niekompletne wypełnianie wszystkich pozycji (pozostawianie nie wypełnionych pozycji),
- wypełnianie sprawozdań niezgodnie z instrukcją, powodujące powstawanie zapisów nielogicznych,
- nieprzestrzeganie ustalonych w instrukcjach jednostek miary (podawanie wielkości w tys. zł, zamiast w zł, w tonach zamiast w tys. ton itp.). Ten ostatni rodzaj błędów jest szczególnie niebezpieczny, powoduje bowiem rażące zniekształcenie danych zbiorczych.

Bardzo poważnym i niebezpiecznym rodzajem błędów są błędy popełniane w trakcie symbolizacji cech jednostkowych, wykonywanej przed przekazaniem materiału do dziurkowania. Błędy symbolizacji, szczególnie jeśli jest ona wykonywana w sposób zdecentralizowany w terenowych organach statystycznych są bardziej rozpowszechnione od błędów popełnianych w trakcie wypełniania sprawozdań. Błędy symbolizacji również są przeważnie główną przyczyną powstawania absurdalnych i nielogicznych wielkości w tablicach wynikowych. Są one tym bardziej niebezpieczne, że powodują w wielu przypadkach powstawanie masowych błędów systematycznych.

Trzecim źródłem dużej liczby błędów w materiałach statystycznych jest proces dziurkowania kart maszynowych. Mimo iż karty po dziurkowaniu poddaje się zwykle stuprocentowej kontroli, pewna ich część (rzędu kilku promille) w dalszym ciągu zawiera błędy. Błędy te (z natury rzeczy zupełnie przypadkowe) są czasem tak rażące, że nawet pojedyncze przypadki mogą spowodować zasadnicze zniekształcenie wyników. Ponadto, podobnie jak w czasie symbolizacji również w czasie dziurkowania popełniane są od czasu do czasu masowe błędy systematyczne wynikające m. in. z niewłaściwej interpretacji instrukcji.

Do najczęściej zdarzających się błędów popełnianych w czasie dziurkowania należą:

- pomyłki w dziurkowaniu wielkości liczbowych (niewłaściwe dziurkowanie poszczególnych cyfr, przedstawianie cyfr w liczbach itp.),

- dziurkowanie w tych samych kolumnach więcej niż 1 otworu, co maszyna elektroniczna odczytuje jako informacje literowe,
- dziurkowanie podwójnych kart z tych samych pozycji jednostkowych lub pominięcie niektórych pozycji itp.

Oprócz omówionych wyżej rodzajów błędów zdarza się również, iż na skutek różnych nieporządków organizacyjnych, niskiego poziomu pracowników pomocniczych, kancelarii itp. do opracowań na EMC przesyłane są ze stacji terenowych zbiory kart, w których domieszane są karty z innych tematów opracowań lub karty zawierające wielkości przypadkowe¹⁾.

Jak wynika z powyższego w materiale źródłowym nadsyłanym do opracowań na EMC w postaci kart dziurkowanych znajdują się najróżniejsze, często przypadkowe i zupełnie nieoczekiwane błędy. Nie może więc być praktycznie mowy o rozpoczęciu opracowania z pominięciem kontroli. Jest ona wykonywana również w przypadku opracowań na maszynach klasycznych, głównie za pomocą sporządzania i uzgadniania tzw. tabulogramów kontrolnych, z tym że tą metodą nie udaje się wykryć wszystkich rodzajów błędów, w związku z czym niektóre rodzaje błędów poprawia się jeszcze w tablicach wynikowych, a niektóre pozostają w ogóle nie wykryte.

Z przyczyn wyżej omówionych każde opracowanie statystyczne na EMC zaczyna się od kontroli materiału jednostkowego. Kontrola ta obejmuje sprawdzenie formalno-logicznej poprawności symboli wydziurkowanych w kartach oraz zgodność rachunkową wielkości liczbowych.

Szczegółowość tej kontroli zależy od rodzaju opracowania. Przykładem, jednym z najprostszych, jest kontrola materiału jednostkowego z ruchu wędrowkowego ludności²⁾. Mimo to obejmuje ona ponad 30 rodzajów kontroli, a w szczególności kontrolę prawidłowości symboli oraz kontrolę logiczności powiązań niektórych cech. Przykładowo kontrola w danym opracowaniu obejmuje: badanie podwójnych dziurek w kolumnach karty, kontrola symboli województw, powiatów i klas miejscowości, pięć (może być tylko symbol 1 i 2), stosunek do pracy w korelacji z wiekiem (dla wieku poniżej 15 lat stosunek do pracy może mieć tylko symbol 2), rok urodzenia (00—99, X, N), stan cywilny (1—4), korelacja stanu cywilnego z wiekiem (mężczyźni poniżej 18 lat, a kobiety poniżej 16 lat muszą mieć symbol stanu cywilnego — 1) itd.

W przypadkach opracowań bardziej złożonych, w szczególności w przypadku, kiedy trzeba ustalić zależności pomiędzy różnymi pozycjami sprawozdania wydziurkowanymi w różnych kartach lub nawet w przypadku konieczności uzgodnienia liczb z różnych sprawozdań, kontrola jest o wiele obszerniejsza i w związku z tym kwestionuje o wiele większą liczbę pozycji.

Dla ilustracji można podać, że przy opracowaniu sprawozdawczości rocznej z przedsiębiorstw przemysłowych stosuje się ponad 140 rodzajów kontroli, w tym ponad 100 rodzajów kontroli rachunkowej mającej na celu ustalenie zgodności rachunkowej pomiędzy poszczególnymi działami i rubrykami sprawozdania oraz pomiędzy sumami dla zakładów i przedsiębiorstw³⁾. Jeśli chociażby jeden z 140 warunków założonych w programie kontroli nie zostanie spełniony, to maszyna nie zaakceptuje danej informacji i wydrukuje ją tworząc tzw. wykaz błędów. W przypadku, jeśli przyczyna

1) Nie wspominał tu o kartach niewłaściwie (krzywo) wydziurkowanych. Nie powodują one bowiem zniekształcenia informacji, ponieważ karty takie odrzuca się przez elektroniczny układ kontroli czytnika i nie są do EMC wprowadzane.

2) Opracowanie statystyki ruchu wędrowkowego jest „proste” jedynie z punktu widzenia kontroli (istnieje bowiem zależność pomiędzy cechami jedynie w ramach pojedynczych faktów). Opracowanie niektórych tablic wynikowych tego tematu jest dość skomplikowane.

3) Ośrodek Elektroniczny posiada pewne materiały otrzymane w ramach współpracy z Konferencją Europejskich Statystyków, z których wynika jednoznacznie, iż stosowane przez nas metody kontroli są stosunkowo ubogie, uproszczone w porównaniu z praktyką innych urzędów statystycznych, w szczególności np. urzędu szwedzkiego.

błędu jest brak powiązania logicznego pomiędzy cechami na danej karcie maszynowej, nie istniejący lub nieprawdopodobny symbol itp., to drukuje się pełna treść danej pozycji wraz z odpowiednim umownym symbolem błędu. Natomiast w przypadku błędu rachunkowego, który z zasady nie daje się umiejscowić z góry w konkretnej pozycji — maszyna drukuje wszystkie pozycje odpowiedniego działu sprawozdania, pozwalając w ten sposób porównać je z oryginalnym zapisem w sprawozdaniu i zdecydować w którym miejscu tkwi błąd.

Doświadczenie opracowania statystyki przemysłu za 1967 r. wykazało, że w związku z dużą różnorodnością tematyczną tego badania i w związku z tym dość dużą dokładnością kontroli, prawie w każdym sprawozdaniu (ściślej mówiąc w komplecie kart dziurkowanych ze sprawozdania) stwierdzono co najmniej jeden błąd, w związku z czym trzeba było odszukać i poprawić sprawozdanie oraz (lub) karty maszynowe praktycznie ze wszystkich przedsiębiorstw, co bardzo poważnie wydłużyło cykl kontroli i całego opracowania. Ponieważ analogiczne opracowanie wykonywane jest za 1968 r., to uwzględniając doświadczenia poprzedniego roku w porozumieniu z Departamentem Przemysłu zdecydowano (za cenę rezygnacji z kontroli rachunkowej w WUS) przyspieszyć o około 1 miesiąc termin przysyłania kart do opracowań na EMC, aby w ten sposób pozostawić więcej czasu na analizę maszynowych wykazów błędów, która będzie wykonywana w WUS.

Należy zaznaczyć, że eksperyment ten polegający na rezygnacji z ręcznej kontroli rachunkowej sprawozdań

i skoncentrowaniu się na wyjaśnianiu różnic i błędów stwierdzonych przez EMC może mieć daleko idące konsekwencje na przyszłość, należałoby w związku z tym bacznie go obserwować i wyciągnąć z niego we właściwym czasie odpowiednie wnioski.

Bliższe zapoznanie się z problemami kontroli oraz z rodzajami i częstotliwością poszczególnych błędów jest niezbędne nie tylko dla opracowania metod walki o rzetelną informację statystyczną. Chodzi także o opracowanie pewnych wniosków bardziej ogólnej natury, a w szczególności o zdecydowanie celowości doszukiwania się drobnych często różnic, nie mających praktycznie żadnego wpływu na dokładność wyników, a wynikających jedynie z dążności do zapewnienia absolutnej zgodności rachunkowej między liczbami w tablicach. Wydaje się, że zasługuje na poparcie i szersze rozpowszechnienie próba automatycznego korygowania przez EMC niektórych niezgodności rachunkowych, zastosowana przy opracowaniu budżetów rodzinnych. Polega ona na tym, że jeśli podsumowanie poszczególnych pozycji jednostkowych budżetów rodzinnych nie zgadza się ze zbiorczymi pozycjami budżetu, a różnica nie przekracza określonego z góry procentu, to maszyna automatycznie koryguje pozycje zbiorcze, oszczędzając na każdym takim przypadku kilkadziesiąt minut na poszukiwanie i korygowanie błędów.

Problem stosowania automatycznej korekty stanowi bardzo bogate źródło oszczędności nakładów pracy statystyków na kontrolę jednostkowych danych, jest on jednak problemem nietrywialnym i może być rozwiązywany różnie w zależności od konkretnego rodzaju pracy.

INFORMACJE

Eugeniusz Osikowski

Charakterystyka warunków mieszkaniowych ludności w świetle badań ankietowych GUS w 1967 r.

Stosownie do uchwały Nr 62/60 Rady Ministrów z dnia 13 lutego 1960 r. w sprawie prowadzenia przez Główny Urząd Statystyczny reprezentacyjnych badań ankietowych dotyczących warunków bytu ludności przeprowadzone zostało w lutym 1967 r. drugie z kolei badanie w tym zakresie. Badanie objęło pracowników zatrudnionych w gospodarce społecznej poza rolnictwem i leśnictwem oraz ich gospodarstwa domowe (łącznie z gospodarstwami powiązаныmi z rolnictwem¹⁾, tj. robotniko-chłopów). Według danych szacunkowych, ludność prezentująca badaną populację, tj. utrzymująca się głównie z pracy w gospodarce społecznej poza rolnictwem i leśnictwem (bez gospodarstw powiązanych z rolnictwem) wynosiła na koniec 1966 r. ponad 52% ogółu ludności.

Badanie miało na celu uzyskanie informacji statystycznych, umożliwiających kompleksową charakterystykę warunków bytu ludności w korelacji z podstawowymi cechami badanej populacji (przynależność społeczno-zawodowa, poziom zamożności i wielkość gospodarstw domowych, skład osobowy tych gospodarstw według wieku, płci, wykształcenia itp.).

Jednym z zasadniczych mierników poziomu warunków bytu (stopy życiowej) ludności są warunki mieszkaniowe.

Pełne wyniki badania w zakresie tematyki dotyczącej warunków mieszkaniowych ludności zostały ujęte w publikacji pt. „Warunki mieszkaniowe ludności w świetle badań ankietowych GUS przeprowadzonych w 1967 r.”. W części tekstowo-analitycznej publikacji charakterystyka warunków mieszkaniowych podana została w ujęciu retrospektywnym, w oparciu o wyniki analogicznego badania przeprowadzonego w 1960 r. oraz inne, osiągalne w tym zakresie, źródła informacji statystycznych.

Artykuł niniejszy ma na celu podanie syntetycznej (ograniczonej do podstawowych zjawisk) charakterystyki warunków mieszkaniowych ludności w oparciu o informacje uzyskane w wyniku badania.

Ocena warunków mieszkaniowych ludności dokonana została w oparciu o następujące kryteria:

- 1) samodzielność zamieszkania, wyrażona w liczbie gospodarstw domowych przypadających na jedno mieszkanie,
- 2) zaludnienie mieszkań, wyrażone w liczbie osób przypadających na jedną izbę,
- 3) wyposażenie mieszkań w instalacje.

Samodzielność zamieszkania

Samodzielność zamieszkania stanowi jeden z podstawowych warunków zabezpieczenia gospodarstwu domowemu (rodzinie) prawidłowego rozwoju biologicznego i kulturalnego.

Udział mieszkań wspólnie zamieszkałych (w odsetkach ogółu mieszkań) uległ zmniejszeniu w okresie

1) Przez gospodarstwo domowe powiązane z rolnictwem rozumie się gospodarstwo, w skład którego wchodzi osoba użytkująca gospodarstwo rolne w charakterze właściciela lub dzierżawcy. Gospodarstwo rolne stanowi obszar gruntu o powierzchni 0,1 ha i więcej, na którym w całości lub częściowo uprawiane są plody rolne.