

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

CZASOPISMO DLA SPRAW ZAOPATRZENIA
I ZAGADNIENŃ GOSPODAROWANIA MATERIAŁAMI

DWUTYGODNIK

Stalin nie żyje — Jego dzieło żyć będzie wiecznie



*Od Komitetu Centralnego
Komunistycznej Partii Związku Radzieckiego
Rady Ministrów Związku Socjalistycznych Republik Radzieckich
i Prezydium Rady Najwyższej ZSRR*

**Do wszystkich członków Partii, do wszystkich ludzi pracy
Związku Radzieckiego**

Drodzy Towarzysze i Przyjaciele!

Komitet Centralny Komunistycznej Partii Związku Radzieckiego, Rada Ministrów Związku Socjalistycznych Republik Radzieckich i Prezydium Rady Najwyższej ZSRR z uczuciem głębokiego bólu powiadamiają partię i wszystkich ludzi pracy Związku Radzieckiego, że 5 marca o godzinie dziewiątej minut pięćdziesiąt wieczorem, po ciężkiej chorobie zakończył życie Przewodniczący Rady Ministrów Związku Socjalistycznych Republik Radzieckich i Sekretarz Komitetu Centralnego Komunistycznej Partii Związku Radzieckiego, Józef Wissarionowicz Stalin.

Przestało bić serce współbojownika i genialnego kontynuatora dzieła Lenina, mądrego Wodza i Nauczyciela Partii Komunistycznej i narodu radzieckiego—Józefa Wissarionowicza Stalina.

Imię Stalina jest bezgranicznie drogie naszej partii, narodowi radzieckiemu, masom pracującym na całym świecie. Wraz z Leninem towarzysz Stalin stworzył potężną partię komunistów, wychował ją i zahartował; wraz z Leninem towarzysz Stalin był źródłem natchnienia i wodzem Wielkiej Socjalistycznej Rewolucji Październikowej, założycielem pierwszego na świecie państwa socjalistycznego. Kontynuując nieśmiertelne dzieło Lenina, towarzysz Stalin poprowadził naród radziecki do historycznego w skali światowej zwycięstwa socjalizmu w naszym kraju. Towarzysz Stalin poprowadził nasz kraj do zwycięstwa nad faszyzmem w drugiej wojnie światowej, co w sposób zasadniczy zmieniło całą sytuację międzynarodową. Towarzysz Stalin uzbroił partię i cały naród w wielki i jasny program budowy komunizmu w ZSRR.

Śmierć towarzysza Stalina, który oddał całe swe życie ofiarnej służbie dla wielkiej sprawy komunizmu, jest najcięższą stratą dla partii, dla mas pracujących Kraju Rad i całego świata.

Wieść o zgonie towarzysza Stalina wzbudzi głęboki ból w sercach robotników, kolchoźników, inteligencji i wszystkich ludzi pracy naszej Ojczyzny, w sercach żołnierzy naszej mężnej Armii i Marynarki Wojennej, w sercach milionów ludzi pracy we wszystkich krajach świata. W tych dniach pełnych bólu wszystkie bratnie narody naszego kraju jeszcze bardziej zespalają się w wielkiej zwartej rodzinie pod wypróbowanym kierownictwem partii komunistycznej, stworzonej i wychowanej przez Lenina i Stalina.

Naród radziecki żywi bezgraniczne zaufanie i przepojony jest gorącą miłością do swej ukochanej partii komunistycznej, bo wie, że służenie interesom narodu jest najwyższym prawem całej działalności partii.

Robotnicy, kolchoźnicy, inteligencja radziecka, wszyscy ludzie pracy naszego kraju nieugięcie realizują po-

litykę, opracowaną przez naszą partię, odpowiadającą żywotnym interesom mas pracujących, zmierzającą do dalszego wzrostu potęgi naszej socjalistycznej ojczyzny. Słuszność tej polityki partii komunistycznej potwierdzona została przez dziesięciolecia walki, doprowadziła ona masy pracujące Kraju Rad do historycznych zwycięstw socjalizmu. Natchnione tą polityką narody Związku Radzieckiego pod kierownictwem partii niezachwianie kroczą naprzód ku nowym sukcesom budownictwa komunistycznego w naszym kraju. Masy pracujące naszego kraju wiedzą, że dalsza poprawa dobrobytu materialnego wszystkich warstw ludności — robotników, kolchoźników, inteligencji, maksymalne zaspokajanie stale rosnących potrzeb materialnych i kulturalnych całego społeczeństwa zawsze było i jest przedmiotem szczególnej troski Partii Komunistycznej i Rządu Radzieckiego.

Naród radziecki wie, że wzrasta i krzepnie zdolność obronna i potęga państwa radzieckiego, że partia ze wszech miar umacnia Armię Radziecką, Marynarkę Wojenną i organa wywiadu, aby stale wzmacniać naszą gotowość do udzielenia druzgocącej odprawy każdemu agresorowi.

Polityka zagraniczna Partii Komunistycznej i Rządu Związku Radzieckiego była i jest niewzruszoną polityką utrzymania i utrwalenia pokoju, polityką walki przeciwko przygotowywaniu i rozpętywaniu nowej wojny, polityką współpracy międzynarodowej i rozwoju stosunków handlowych ze wszystkimi krajami.

Narody Związku Radzieckiego, wierne sztandarowi proletariackiego internacjonalizmu, umacniają i rozwijają braterską przyjaźń z wielkim narodem chińskim z masami pracującymi wszystkich krajów demokracji ludowej, więzy przyjaźni z masami pracującymi krajów kapitalistycznych i kolonialnych, walczącymi o sprawę pokoju, demokracji i socjalizmu.

Drodzy towarzysze i przyjaciele! Wielką siłą przewodnią i kierowniczą narodu radzieckiego w walce o zbudowanie komunizmu jest nasza Partia Komunistyczna. Żelazna jedność i niewzruszona zwartość szeregów partii — to główny warunek jej siły i potęgi. Zadaniem naszym jest strzec jedności partii jak źrenicy oka, wychowywać komunistów na aktywnych bojowników politycznych o wcielenie w życie polityki i uchwali partii, wzmacniać jeszcze bardziej więzy partii z wszystkimi ludźmi pracy, z robotnikami, kolchoźnikami, inteligencją, albowiem w tej nierozważalnej więzi z narodem tkwi siła i niezwyciężoność naszej partii.

Partia widzi jedno ze swych najważniejszych zadań w tym, aby wychowywać komunistów i wszystkich ludzi pracy w duchu wysokiej czujności politycznej, w duchu nieprzejednania i niezłomności w walce z wrogami wewnętrznymi i zewnętrznymi.

Komitet Centralny Komunistycznej Partii Związku Radzieckiego, Rada Ministrów Związku Socjalistycznych Republik Radzieckich i Prezydium Rady Najwyższej ZSRR, zwracając się w tych bolesnych dniach do partii i narodu, wyrażają niezłomne przekonanie, że partia i wszyscy ludzie pracy naszej ojczyzny zespolą się jeszcze bardziej wokół Komitetu Centralnego i Rządu Radzieckiego, zmobilizują wszystkie swe siły

**KOMITET CENTRALNY
KOMUNISTYCZNEJ PARTII
ZWIĄZKU RADZIECKIEGO**

**RADA MINISTRÓW
ZWIĄZKU SOCJALISTYCZNYCH
REPUBLIC RADZIECKICH**

**PREZYDIUM RADY NAJWYŻSZEJ
ZWIĄZKU SOCJALISTYCZNYCH
REPUBLIC RADZIECKICH**

Dnia 5 marca 1953 roku.

Do Robotników, Chłopów i Inteligencji Pracującej!

Do Kobiet Polskich i Młodzieży!

Do Żołnierzy Polskich!

Do Narodu Polskiego!

Towarzysze i Obywatele!

Cała postępową ludzkość z najwyższym bólem przyjęła tragiczną wieść o zgonie największego Człowieka naszych czasów Józefa Stalina.

Wraz z narodami Związku Radzieckiego szczególnie głęboko i boleśnie przeżywa ten wielki cios naród polski, który Towarzyszowi Józefowi Stalinowi zawdzięcza swe wyzwolenie z ponurej hitlerowskiej niewoli, swe odrodzenie, odzyskanie przastarych ziem polskich, utrwalenie swej niepodległości.

Masy pracujące Polski wiedzą, że ich historyczne przeobrażenia społeczne, wyzwolenie z jarzma obszarników i kapitalistów, zdobycie władzy przez lud pracujący i umocnienie państwa ludowego, olbrzymie osiągnięcia w budowie nowego życia — wiążą się nierozdzielnie z braterską pomocą narodów radzieckich, z serdeczną troską i ojcowską opieką Wodza i genialnego Nauczyciela mas pracujących całego świata, Wielkiego Przyjaciela naszego narodu — Józefa Stalina.

W tej ciężkiej chwili z największą mocą odczuwamy serdeczną i nierozdzielną więź narodu polskiego z Wielkim Krajem Radzieckim.

W tej ciężkiej chwili głębiej niż kiedykolwiek odczuwamy niezwykłą siłę i zwartość całego światowego obozu pokoju, którego natchnieniem był, jest i będzie Józef Stalin.

Mocniejsza niż kiedykolwiek jest nasza spójnia idea i braterstwo w walce o pokój, wolność narodów

i energię twórczą do realizacji wielkiego dzieła budowy komunizmu w naszym kraju.

Nieśmiertelne imię Stalina żyć będzie zawsze w sercach narodu radzieckiego i całej postępowej ludzkości.

Niech żyje wielka niezwykła nauka Marksa - Engelsa - Lenina - Stalina! Niech żyje nasza potężna Ojczyzna socjalistyczna! Niech żyje nasz bohaterski naród radziecki! Niech żyje wielka Komunistyczna Partia Związku Radzieckiego!

i socjalizm, której wzór daje nam wielka bohaterska partia Lenina i Stalina.

Komitet Centralny Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej, Rada Ministrów i Rada Państwa Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej wzywają masy pracujące i cały naród polski do złożenia hołdu nieśmiertelnemu Wodzowi ludu pracującego całego świata.

Wielając w życie Jego nauki, wzmacniamy nieustannie zwartość, siłę i jedność naszego narodu w walce o pokój i socjalizm!

Codzienną twórczą i ofiarną pracą rozwijamy naszą planową gospodarkę narodową — podstawę wzrostu dobrobytu i kultury całego ludu pracującego.

Otoczajmy troską i miłością Wojsko Polskie — wierną straż naszych granic i wolności naszej Ojczyzny.

Wzmacniamy nieustannie czujność wobec wszelkich nikczemnych zakusów imperialistycznych podżegaczy wojennych — wrogów Polski!

Pomnażajmy siły naszego państwa ludowego — ostoje naszej niepodległości, a zarazem ważnego i niezłomnego ogniwa światowego obozu pokoju, którego sztandarem jest Stalin!

Z imieniem Stalina, uzbrojeni w Jego naukę, łamiąc opór wrogów i zacieśniając więź braterstwa z narodami ZSRR kroczmy zwycięsko naprzód pod przewodnictwem klasy robotniczej i jej partii do ugruntowania naszej niepodległości, pokoju i socjalizmu!

**KOMITET CENTRALNY
POLSKIEJ ZJEDNOCZONEJ
PARTII ROBOTNICZEJ**

**RADA MINISTRÓW
POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ
LUDOWEJ**

**RADA PAŃSTWA
POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ
LUDOWEJ**

Warszawa, dnia 6 marca 1953 r.

PLANOWANIE I ORGANIZACJA

Dr J. KREISBERG

Zasady planowania zużycia drewna w ZSRR*)

W okresie międzywojennym kraj nasz używał mało drewna. Słabo rozwijający się przemysł i budownictwo nie zużywało pozyskiwanej masy drewna. Cały prawie przemysł drzewny nastawiony był wówczas na eksport swojej produkcji.

Eksportowano materiały okrągłe i to najcenniejsze ich sortymenty i gatunki, najbardziej wartościową tarcicę i sklejkę. Z wyrobów drzewnych z trudem tylko eksportowano komplety skrzynkowe (i to przeważnie w transakcjach wiązanych) oraz niewielką ilość krzesel.

Szybki rozwój gospodarki narodowej, wzrost produkcji i rozwój budownictwa położył raz na zawsze kres temu stanowi rzeczy.

Z kraju eksportującego drewno kraj nasz stał się konsumentem, toteż drewno, którym gospodarowano rozrzutnie, stało się na równi z innymi materiałami, wymagającym planowego gospodarowania.

Pozostałością z okresu rozrzutnej gospodarki drewnem, będącej wynikiem małego zużycia w kraju, są zdarzające się jeszcze w wielu dziedzinach naszego życia gospodarczego objawy marnotrawstwa drewna i niepełnego jeszcze zrozumienia konieczności jak najoszczędniejszego gospodarowania tym materiałem.

Podobna była także sytuacja w Związku Radzieckim.

W tym kraju — wydawałoby się — o nieograniczonych prawie możliwościach produkcji drewna, limitowanych wyłącznie możliwościami wywozu surowca z lasów, zawczasu już dostrzeżono wagę zagadnienia planowego zaopatrywania kraju w drewno.

Z wielu względów nie da się przeprowadzić porównania między zagadnieniem planowania zużycia i gospodarki drewnem w naszych i w radzieckich warunkach. Nieporównywalne są bowiem ani możliwości baz surowcowych, ani potrzeby. Nie ma u nas tak palącego problemu transportu, jak w Związku Radzieckim, ponieważ odległości, na jakich w naszym kraju musimy przewozić drewno są bez porównania mniejsze, niż te, które trzeba pokonywać w warunkach radzieckich. Jednakże wykorzystanie długoletniego doświadczenia radzieckiego w gospodarowaniu i planowaniu drewna pozwoli nam znaleźć właściwą drogę do rozwiązania tych zagadnień u nas.

Planowanie zużycia drewna jest pod wieloma względami znacznie trudniejsze, niż planowanie zużycia innych materiałów. Wynika to z niejednorodności samego drewna i z różnych jego właściwości fizyko-mechanicznych przy przecinaniu

w trzech różnych kierunkach: wzdłuż włókien, w poprzek i po stycznej do przebiegu słoi rocznych.

Różne cechy drewna przeznaczą je od razu na zużycie do pewnych, określonych celów. Te właściwości drewna utrudniają jego normowanie, które jest podstawą planowania zużycia.

W Związku Radzieckim już przed rozpoczęciem pierwszej Stalinowskiej Pięcioletki wprowadzono:

- a) system dokładnego określania produkcji towarowej przemysłu leśnego i włączania jej do zewidencjonowanych zasobów państwowego planu zaopatrzenia,
- b) system obliczania zapotrzebowania gospodarki narodowej na drewno przez sumowanie, poprzedzone ich analizą, potrzeb poszczególnych gałęzi przemysłu,
- c) system przyznawania przydziałów, tj. prawa do otrzymania określonej masy materiałów drzewnych, potrzebnych do wykonania planów produkcyjnych, eksploatacyjnych i budowlanych.

Przez przeciwstawienie wyników tych obliczeń powstaje bilans i plan zaopatrzenia gospodarki narodowej w drewno, jako jeden z elementów planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego.

Bilanse te i plany rzeczywiście decydują o realności planów rozwoju i zadań produkcyjnych tych gałęzi przemysłu i budownictwa, które są zależne w większej lub mniejszej mierze od dostaw drewna.

Jakkolwiek w wielu dziedzinach drewno wypierane jest częściowo przez inne materiały, to jednak odgrywa ono nadal dominującą rolę w budownictwie, zwłaszcza pomocniczym (baraki), górnictwie, kolejnictwie, w przemyśle taboru kolejowego i maszyn rolniczych, produkcji papieru, zapalek, opakowań, w meblarstwie i w wielu innych gałęziach życia gospodarczego.

W celu ustalenia wielkości zapotrzebowania gospodarki narodowej na drewno na okres planowy (rok, okres wieloletni lub dłuższy perspektywiczny) — planiści ZSRR stwierdzają:

- a) jakie zadania budowlane i produkcyjne (w masie i sortymentach) mają do wykonania poszczególne gałęzie gospodarki narodowej,
- b) jakie są do tego celu potrzebne środki materiałowo-techniczne,
- c) na jakim terenie kraju i ile potrzeba drewna w przekroju sortymentowym,
- d) jaka produkcja drewna pokryje potrzeby kraju z rozbiciem na poszczególne tereny przy uwzględnieniu możliwości jej realiza-

*) Artykuł opracowany na podstawie książki G. Benen-sowa „Planowanie zużycia drewna w gospodarce narodowej ZSRR“, Gospłanizdat, Moskwa 1951.

cji oraz konieczności wzrostu remanentów końcowych i rezerw.

Do powzięcia tych decyzji potrzebne jest zebranie odpowiednich materiałów. Przygotowanie tych materiałów idzie w ZSRR równoległe dwoma torami:

- a) Gosplan (odpowiednik Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego), Gosnab (którego zadania odpowiadają mniej więcej zadaniom stworzonego u nas Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej) oraz resorty opracowują projekty wytycznych do planów produkcji i zaopatrzenia materiałowo-technicznego. Po zatwierdzeniu ich przez Radę Ministrów ZSRR, ministerstwa związkowe, urzędy centralne i ministerstwa związkowych republik przesyłają je do podległych im jednostek organizacyjnych.
- b) Ministerstwa związkowe, urzędy centralne oraz republiki związkowe występują przedtem do Gosplanu i Gosnabu z wnioskami, dotyczącymi rozwoju podległych im gałęzi przemysłu lub większych jednostek organizacyjnych.

Plany są opracowywane w całym ZSRR według jednakowych zasad i na jednolitych wzorach z uwzględnieniem specyfiki poszczególnych dziedzin życia gospodarczego. Punktem wyjściowym planów są wyniki pracy, osiągnięte w poprzednim okresie planowym, podstawą — zamierzony wzrost produkcji i normy zużycia materiału, ustalone na jednostkę wyrobu.

Na podstawie zatwierdzonego narodowego planu gospodarczego ustala się zadania dla poszczególnych przemysłów, które je dzieli na podległe przedsiębiorstwa. Wszystkie elementy planu zbiorczego i planów indywidualnych są sprawdzane metodą bilansową. Plany zaopatrzenia materiałowo-technicznego konkretyzują prawo do otrzymania potrzebnych przedsiębiorstwom surowców, materiałów, urządzeń, narzędzi, energii oraz obowiązek dostaw własnej produkcji innym odbiorcom.

Praca nad planem zaopatrzenia materiałowo-technicznego odbywa się w kilku etapach. Kolejno ustala się:

- a) zapotrzebowanie na poszczególne materiały,
- b) zasoby materiałowe,
- c) plan dystrybucji zasobów,
- d) powiązania gospodarcze, umożliwiające wykonanie planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego.

Praca ta jest zadaniem Gosplanu, Gosnabu, ministerstw, urzędów centralnych, jeżeli są producentami lub odbiorcami materiałów, oraz wchodzących w skład ministerstw i urzędów centralnych: centralnych zarządów, trestów (zjednoceń) i przedsiębiorstw.

Podstawą planowania zaopatrzenia gospodarki narodowej w drewno we wszystkich jego postaciach jest w pierwszym rzędzie ustalenie zapotrzebowania, opartego na możliwie ścisłych normach zużycia dla każdej gałęzi przemysłu.

Oparty na takich normach bilans potrzeb wszystkich gałęzi przemysłu, transportu, rolnictwa, indywidualnych potrzeb ludności jest podstawą narodowego planu gospodarczego, który ustala wielkość produkcji, rozwój wszystkich gałęzi gospodarki narodowej i budownictwa kulturalnego. Plan narodowy ustala właściwy stosunek rozwoju poszczególnych gałęzi przemysłu dla zapewnienia harmonijnego rozwoju całej gospodarki narodowej.

Państwo socjalistyczne, określając potrzeby materiałowo-techniczne w kraju, kieruje faktycznie rozwojem wszystkich gałęzi gospodarki.

Zapotrzebowanie jest ustalane z uwzględnieniem potrzeb przedsiębiorstw już istniejących, jak też takich, które są dopiero w trakcie budowy. Prace te prowadzi się na wszystkich szczeblach organizacji produkcyjnych i planujących. Zależna jest ona od potrzeb gospodarki narodowej i zadań ustanowionych przez państwo na dany okres. Rząd podejmuje decyzję o powiększeniu danej produkcji przez lepsze i pełniejsze wykorzystanie zdolności produkcyjnych, przebudowę istniejących już przedsiębiorstw i budowę nowych. Powstają przy tym nowe potrzeby, które z kolei wymagają stworzenia nowych gałęzi produkcji. Podstawą zatem planowania produkcji musi być wobec tego nie tylko gruntowna analiza samych potrzeb lecz również dynamiki i perspektywy wzrostu oraz możliwość ich zaspokolenia.

Ta właśnie możliwość wyliczenia potrzeb w odpowiednim czasie, nadania odpowiedniego kierunku produkcji, jej celowego rozmieszczenia terytorialnego jest wielkim plusem socjalistycznej planowej gospodarki w przeciwieństwie do panującej w tej dziedzinie bezplanowej, żywiołowej anarchii gospodarczej w krajach kapitalistycznych.

Po zatwierdzeniu planu produkcyjnego i ustaleniu planowych zasobów drewna (tak samo zresztą, jak wszystkich innych materiałów) dzieli się je między ministerstwa i republiki w planie narodowym oraz w planach dla centralnych zarządów na ich przedsiębiorstwa przemysłowe i budownictwo. Wielkość przydziału wynika ze stopnia uwzględnienia potrzeb danej gałęzi przemysłu czy budownictwa.

Dokumentem podstawowym dla ustalenia potrzeb danej gałęzi przemysłu są tzw. zgłoszenia (zapotrzebowania) przedsiębiorstw, składane swoim nadzrędnym instytucjom. Te z kolei, po przeanalizowaniu, przedkładają łączne zapotrzebowanie swojemu ministerstwu, które za pośrednictwem Gosplanu republiki związkowej kierują je do Gosnabu i do Głównego Związku (odpowiednik naszej centrali — Państwowej Centrali Drzewnej), który jest organem zbytu Ministerstwa Przemysłu Leśnego ZSRR.

Zapotrzebowanie zawiera uzasadnienie potrzeb, dane dotyczące pozyskania drewna we własnym zakresie (szereg resortów zaopatruje się w Związku Radzieckim w drewno na własne potrzeby przez samopozyskanie w lasach). W tym wypadku zgłoszenie zawiera wyliczenie ile dane ministerstwo potrzebuje drewna z innych źródeł.

W miarę napływania zgłoszeń (zapotrzebowań) poszczególnych przedsiębiorstw i budów do instytucji centralnych, sprawdza się ich uzasadnienie i przeprowadza w nich korektę porównując z zadaniami, jakie dana jednostka gospodarcza ma wypełnić w planowanym okresie. Zgłoszenia przedsiębiorstw sprawdza ich organizacja nadrzędna — odpowiednie centralne zarządy, zbiorcze zapotrzebowania — ministerstwo republiki związkowej i Gosplan republiki, który składa je w Gossnabie i zgłasza do Gławlesozbytu.

Sprawdzenie podanego w zapotrzebowaniu uzasadnienia polega na wyjaśnieniu:

- a) czy rozmiar produkcji lub budowy przyjęty przez resort za podstawę rozliczenia zapotrzebowania jest zgodny z zatwierdzonym lub projektowanym planem i czy zadowalająco zrealizowane zostały poprzednie decyzje rządu, dotyczące rozwoju danej gałęzi przemysłu lub produkcji;
- b) czy zgłoszone zapotrzebowanie oparte jest na właściwych normach zużycia;
- c) czy wskazany stan zapasu na początku okresu planowania odpowiada sprawozdawczości o ruchu materiałowym;
- d) czy projektowane na okres planowy powiększenie remanentów odpowiada rzeczywistym potrzebom.

W wyniku sprawdzenia zapotrzebowania przez Gosplan i Gossnab ZSRR następuje jego korekta i zatwierdzenie.

Równocześnie ze sprawdzeniem zapotrzebowań przez Gossnab, Gosplan przygotowuje i sprawdza projekty planów produkcyjnych. Charakterystyczną cechą planów rozwoju gospodarki narodowej w ZSRR jest mobilizacja wszystkich elementów, wchodzących w skład zasobów przemysłu, gwarantujących rozwój socjalistycznej produkcji.

Plany zaopatrzenia materiałowo-technicznego zatwierdza się równocześnie z planami produkcyjnymi. Przewidziane w planach kontyngenty zaopatrzenia odpowiadają zgłoszonym potrzebom w rozmiarach ustalonych na okres planowy zadań dla produkcji przemysłowej i budownictwa.

Materiałowo-techniczne potrzeby gospodarki narodowej są z jednej strony podstawą planu, z drugiej zaś jego pochodną.

W warunkach gospodarki socjalistycznej nie może nastąpić zahamowanie rozwoju przemysłu, ani niemożliwe są wahania koniunkturalne, związane z podażą i popytem, które leżą u podstawy opanowanej przez żywioł gospodarki kapitalistycznej. Każdy kolejny etap planowego rozwoju gospodarki narodowej powinien wykazywać i faktycznie wykazuje wzrost potrzeb i wzrost możliwości ich zaspokojenia. Jednocześnie w trakcie wykonywania planu w poszczególnych gałęziach gospodarki narodowej ujawniają się dodatkowe możliwości produkcyjne, których realizacja wymaga dodatkowego zaopatrzenia przedsiębiorstwa w różnego rodzaju produkty innych gałęzi przemysłu. Te dodatkowe potrzeby uwzględnia

się w granicach możliwości podczas korekty planu.

Przydział ustalony w narodowym planie gospodarczym posiada charakter zatwierdzonego zapotrzebowania. Tak jak i wszystkie inne elementy narodowego planu gospodarczego — zatwierdzone zapotrzebowanie ma moc ustawy.

Gossnab określa zapotrzebowanie na materiały, podlegające rozdzielnictwu państwowemu, tj. takie, które przydziela odbiorcom na podstawie państwowego planu zaopatrzenia, zatwierdzonego przez Radę Ministrów ZSRR.

Gławlesozbyt natomiast zbiera zgłoszenia resortów i ustala potrzeby kraju tzw. materiałów planowanych.

Do produkcji, podlegającej rozdzielnictwu państwowemu, należą: sortymenty surowcowe i towarowe drewna użytkowego, materiały tarte, sklejki, podkłady, drewniane elementy składanych domów, komplety skrzynkowe i opał. Do sortymentów planowanych zalicza się części wozów, niektóre gatunki klepki i wiele wyrobów, potrzebnych nie całej gospodarce narodowej, lecz tylko niektórym jej gałęziom.

Współpraca Gossnabu z Gosplanem przy rozpatrywaniu zapotrzebowań umożliwia ustalenie zadań, które powinny być wykonane w ramach planów produkcyjnych poszczególnych gałęzi przemysłu.

Współzależny charakter zgłoszeń, składanych przez powiązane z sobą gałęzie gospodarki narodowej, pozwala ustalić prawidłowe proporcje rozwoju poszczególnych gałęzi przemysłu i wskaźniki ilościowe poszczególnych rodzajów produkcji z wyodrębnieniem najważniejszych sortymentów.

Głównym zadaniem Gławlesozbytu przy rozpatrywaniu zgłoszeń jest ustalenie zapotrzebowania z punktu widzenia terenowego rozmieszczenia, ustalenie potrzebnej każdej gałęzi przemysłu względnie przedsiębiorstwu specyfikacji materiałowej. Gławlesozbyt musi mieć możliwość przygotowania zakładów podległych Ministerstwu Przemysłu Leśnego ZSRR do wykonania zamówień odbiorców i do wyprodukowania potrzebnych sortymentów specjalnych względnie materiałów w wymiarach potrzebnych odbiorcy.

Dotyczy to w pierwszym rzędzie wszystkich materiałów nie rozdzielanych i tych rozdzielanych sortymentów, których wymiary ustalają odbiorcy (np. drewno hydrotechniczne, surowiec skutniczy w większych długościach, słupy energetyczne, tarcica dla celów specjalnych itp.). Jeżeli przemysł nie otrzyma przed początkiem roku, na który planuje, albo przed początkiem sezonu pozyskania zamówień na tego rodzaju materiały i nie przygotowuje się z góry do wykonania tych zadań, mogą powstać trudności w zaopatrzeniu odbiorcy. Tak samo istotne znaczenie ma terminowe ustalenie terenowego rozmieszczenia zapotrzebowania, zwłaszcza dla tych terenów, na których poprzednio nie było zapotrzebowania na materiały.

Dlatego też ze względu na konieczność przygotowania przemysłu leśnego do czekających go zadań zbadanie zapotrzebowań odbiorców pod

względem ich terenowego rozmieszczenia i specyfikacji posiada doniosłe operatywne znaczenie.

Jak wspomniano poprzednio, ustalenie zapotrzebowania opiera się na danych o rzeczywistym zużyciu materiałów w poprzednim okresie planowym i na danych określających wzrost zapotrzebowania w planowym okresie.

Gossnab i Gławlesozbyt otrzymuje te dane przez centralne zarządy zaopatrzenia poszczególnych ministerstw i urzędów centralnych, które z kolei opierają się na rozliczeniach przedsiębiorstw produkcyjnych i budowlanych.

Dane statystyczne o faktycznym zużyciu drewna według sortymentów, wymiarów, kłaś jakości w poszczególnych częściach kraju umożliwiają wysunięcie odpowiednich wniosków odnośnie zaopatrzenia na okres planowy. Dane te dają obraz przebiegu realizacji zaopatrzenia i na podstawie ich analizy staje się możliwe sprawdzenie i ewent. korekta zgłoszonych zapotrzebowań. Wnikliwa analiza wskazuje drogi walki o oszczędność drewna.

Głównym elementem zapotrzebowania odbiorcy na potrzebne mu materiały jest wielkość planowanej produkcji (wyprodukować tyle maszyn, wybudować budynki o takiej kubaturze, ułożyć tyle kilometrów toru kolejowego, wydobyć tyle ton węgla itp.). Jako uzasadnienie zgłoszonego zapotrzebowania podaje się:

- a) normę zużycia potrzebnych materiałów drzewnych na odpowiednią jednostkę wyrobu,
- b) ile m³ trzeba na wykonanie określonego zadania planowego i na cały plan produkcji.

Następnie wyprowadza się przewidywany remanent na koniec roku poprzedzającego okres planowy i remanent końcowy na rok planowany. Różnice tych remanentów dodaje się do zapotrzebowania na cele produkcyjne. Schematycznie zapotrzebowanie ustala się według wzoru:

$$x = a \cdot b + (c - d)$$

gdzie

- a = wielkość produkcji,
- b = norma zużycia,
- c = remanent początkowy,
- d = remanent końcowy okresu planowego.

Zgłoszenie nie jest dokumentem, który decyduje o wzajemnych zobowiązaniach stron co do dostawy i odbioru towaru. Komisja Arbitrażowa nigdy nie uważa zgłoszenia za zamówienie, które pozwalało by dostawcy lub odbiorcy domagać się zrealizowania dostawy lub odbioru towaru. Dopiero po zatwierdzeniu całego planu zaopatrzenia i przyznaniu tym samym kontyngentów poszczególnym odbiorcom i gdy na konkretnego dostawcę zostanie nałożony obowiązek wykonania ustalonych ilościowo i w terminach zadań planowych — wtedy dopiero powstają wzajemne zobowiązania stron. Mimo to zgłoszenie zapotrzebowania jest bardzo ważnym dokumentem, ponieważ jest jednym z elementów uzasadnienia projektu planu zaopatrzenia, przedkładanego do zatwierdzenia.

Zapotrzebowanie jest składane na ustalonych formularzach, w różnych wariantach w zależno-

ści od rodzaju zadań, dla których zapotrzebowuje się materiały.

Tak np. w zgłoszeniu zapotrzebowania budownictwa podaje się wielkość robót, wyrażoną w formie limitu inwestycyjnego na roboty budowlano-montażowe (w cenach obowiązujących na dany rok). Dla potrzeb gospodarki opakowaniami podaje się ilość towaru, która ma być opakowana, pojemność opakowania w jednostkach wagi, ile potrzeba jednostek opakunkowych, ile materiałów potrzeba na jednostkę opakunkową, ile rocznie potrzeba materiałów, ile z tego pokrywa się opakowaniem zwrotnym itd. Przy określaniu zapotrzebowania tartaków na surowiec tartaczny (kiedy dostawa odbywa się spławem) podaje się remanent, przewidziany na początek okresu planowego, system pracy (tj. ilość trakozmian i procent przyzmozowania) w czasie do otrzymania spławionego drewna w sezonie nawigacyjnym przyszłego roku oraz ilość przecieranego na trakozmianę surowca.

Przy określaniu zapotrzebowania na drewno albo półwyroby fabryki mebli lub działu obróbki drewna fabryki budowy maszyn brane jest pod uwagę nie tyle zaspokojenie potrzeb bieżącej produkcji na określony okres, ale również konieczność stworzenia rezerwy na okres, przypadający między dwoma dostawami materiałów oraz zapas zabezpieczający produkcję przed nieprzewidzianymi trudnościami w zaopatrzeniu.

Do ustalenia ilości potrzebnych kolei w ruchu (w przeciwieństwie kolei w budowie) podkładów za podstawę przyjmuje się ilość podkładów, które z powodu zużycia podlegają wymianie. Wyliczone więc zostaje ile podkładów ułożono łącznie, w nawierzchni, oddzielnie według lat ułożenia, ile w tym impregnowanych (i jakimi środkami antyseptycznymi) oraz ile nie impregnowanych. Przez podzielenie ilości podkładów ułożonych na 1 km przez średnią ilość lat służby podkładów do momentu zupełnego ich zużycia uzyskuje się normatywną ilość podkładów, podlegających wymianie.

Jeżeli odbiorca żąda w danym roku większego zaopatrzenia, niż w poprzednich latach, obowiązany jest przedłożyć uzasadnienie wzrostu zapotrzebowania. Z reguły uzasadnieniem jest zwiększenie produkcji. W roku bieżącym opakuje się tyle towarów, wydobywa się tyle węgla, produkuje tyle maszyn, buduje się tyle tysięcy m² powierzchni mieszkalnej — a w stosunku do tego w okresie planowym o tyle więcej. Wskaźnik ten, uzasadniający postęp w gospodarce całego resortu albo konkretnego odbiorcy, sprawdza Gossnab. Rok bieżący jest obliczany według danych statystycznych, planowany — według wytycznych Gosplanu.

Struktura zapotrzebowania gospodarki narodowej ZSRR na drewno jest bardzo złożona. Schematycznie zapotrzebowanie to obejmuje następujące elementy:

- a) zapotrzebowanie na drewno zakładów obróbki i przeróbki drewna tartaków, zakładów celulozowo-papierniczych, fabryk sklejek i zapatek, zakładów produkcji podkładów, zakładów chemicznego przerobu

drewna oraz zakładów obróbki drewna (produkujących stolarkę budowlaną, meble, opakowania części maszyn i inne wyroby),

- b) zapotrzebowanie budownictwa, transportu, przemysłu, łączności, gospodarki energetycznej, gospodarstw rolnych na wszelkie gatunki obrobionego i nie obrobionego drewna na cele inwestycyjne, remontowe i eksploatacyjne.

Całe zapotrzebowanie gospodarki narodowej na gotową produkcję przemysłu drzewnego rozpada się więc na: potrzeby budownictwa inwestycyjnego, remonty oraz potrzeby produkcyjno-eksploatacyjne.

Postęp techniki systematycznie powiększa zużycie drewna w stanie obrobionym i przerobionym oraz odpowiednio obniża zużycie drewna w stanie okrągłym. Z tej przyczyny najważniejszym zadaniem planu jest maksymalne obciążenie i wykorzystanie zdolności produkcyjnych zakładów, które obrabiają i przerabiają drewno. Jednakże zagadnienie wykorzystania zdolności produkcyjnych podstawowej gałęzi przemysłu obróbki drewna — tartacznictwa jest nieco inne, niż analogiczne zagadnienie w innych gałęziach przemysłu.

Oprócz tartaków wytwarzających produkcję towarową, zaopatrującą gospodarkę narodową, istnieje bardzo poważna ilość tartaków i traków pod zarządem własnym różnych odbiorców materiałów drzewnych. Praca tych zakładów jest bardzo nierównomierna; zależy ona od potrzeb obsługiwanych przez odbiorcy w różnych okresach czasu. Tartaki zależnie od miejsca swego położenia, od wyposażenia technicznego i jego stanu wykazują znaczne wahania kosztów swojej produkcji. Dlatego też państwowy plan gospodarczy różnie określa zapotrzebowanie różnych tartaków na surowiec. Oczywiście jest przy tym, że na terenach, na których pozyskanie osiągnęło wystarczający rozmiar, tartaki wytwarzające produkcję towarową, zaopatrywane w drewno spławiane albo bezpośrednio dowożone z lasu, otrzymują surowiec w ilościach odpowiadających pełnemu zapotrzebowaniu, zgodnie z mocą produkcyjną. Zapotrzebowanie na surowiec pozostałych zakładów ustalane jest nie według ich zdolności produkcyjnych, ale w zależności od nałożonych na nie zadań gospodarczych.

Zapotrzebowanie na surowiec oraz plan produkcji fabryk celulozowo-papierniczych, fabryk zapalek i sklejki, zakładów chemicznego przerobu drewna, wytwórni mebli oraz innych zakładów obróbki drewna ustalane jest z zasady na podstawie ich zdolności produkcyjnych. Zakłady tych gałęzi przemysłowych tak samo, jak tartaki, które mają wystarczającą bazę surowcową, wykazują z roku na rok wzrost produkcji. Odpowiednio do tego wzrasta ich zapotrzebowanie na surowiec.

Jednym z najważniejszych elementów planu przemysłu leśnego jest ustalenie i uzyskanie zaawizowania potrzeb surowcowych tartaków, fabryk sklejek, zakładów produkujących podkłady

i działów obróbki drewna oraz zakładów głównych gałęzi przemysłu leśnego. Po ustaleniu tej części planu ujawniają się zasoby obrobionego drewna, przeznaczonego do dystrybucji między produkcyjne i budowlane jednostki.

Potrzeby gospodarki narodowej na cele produkcyjno-eksploatacyjne wywierają decydujący wpływ na strukturę planów produkcyjnych obróbki drewna. Od ilości wyrabianych maszyn rolniczych, samochodów, wagonów, taboru kołowego, opakowań i in. wyrobów zależny jest asortyment produkcji materiałów drzewnych i ich skład jakościowy. Każda z tych dziedzin produkcji ma odrębne znaczenie różniąc się wymaganiami co do struktury zużywanej tarcicy, co decyduje z góry o kierunku pracy zakładów obróbki i przerobu drewna.

W warunkach systematycznego wzrostu zapotrzebowania na drewno dla potrzeb produkcyjno-eksploatacyjnych zgłoszenie, a w ślad za nim przydziały powinny przewidywać nie tylko pokrycie zapotrzebowania w okresie planowym, ale też powinny określać z możliwie największą dokładnością ilości materiałów i półwyrobów zaangażowanych w produkcji w toku.

Zapotrzebowania przedsiębiorstw i instytucji budowlanych są zgłaszane zawsze w jednostkach przyjętych, jako miara dla danego sortymentu. Budownictwo zawiadamia jaki jest stan robót w toku poszczególnych obiektów, jaka będzie kubatura, powierzchnia w m² pomieszczeń, urządzenia z wymienieniem ile z tego będzie wykończonych w tym samym roku i ile z tego zostanie do wykończenia w przyszłym roku.

Kosztorys określonego obiektu daje dość dokładne dane o przewidywanych potrzebach materiałowych. Znając rodzaj i przeznaczenie budynku, jego wymiary, jego elementy składowe i normę zużycia na jednostkę odniesienia, można z dostateczną dokładnością określić zapotrzebowanie na materiały według gatunku, jakości i specyfikacji. Jeżeli budowa trwa dwa lata, to znając faktyczne zużycie materiałów w roku bieżącym, można ustalić również zapotrzebowanie na rok przyszły. W zależności od stanu robót drewno potrzebne jest do obudowy wykopów, do wykonywania grodzy, stropów i innych elementów budownictwa. Wniesienie tych danych do uzasadnienia zapotrzebowania zbliża jego szczegółowość do szczegółowości kosztorysu. Jednakże w obliczaniu zapotrzebowania poszczególnej jednostki gospodarczej istnieją pewne umowne elementy. Zgłoszenie opracowuje się na kilka miesięcy przed końcem roku i, rzecz jasna, ocena wyników rocznych w odniesieniu do sumy wykończonych robót, ich stanu na koniec roku i zapasów materiałowo-technicznych może się okazać pod pewnymi względami niezupełnie ściśle. Fakt ten powoduje konieczność późniejszego wnoszenia operatywnych poprawek do poprzednich planowych wyliczeń.

Na wszystkich etapach planowania gospodarczego należy postępować zgodnie ze wskazówkami Stalina: „Sporządzenie planu, to tylko początek planowania. Właściwe kierowanie pla-

nem rozpoczyna się dopiero po jego opracowaniu...“

Ocena wyników roku poprzedniego jest ważna nie tylko, jako jeden z wskaźników dynamiki, ale także jako bezpośrednie ilościowe założenia dla roku planowego. Skonfrontowanie tych danych z danymi statystycznymi, które ujawniają się dopiero po zatwierdzeniu planu, powoduje konieczność wprowadzenia poprawek do operatywnych planów kwartalnych.

Dr MARIAN FRANK

Zastosowanie metody kolejnych podstawień do analizy obrotów materiałowych

Przy analizowaniu zagadnień związanych z zaopatrzeniem, zużyciem czy zapasami materiałowymi w przedsiębiorstwie nie zawsze odnosimy badane zagadnienie do właściwej formy bilansu towarowego, a to byłoby rzeczą najwłaściwszą. (Bilans towarowy określamy też czasem jako równanie towarowe).

To równanie obejmuje cały obrót towarowy tzn. zużycie materiałów podstawowych i pomocniczych; zaopatrzenie przy pomocy którego przedsiębiorstwo uzupełnia braki materiałowe wynikające ze zużycia; oraz inne rozchody (braki, manka, sprzedaż pracownikom). W równaniu występują również zapasy magazynowe zarówno na początku jak i na końcu okresu.

Równanie towarowe obejmujące obroty materiałowe ma następującą formę:

stan początkowy + zakup = zużycie + inne rozchody + stan końcowy.

Używszy następujących symboli:

St_p — zapas początkowy

St_k — zapas końcowy

K — zakup

Z — zużycie

Ir — inne rozchody —

otrzymujemy taką formę równania:

$$St_p + K = Z + Ir + St_k$$

Przy badaniu np. zapasów końcowych możemy je z powyższego równania otrzymać przy pomocy użycia zwykłego działania algebraicznego w formie:

$$St_k = St_p + K - Z - Ir$$

Z równania tego wynika, że stan końcowy magazynu jest zależny od stanu początkowego zapasów, od zakupu, zużycia i wysokości różnych innych rozchodów materiałowych.

W przedsiębiorstwie produkcyjnym wysokość zapasów magazynowych w końcu okresu badanego ustalana jest dwukrotnie: raz gdy chodzi o normatywny zapas końcowy, drugi — gdy chodzi o stan faktyczny, jaki wykazała sprawozdawczość w końcu okresu sprawozdawczego.

Jeżeli w symbolach wprowadzić pewne uzupełnienia, a mianowicie oznaczyć symbolem „O“

Zgłoszenia zebrane i skorygowane przez Gosnab, po opracowaniu ogólnego ich zestawienia, określają łączne zapotrzebowanie na okres planowy, jego skład według sortymentów i układ terenowy. Terenowe rozmieszczenie zapotrzebowania i miejsc zużycia wynika dopiero po zatwierdzeniu planu rozdziału, kiedy ministerstwa, urzędy centralne i republiki rozdzieliły przydzielone im ilości poszczególnych gatunków materiałów pomiędzy ostatecznych odbiorców.

dane odnoszące się do planu, a literą „W“ dane faktyczne za okres sprawozdawczy, to otrzymamy dwa równania: jedno

$$St_{kO} = St_{pO} + K_O - Z_O - Ir_O$$

dla planowego stanu końcowego zapasu (normatywu końcowego)

i drugie —

$$St_{kW} = St_{pW} + K_W - Z_W - Ir_W$$

dla faktycznego stanu końcowego zapasu.

Analiza ma na wstępie ustalić różnicę między faktycznym stanem końcowym magazynu a planowanym (normatywnym), to znaczy między $St_{kW} - St_{kO}$, a następnie dopiero zbadać przyczyny, jakie spowodowały odchylenia.

W pewnych wypadkach przeprowadzającemu analizę może wystarczyć ustalenie różnicy między stanem faktycznym i planowym. Jednak głębiej pojęta analiza musi dążyć do ustalenia, w jakim stopniu na odchylenie stanu faktycznego zapasu od normatywu wpłynęła zmiana między zaopatrzeniem faktycznym i planowym, dalej różnica między normatywem początkowym a stanem faktycznym zapasu na początku okresu, następnie różnica między zużyciem faktycznym a planowanym oraz między faktycznymi i planowanymi innymi rozchodami. Analiza może czasem polegać na opisowym stwierdzeniu wpływu tych czynników na zmianę faktycznego zapasu końcowego w stosunku do normatywu. Nie będzie to jednak rozwiązanie właściwe. Kompletna analiza winna ustalić liczbowy wpływ poszczególnych czynników na rezultat ostateczny.

Wyliczenie zmiany poszczególnych składników można otrzymać przez stosowanie metody kolejnych podstawień. Metoda ta polega na badaniu wpływu zmiany poszczególnych składników na ogólny wynik.

Biorąc za podstawę równanie:

$$St_{kO} = St_{pO} + K_O - Z_O - Ir_O$$

należy kolejno zastępować wartość St_{pO} przez St_{kW} i badać wpływ zastąpienia na wynik ogólny. Następnie zastępować drugą z kolei wartość K_O przez K_W i badać wpływ zmiany obu wyrazów na rezultat.

Wydaje się, że dokładniej można się z tym zapoznać na podstawie przykładu liczbowego.

Przykładem będzie badanie zmian w stanach zapasu końcowego w przedsiębiorstwie przemysłowym, gdzie odpowiednie dane przedstawiają się następująco:

	w tys. zł	
	plan	wykon.
Normatyw zapasu na początek okresu badanego	20	
Stan faktyczny na początek okresu badanego		40
Zużycie materiałów podstawow. i pomocniczych	19.400	23.200
Zakup materiałów podstawowych i pomocniczych	20.000	24.000
Inne rozchody	580	740

Na podstawie wyżej naprowadzonych równań należy najpierw ustalić normatyw zapasu na koniec okresu, na jaki był opracowany plan. Wynosi on:

$$St_{ko} = 20 + 20.000 - 19.400 - 580 = 40$$

Na podstawie równania dla stanu faktycznego na koniec okresu badanego można wyliczyć stan faktyczny zapasu. Wynosi on:

$$St_{kw} = 40 + 24.000 - 23.200 - 740 = 100$$

Zadaniem analizy będzie więc nie tylko stwierdzenie, że zapas końcowy wzrósł z 40 tys. zł na 100 tys. zł, ale i ustalenie, jak na tę różnicę $100 - 40 = 60$ tys. zł wpłynął wzrost zaopatrzenia z 20.000 tys. złotych na 24.000 tys. zł, zużycia z 19.400 na 23.200 tys. zł. oraz innych rozchodów z 580 tys. zł na 740 tys. zł.

Badania te odbywają się przy pomocy metody kolejnych podstawień. Stan końcowy planowany wynosi: $40 = 20 + 20.000 - 19.400 - 580$. Jak wyglądałby zapas końcowy w przedsiębiorstwie, gdyby zmienił się tylko pierwszy jego wyraz tzn. gdyby stan początkowy wynosił nie jak plan wykazuje 20 ale 40. Po zastąpieniu wyrażenie przyberze następującą formę:

$$40 + 20.000 - 19.400 - 580 = 60.$$

Oznacza to, że gdyby była między wykonaniem a planem różnica nie we wszystkich wyrazach równania, ale wyłącznie w pierwszym, to stan końcowy byłby nie jak określał plan 40 ale 60. Wpływ więc zmiany tego jednego składnika na wynik wynosi $60 - 40 = 20$ tys. złotych.

Kolejno należy zbadać wpływ zmiany drugiego wyrazu. To znaczy, jaki byłby stan końcowy zapasu w magazynie, gdyby nie tylko stan początkowy zastąpiony został przez rzeczywisty, ale i planowany zakup 20.000 tys. zł zmieniony był na zakup faktyczny w wysokości 24.000 tys. złotych.

W tym wypadku stan końcowy magazynu wyniosłby:

$$40 + 24.000 - 19.400 - 580 = 4.060 \text{ tys. zł.}$$

To znaczy, że łączny wpływ zmiany stanu początkowego i zmiany zakupu wynosi 4.060 tys.

zł, w czym na stan przypada 60 tys. zł, a na zmiany spowodowane wzrostem zaopatrzenia 4 mil. złotych.

Przedsiębiorstwo nie miało jednak tak wysokiego stanu końcowego zapasów magazynowych, bo jednocześnie zużycie faktyczne wzrosło z 19.400 na 23.200. Wpływ tego wzrostu zużycia na stan końcowy magazynowy można wyliczyć, zastępując zużycie planowe faktycznym.

Stan końcowy magazynu wynosiłby wówczas:

$$40 + 24.000 - 23.200 - 580 = 260 \text{ tys. zł.}$$

to znaczy, że wzrost zużycia materiałowego wpłynął na zmniejszenie się stanu magazynowego w wysokości $4.060 - 260 = 3.800$ tys. zł.

Ostatnim składnikiem, jaki wpłynął na kształtowanie się stanu magazynowego, jest wzrost innych rozchodów magazynowych z 580 na 740 tys. zł.

Wpływ ten spowodował niżenie stanu magazynowego do:

$$40 + 24.000 - 23.200 - 740 = 100 \text{ tys. zł,}$$

a więc o 160 tys. zł.

W ten sposób wpływy zmiany poszczególnych składników na faktyczny stan końcowy zapasów magazynowych można ująć w następującym zestawieniu:

	zwiększenie	zmniejszenie
Wzrost faktycznego zapasu magazynowego na początek okresu ponad normatyw	20	
Wzrost zaopatrzenia faktycznego ponad planowe	4.000	
Wzrost zużycia faktycznego ponad planowe		3.800
Wzrost faktycznych innych rozchodów ponad planowe		160
	4.020 - 3.960	3.960
	60 (100 - 40)	

Przeprowadzając więc dalej analizę wiadomo już, że nie chodzi tylko o różnicę w wysokości 60 tys. zł, ale trzeba badać zmiany stanów zapasów początkowego o 20 tys. zł, wzrostu zaopatrzenia o 4.000 tys. zł i wzrostu zużycia o 3.800 tys. zł, oraz innych rozchodów o 160 tys. złotych.

W jakim kierunku mamy iść dalej do badania tych zmian? Należy z kolei stwierdzić, w jakich grupach materiałowych nastąpiły największe odchylenia między wykonaniem i planem.

Przypuśćmy, że w badanym przedsiębiorstwie w skład bilansów materiałowych wchodzi tylko trzy grupy materiałowe np. materiały hutnicze, budowlane i elektrotechniczne, a z planu zaopatrzenia wyciągnięto następujące dane:

Grupa materiałowa	Planowane w tys. zł			
	Zapasz pocz.	Zakup	Zużycie	inne rozch.
Materiały hutnicze	10	12 000	11 916	80
„ budowlane	6	6 000	5 688	300
„ elektrotechn.	4	2 000	1 796	200
	20	20 000	19 400	580

Sprawozdawczość natomiast podała za okres badany następujące dane faktyczne w odniesieniu do tych samych grup materiałowych:

Grupa materiałowa	Dane faktyczne w/g sprawozdawczości w tys. zł			
	Zapasz pocz.	Zakup	Zużycie	inne rozch.
Materiały hutnicze	24	14 000	13 804	180
„ budowlane	10	6 000	5 560	400
„ elektrotechn.	6	4 000	3 836	160
	40	24 000	23 200	740

Wyliczenie początkowe, że zapas końcowy faktyczny wzrósł o 60 tys. zł w stosunku do planu w następstwie zmian w zakupie, zużyciu i innych rozchodach oraz stanach początkowych może być pogłębione przez ustalenie wpływów w poszczególnych grupach materiałowych.

To znaczy w jakim stopniu na wzrost zapasu końcowego wpłynęły zmiany w zakupie czy zużyciu grupy materiałowej hutniczej, budowlanej czy elektrotechnicznej.

Badanie należy odbywać metodą kolejnych podstawień, którą trzeba stosować do każdej grupy materiałowej.

Według planu zapas końcowy materiałów hutniczych wynosił:

$$10 + 12.000 - 11.916 - 80 = 14 \text{ tys. zł.}$$

Według danych sprawozdawczości stan faktyczny zapasu materiałów hutniczych na koniec okresu wyniósł:

$$24 + 14.000 - 13.804 - 180 = 40 \text{ tys. zł.}$$

Przy stosowaniu metody kolejnych podstawień można stwierdzić, że na to odchylenie od planu składają się następujące pozycje:

	w tys. zł	
	Zwiększenie	Zmniejszenie
Wzrost faktycznego zapasu materiałowego na początku okresu (24 - 10)	14	
Wzrost zakupu faktycznego w stos. do planu (14.000 - 12.000)	2.000	
Wzrost zużycia faktycznego w porównaniu z planowanym (13.804 - 11.916)		1.888
Wzrost innych rozchodów (180 - 80)		100
	2.014	1.988
	<u>-1.988</u>	
	26 = 40 - 14	tys. zł

W odniesieniu do materiałów budowlanych planowy zapas na koniec okresu miał wynosić:

$$6 + 6.000 - 5.688 - 300 = 18 \text{ tys. zł.}$$

Faktyczny zapas wynosił:

$$10 + 6.000 - 5.560 - 400 = 50 \text{ tys. zł.}$$

Na różnicę między wykonaniem i planem złożyły się następujące składniki:

	w tysiącach zł	
	zwiększ.	zmniejsz.
Wzrost stanu faktycznego zapasu materiałowego na początku okresu (10 - 6)	4	
Różnica zakupu faktyczn. w stos. do planu (6.000 - 6.000)	-	-
Zmniejszenie zużycia faktycznego w porównaniu z planowanym (5.688 - 5.560)	128	
Wzrost innych rozchodów (400 - 300)		100
	132	100
	<u>-100</u>	
	32 = 50 - 18	tys. zł

Jeśli chodzi o grupę materiałów elektrotechnicznych, to normatyw zapasu końcowego według planu wynosił:

$$4 + 2.000 - 1.796 - 200 = 8 \text{ tys. zł.}$$

Faktyczny zapas końcowy wynosił:

$$6 + 4.000 - 3.836 - 160 = 10 \text{ tys. zł.}$$

Różnica ta może być przy pomocy kolejnych podstawień rozdzielona na następujące pozycje:

	w tys. zł	
	Zwiększenie	Zmniejszenie
Wzrost stanu faktycznego zapasu początkowego ponad normatyw (6 - 4)	2	
Wzrost zakupu faktycznego ponad planowy (4.000 - 2.000)	2.000	
Wzrost zużycia faktycznego ponad planowe (3.836 - 1.796)		2.040
Zmniejszenie faktycznych innych rozchodów w stosunku do planowanych (200 - 160)	40	
	2.042	2.040
	<u>-2.040</u>	
	2 = 10 - 8	tys. zł

Z powyższych wyliczeń wynika, że na różnicę między faktycznym stanem końcowym zapasów materiałowych a normatywem składają się nie 4 pozycje, a jednaście. Ze dokładne badanie musiałoby się zająć tymi jedenastoma pozycjami. Aby lepiej zrozumieć wagę wpływu zmiany poszczególnych składników na wynik — ogólny, należałoby sporządzić takie zestawienie:

Przyczyny zmian	Grupa materiałowa	Zmiany w tys. zł	
		Zwiększenie	Zmniejszenie
Zmiany zapasu początk. w stos. do normatywu	Materiały hutnicze.	14	
	„ budowlane	4	
	„ elektrotechn.	2	
	Sa I	20	
Zmiany w zaopatrzeniu faktycznym w porównaniu z planowanym	Materiały hutnicze	2.000	
	„ elektrotechn.	2.000	
	Sa II	4.000	
Zmiany w zużyciu faktycznym w porównaniu z planowym	Materiały hutnicze		1.888
	„ budowlane	128	2.040
	„ elektrotechn.		
	Sa III	128	3.928
Zmiany faktyczne w innych rozchodach w porównaniu z planem	Materiały hutnicze		100
	„ budowlane		100
	„ elektrotechn.	40	
	Sa IV	40	200
R a z e m			
	Sa I	20	
	Sa II	4.000	
	Sa III	128	3.928
	Sa IV	40	200
		4.188	3.128
		- 3.128	
		60 = 100 - 40 tys. zł	

Z zestawienia tego wynika, że przeprowadzając analizę najpoważniejsze źródło odchylenia stanu faktycznego zapasów końcowych wykrył w rozchyleniu między zwiększonym zużyciem materiałów i w nadążającym za nim zakupem. Te pozycje ujęte w pozycje Sa II i Sa III stanowią najpoważniejszą część zmian. Mniejszy wpływ ma pozycja innych rozchodów tzn. mank, ubytków, sprzedaży pracownikom itp.

Najłatwiejszymi do badania są zmiany w stanach początkowych zapasu w porównaniu z planem, chociaż różnice wynoszą tam 20 tys. zł, tj. 33% ogółu różnic.

W niektórych wypadkach badania nie mogą być zakończone na grupach materiałowych, ale ze względu na wielkość obrotów materiałowych czy też na zamrożenie zbyt dużych środków w zapasach ponadnormatywnych badania dojść muszą aż do poszczególnych materiałów.

Z przeprowadzonych wyliczeń wynika, że materiały budowlane wykazują we wszystkich elementach równania najmniejsze odchylenia między wykonem i planem, wobec tego przeprowadzający analizę może się wyrzec zbyt szczegółowego badania tej grupy, a uwagę swoją skupić na materiałach hutniczych i elektrotechnicznych. Przypuśćmy, że badania przeprowadzający analizę ograniczył do materiałów hutniczych i że w grupie tych materiałów występują trzy najważniejsze materiały, a mianowicie: żelazo okrągłe \varnothing 15 mm, żelazo płaskie 55×125 mm i żelazo taśmowe $4,5 \times 15$ mm.

Szczegółowe załączniki do planu zaopatrzenia w grupie materiałowej wyrobów żelaznych podają w przedsiębiorstwie badanym następujące

dane w odniesieniu do poszczególnych materiałów.

Materiały	Planowano w tys. zł			
	Zap. pocz.	Zakup	Zużycie	Inne rozch.
Żel. okrągłe \varnothing 15 mm	4	6 000	5 978	20
Żel. płaskie 55×125 mm	4	2 000	1 978	20
Żel. taśm. $4,5 \times 15$ mm	2	4 000	3 960	40
	10	12 000	11 916	80

Dane faktyczne zebrane ze sprawozdawczości przedstawiały się jak niżej:

Materiały	Faktyczne w tys. zł			
	Zap. pocz.	Zakup	Zużycie	Inne rozch.
Żel. okrągłe \varnothing 15 mm	6	4 000	3 954	40
Żel. płaskie 55×125 mm	8	4 000	3 928	60
Żel. taśm. $4,5 \times 15$ mm	10	6 000	5 922	80
	24	14 000	13 804	180

Opuszczając ze względu na brak miejsca wyliczenia, można stwierdzić, że na różnicę między zapasem końcowym faktycznym a normatywnym w wysokości 26 tys. zł, składają się nie 4 pozycje, jak to uprzednio wyliczono

$$(14 + 2.000 - 1.888 - 1000),$$

a 12 pozycji a mianowicie:

Materiał	Przyczyny zmiany	Zmiany w tys. zł	
		Zwiększenie	Zmniejszenie
Żelazo okrągłe \varnothing 15 mm	Wzrost zapasu początkowego (6 - 4)	2	
	Zniżenie zakupu (6000 - 4000)		2 000
	Zniżenie zużycia (5978 - 3954)	2 024	
	Wzrost innych rozchodów (40 - 20)		20
	Sa I	2 026	2 020
Żelazo płaskie 55×125 mm	Wzrost zapasu początkowego (8 - 4)	4	
	Wzrost zakupu (4000 - 2000)	2 000	
	Wzrost zużycia (3928 - 1978)		1 950
	Wzrost innych rozchodów (60 - 20)		40
	Sa II	2 004	1 990
Żelazo taśmowe $4,5 \times 15$ mm	Wzrost zapasu początkowego (10 - 2)	8	
	Wzrost zakupu (6000 - 4000)	2 000	
	Wzrost zużycia (5928 - 3960)		1 962
	Wzrost innych rozchodów (80 - 40)		40
	Sa III	2 008	2 002
Zestawienie	Sa I	2 026	2 020
	Sa II	2 004	1 990
	Sa III	2 008	2 002
		6 038	6 012
		- 6 012	
		26 tys. zł = (40 - 14)	

Jeśli chodzi o ustalenie, w jakim elemencie równania nastąpiły najważniejsze zmiany, to zestawienie winno być inaczej opracowane i przybrać raczej taką formę:

Przyczyny zmian	Materiał	Zmiany w tys. zł	
		Zwiększenie	Zmniejszenie
Zmiany zapasu początkowego w stosunku do normatywu	Zel. okrągłe \varnothing 15 mm	2	
	Zel. płaskie 55 × 125 mm	4	
	Zel. taśm. 4,5 × 15 mm	8	
	Sa I	14	
Zmiany w zakupie faktycznym w porównaniu z planowanym	Zel. okrągłe \varnothing 15 mm		2.000
	Zel. płaskie 55 × 125 mm	2.000	
	Zel. taśm. 4,5 × 15 mm	2.000	
	Sa II	4.000	2.000
Zmiany w zużyciu faktycznym w porównaniu z planowanym	Zel. okrągłe \varnothing 15 mm	2.024	
	Zel. płaskie 55 × 125 mm		1.950
	Zel. taśm. 4,5 × 15 mm		1.962
	Sa III	2.024	3.912
Zmiany w faktycznych rozrachunkach w porówn. z planem	Zel. okrągłe \varnothing 15 mm		20
	Zel. płaskie 55 × 125 mm		40
	Zel. taśm. 4,5 × 15 mm		40
	Sa IV	—	100
Zestawienie			
Sa I		14	
Sa II		4.000	2.000
Sa III		2.024	3.912
Sa IV			100
		6.038	6.012
		-6.012	
		26 tys. zł (40-14)	

Dalsze prowadzenie analizy jest już znacznie ułatwione, ponieważ:

- 1) przyczyny zmian w zapasach końcowych materiałów hutniczych są nie tylko rozgraniczone, ale dokładnie wyliczone;
- 2) widać, które odchylenia i w jakich pozycjach najsilniej wpłynęły na zmiany ostateczne;
- 3) badania przyczyn odchylenia nie będą się już opierały na mniej czy więcej ogólnych wypowiedziach pracowników działu zaopatrzenia, ale będą oparte na ścisłych danych ze sprawozdawczości i planowania;
- 4) jeśli chodzi o wzrost faktycznego zapasu początkowego ponad normatyw, to dział planowania musi wyjaśnić, czy normatywy początkowe były prawidłowo obliczone, dział zaopatrzenia — czy w ubiegłym okresie nie wystawiono dodatkowych zamówień, które przyczyniły się do przekroczenia normatywów;
- 5) gdy chodzi o ponadplanowe zużycie pewnych rodzajów żelaza (płaskiego i taśmowego) przy niewykorzystaniu innego (okrągłego), to dział planowania i techniczny muszą wyjaśnić, czy przyczyną była zmiana profilu produkcyjnego, czy to spowodowało wystawienie zamówień doraźnych, a wstrzymanie zamówień na materiały znajdujące się w nadmiarze;

6) to samo dotyczy badania zakupów ponadplanowych (doraźnych), ich synchronizacji ze zużyciem w związku ze zmianą profilu produkcyjnego;

7) specjalną uwagę musi przeprowadzającą analizę zwrócić na przekroczenie innych rozchodów ponad normy wyznaczone planem. Jeżeli w tej pozycji wykazane są ubytki naturalne (wysusz, stłuczka, rozkurz) — to mogą one być większe od planu tylko w wypadku zwiększonego zużycia. Należy wtedy wyliczyć, jakie powinny być inne rozchody uwzględniające zwiększone zużycie i wyliczyć nie odchylenie bezwzględne, a względne. Jeżeli mimo tego wystąpi zjawisko przekroczenia odchylenia względnych, to przeprowadzającą analizę musi na te wypadki zwrócić specjalną uwagę. Może bowiem wchodzić w rachubę lekkomyślne marnowanie materiałów, brak dostatecznej ochrony własności socjalistycznej, a nawet przejawy wrogo-klasowej działalności ukrytej pod pozorem zaniedbań.

Z powyższych wyliczeń wynika, że zastosowanie metody kolejnych podstawień ułatwia przeprowadzenie analizy, stwarza liczbowe podstawy do wnioskowania, umożliwia rozgraniczenie pola odchylenia wykonów od planów.

Rozpatrzone poprzednio przykłady, w jaki sposób różne składniki wpływają na wysokość zapasu magazynowego, nie wyczerpuje możliwości zastosowania metody kolejnych podstawień. Metoda kolejnych podstawień może mieć także szerokie zastosowanie przy badaniu zagadnienia wielkości zużycia czy zakupu na tle zmian poszczególnych składników równania.

Wychodząc z bilansu towarowego:

$$St_p + K = Z + Ir + St_k$$

przy analizie zakupu określamy wysokość zakupu tzn.:

$$K = Z + Ir + St_k - St_p$$

określamy zakup w dwóch momentach, stanowiących materiał wyjściowy do analizy tzn. zakup planowy i zakup faktyczny.

Zakup planowy:

$$K_o = Z_o + Ir_o + St_{ko} - St_{po}$$

oraz faktyczny:

$$K_w = Z_w + Ir_w + St_{kw} - St_{pw}$$

Jak z powyższego widać, różnica między zakupem faktycznym a planowym zależy od różnic między faktycznym a planowanym zużyciem, między rzeczywistymi a planowanymi innymi rozchodami, zależy od tego, o ile zapasy początkowe i końcowe rzeczywiste przekroczyły odpowiednie normatywy. Różnice między poszczególnymi składnikami mogą być dodatnie lub ujemne.

Badania mogą się ograniczyć do analizy ogólnej lub być pogłębione przez analizę zmian w poszczególnych grupach materiałowych, a nawet — jeśli chodzi o zasadnicze surowce czy materiały — mogą być doprowadzone do najważniejszych materiałów podstawowych.

Ramy artykułu nie pozwalają na dłuższe rozważania tego tematu i zmuszają do zapoznania się z dalszymi możliwościami zastosowania metody kolejnych podstawień w analizie zaopatrzenia, zużycia i zapasów. Bo metoda kolejnych podstawień nie ogranicza się wyłącznie do badania bilansów materiałowych, tak jak w omówionych przykładach. Możliwości jej są również bardzo znaczne, gdy chodzi o badanie odchyień w obrębie poszczególnych elementów. Przykładem może być zużycie materiałów czy stan zapasów magazynowych. Mówiąc o zużyciu czy zapasach magazynowych w wyrażeniu pieniężnym zdajemy sobie sprawę, że wchodzi w rachubę dwa czynniki tj. ilość i cena. Tylko bowiem przez zastosowanie w wyliczeniach ceny możemy przejść z ilościowego określenia zapasu na wartościowy. Jeśli więc mówi się o zmianie zapasu magazynowego czy zużyciu w wyrażeniu pieniężnym, to należy sobie zdawać sprawę, że mogą tam ulegać zmianie zarówno ilości jak i ceny. Analityk będzie więc miał zadanie zbadać, w jakim stopniu zmiana każdego z tych czynników wpłynęła na zmianę wartości zużycia. (które jest iloczynem ceny przez ilościowe zużycie).

Dla lepszego wyjaśnienia należy przejść do praktycznego przykładu. Przypuśćmy dla uproszczenia, że mamy do zbadania stan magazynowy przedsiębiorstwa, zawierający jeden surowiec, którego zapas normatywny według planu wynosić miał 1000 ton, a faktyczny na koniec okresu badanego wynosił 1100 ton, cena zaś wynosiła bez zmiany 10 złotych.

W tym wypadku wartość zapasu surowca wynosiła:

wg planu (normatyw) $10 \times 1000 = 10.000$ zł
faktyczna $10 \times 1100 = 11.000$ zł

Zmiana wartości zapasu wynosiła:

$$11.000 - 10.000 = 1000 \text{ zł.}$$

Zmiana ta powstała na skutek zwiększenia zapasu faktycznego w porównaniu z normatywem o 100 ton, co w wartości dało zmianę

$$10 \times 100 = 1000 \text{ zł.}$$

Jeśli w przedsiębiorstwie w magazynie było szereg surowców czy materiałów pomocniczych, wtedy różnica między wartością faktyczną magazynu w okresie badanym, a wartością normatywu wyznaczonego planem równa się sumie różnic w wartościach poszczególnych materiałów podstawowych i pomocniczych; — przeprowadzający analizę musi tu wyliczyć faktyczne wartości poszczególnych surowców i normatywne. Suma różnic będzie się składała na ogólną różnicę wartości zapasów.

Zjawisko zmiany jednego czynnika występować może w analizie gospodarki materiałowej nie tylko przy badaniu zapasów magazynowych, ale również przy badaniu zużycia czy zaopatrzenia.

Np. przędzalnia bawełny (produkcja oparta na jednym surowcu) zamiast planowanego zużycia

500 ton miała faktyczne 530 ton, przy cenie 1 tony 600 zł. Zużycie faktyczne wynosiło:

$$600 \text{ zł} \times 530 \text{ t} = 318.000 \text{ zł}$$

planowane

$$600 \text{ zł} \times 500 \text{ t} = 300.000 \text{ zł,}$$

różnica $318.000 - 300.000 = 18.000$ zł. jest wynikiem zmiany zużycia

$$600 \text{ zł} \times 30 \text{ t} = 18.000 \text{ zł.}$$

Trudniejszym do przeprowadzenia analizy jest wypadek, gdy dwa czynniki uległy zmianie, a przeprowadzający analizę musi zbadać, jak zmiana jednego czynnika wpłynęła na ogólny wynik, a jak drugiego.

W analizie gospodarki materiałowej wypadek częsty. Ulega zmianie ilość zużytego materiału i zmienia się cena. Plan przewidywał inne ceny, w okresie badanym ceny zostały zarządzeniami odgórnymi zmienione. Na odchylenie wartości faktycznego zużycia od planowego wpłynęła zmiana ilości zużytej i ceny. Na przykładzie może to wyglądać w ten sposób: Przędzalnia bawełny miała planowane zużycie bawełny w okresie badanym 3000 ton przy cenie 250 zł za tonę, to znaczy, planowane zużycie w wyrażeniu pieniężnym miało wynosić:

$$250 \text{ zł} \times 3000 = 750.000 \text{ zł,}$$

w rzeczywistości wyniosło jednak 1.400.000 zł, a to w następstwie wzrostu zużycia z 3.000 ton do 3.500 ton, oraz ceny z 250 zł/to do 400 zł/to. Abstrahując od przyczyny wzrostu zużycia (przekroczenie planowej wielkości produkcji czy też norm zużycia) — przeprowadzający analizę winien wyjaśnić, w jakim stopniu na wzrost wartości zużycia wpłynęła ilość zużywanego surowca, a w jakim zmiana ceny. W tym wypadku stosuje się również metodę kolejnych podstawień.

Według planu wartość zużycia miała wynosić:

$$250 \text{ zł} \times 3000 \text{ t} = 750.000 \text{ zł.}$$

Badamy wpływ zmiany ceny na ogólny wynik. Dokładniej mówiąc ile wynosiłaby wartość zużycia, gdyby zmianie uległa tylko cena.

Zamiast ceny 250 zł podstawiamy cenę 400 zł. Wówczas zużycie wynosiłoby:

$$400 \times 3.000 = 1.200.000.$$

Znaczy, to że zmiana ceny z 250 na 400 zł, spowodowała wzrost wartości zużycia o

$$1.200.000 - 750.000 \text{ zł} = 450.000 \text{ zł.}$$

Z kolei badamy wpływ zmiany drugiego czynnika na wartość zużycia przez podstawienie faktycznej ilości zużycia i otrzymujemy

$$400 \text{ zł} \times 3.500 = 1.400.000 \text{ zł}$$

a wpływ zmiany wielkości zużycia na wartość zużycia

$$1.400.000 - 1.200.000 = 200.000 \text{ zł.}$$

W ten sposób przeprowadzający analizę ma liczbowo ustalony wpływ jednego zjawiska (zmiany ceny) i drugiego (zmiany ilości) na ogólny wynik i może powiedzieć: na wzrost wartości zużycia materiałów o

$$1.400.000 - 750.000 = 650.000 \text{ zł}$$

wpłynęły dwa czynniki, a mianowicie:

zmiana ceny zużywanego surowca	450.000 zł
zmiana ilości	200.000 „
	<hr/>
	650.000 zł

Przechodząc do analizy przyczyn wzrostu jednego czy drugiego czynnika, ekonomista bada przyczyny, mając stale na względzie ich wpływ na wynik ostateczny.

Metoda kolejnych podstawień może wyjaśnić szereg wypadków, gdzie występuje pozornie korzystny stan przedsiębiorstwa, podczas gdy w rzeczywistości jest on wybitnie niekorzystny.

Np. przy badaniu zapasu magazynowego normatyw w wyrażeniu pieniężnym wynosił 1.000.000 zł i odpowiadał 10.000 ton rudy przy cenie 100 zł/to. Wartość zapasu faktycznego wynosiła 900.000 zł, to znaczy obniżka w stosunku do normatywu wynosiła 100.000 zł, co pozwalałoby bez głębszych badań na ocenę pozytywną działalności przedsiębiorstwa. Dalsze jednak badanie doprowadziło do stwierdzenia, że w okresie badanym rudę nabywano nie według ceny planowej 100 zł/to, ale po 50 zł/to, a zapas faktyczny wynosił 18.000 ton, a nie — jak plan wyznaczał — 10.000 ton.

Na zmianę wartości zapasu w wysokości 100.000 w stosunku do planu wpłynęły dwa czynniki. Ich wpływ należy wyliczyć następująco:

Według planu normatyw wynosił —

$$100 \text{ zł} \times 10.000 = 1.000.000 \text{ zł.}$$

Zmiana ceny ze 100 zł/to na 50 zł/to spowodowała zmianę wartości zapasu:

$$50 \text{ zł} \times 10.000 = 500.000 \text{ zł.}$$

To znaczy, gdyby na wartość zapasu wpłynęła tylko zmiana ceny, to zapas faktyczny powinien mieć wartość 500.000 zł.

Różnica między planem o wykonem wynosiła by wówczas:

$$500.000 - 1.000.000 = - 500.000 \text{ zł.}$$

zapas faktyczny powinien być niższy od normatywu o 500.000 zł, w rzeczywistości uległ zmianie i drugi czynnik tzn. ilość rudy.

W następstwie tej zmiany wartość zapasu wzrosła do

$$50 \text{ zł} \times 18.000 = 900.000 \text{ zł.}$$

a wpływ zmiany tego czynnika wyraża się kwotą:

$$900.000 - 500.000 = 400.000 \text{ zł.}$$

Na ogólny więc stan faktyczny zapasu rudy oddziaływały dwa czynniki:

zniżka ceny	— 500.000 zł
wzrost ilości zapasu	+ 400.000 „
	<hr/>
ogólna różnica	— 100.000 zł

Rzeczą przeprowadzającego analizę będzie ocena działalności przedsiębiorstwa na tym od-cinku. Może być ona negatywna, gdy przedsiębiorstwo gromadziło nadmierne zapasy rudy krajowej, pozytywne, gdy chodzi o ogólnie zarządzony zakup rudy zagranicznej itd. Jedno wydaje się pewnym, że metoda kolejnych podsta-

wień stwarza liczbowe pewne podstawy do szczegółowych badań i wniosków.

Metodę kolejnych podstawień stosuje się, gdy chodzi o zmiany 3 czynników.

Przykładem mogą być badania nad zużyciem czy nad zapasami w wyrażeniu pieniężnym.

Np. według planu produkcja cukrowni miała wynosić 15.000 ton cukru przy normie zużycia buraków cukrowych 10 ton na jedną tonę cukru oraz cenę 30 zł/t. Faktyczna produkcja wynosiła 18.000 ton cukru przy zużyciu 9 to buraków na 1 t. cukru i przy cenie 40 zł na tonę buraków.

Wartość zużycia materiału podstawowego tzn. buraka cukrowego w cukrowni w wyrażeniu pieniężnym wynosić miała według planu: zużycie buraków:

$$10 \text{ t} \times 15.000 = 150.000 \text{ ton}$$

$$30 \text{ zł} \times 150.000 \text{ t} = 4.500.000 \text{ zł.}$$

Faktyczne zużycie w wyrażeniu pieniężnym wyniosło:

$$40 \text{ zł} \times 18.000 \times 9 = 6.480.000 \text{ zł.}$$

Na zmianę wartości zużycia w wysokości

$$6.480.000 - 4.500.000 = 1.980.000 \text{ zł}$$

wpłynęła zmiana trzech czynników: ceny jednostkowej, normy zużycia i wielkości produkcji.

Badanie ustala wpływ zmiany poszczególnych czynników na ogólny wynik.

Wpływ zmiany ceny (zastąpienie pierwszego czynnika planowanego przez faktyczny)

$$40 \text{ zł} \times 10 \times 15.000 = 6.000.000 \text{ zł}$$

$$6.000.000 - 4.500.000 = 1.500.000 \text{ zł}$$

to znaczy, że podwyższenie ceny buraka z 30 zł/to na 40 zł/to spowodowało wzrost wartości zużycia buraków cukrowych na 1 tonę cukru.

Pozytywna działalność przedsiębiorstwa, które przez usprawnienia organizacyjno-techniczne zmniejszyło zużycie surowca na jednostkę produkcji, wpłynęła następująco na wartość zużycia:

$$40 \text{ zł} \times 9 \times 15.000 = 5.400.000 \text{ zł}$$

$$6.000.000 - 5.400.000 = 600.000 \text{ zł.}$$

Trzecia natomiast przyczyna tzn. wzrost wielkości produkcji cukru (niewątpliwie pozytywne osiągnięcie przedsiębiorstwa)

$$40 \text{ zł} \times 9 \times 18.000 = 6.480.000 \text{ zł}$$

$$6.480.000 - 5.400.000 = + 1.080.000 \text{ zł}$$

W ten sposób ogólna zmiana wartości zużycia o 1.980.000 zł jest wynikiem zmiany trzech czynników:

1) wzrost ceny buraka cukrowego	+ 1.500.000 zł
2) obniżenie normy zużycia buraków cukrowych z 10 na 9 t	— 600.000 zł
3) wzrost wielkości produkcji cukru	+ 1.080.000 „
	<hr/>
	+ 1.980.000 zł

Takie same obliczenia należy przeprowadzić przy analizie faktycznych zapasów magazynowych, jeśli przy ich ustalaniu w grę wchodziły trzy czynniki tzn. norma zużycia na jednostkę

produkcji, cena jednostki surowca oraz wielkość produkcji gwarantująca utrzymanie ciągłości ruchu zakładu.

Czasem w analizie zachodzi nawet konieczność badania czterech lub więcej czynników na ogólną zmianę zapasu w stosunku do normatywu.

Przykładem może być badanie zapasu surowców w wyrażeniu wartościowym w tkalni lnu.

Przy ustaleniu normatywu zapasu w wyrażeniu wartościowym przyjęto tam pięć czynników: zużycie dzienne włókna lnianego na warsztat na godzinę pracy 100 kg, ilość warsztatów 50, ilość godzin pracy dziennej 8 godz., norma czasowa zapasu 25 dni, cena zł 2 za kg lnu.

Zapas włókna lnianego w wyrażeniu ilościowym powinien wynosić:

$$100 \text{ kg} \times 50 \times 8 \times 25 = 1.000.000 \text{ kg} = 1.000 \text{ ton,}$$

co przy cenie 2 zł/kg daje wartość zapasu 2.000.000 zł.

Badając stan faktyczny przeprowadzający analizę stwierdził, że wszystkie 5 czynników uległy zmianie, co z kolei wpłynęło na zmianę wartości zapasu, i spowodowało, że wartość zapasu faktycznego wyniosła 4.608.000. Przeprowadzający analizę ma ustalić, w jakim stopniu zmiana poszczególnych czynników wpłynęła na zmianę wysokości zapasu w kwocie

$$4.608.000 - 2.000.000 = 2.608.000 \text{ zł.}$$

Zmiany poszczególnych czynników były następujące:

- 1) usprawnienia techniczne spowodowały wzrost przerobu lnu na warsztacie na 1 godzinę o 20 kg tj. do 120 kg;
- 2) przekazano do innych zakładów 10 warsztatów, zmniejszając liczbę pracujących w tkalni warsztatów do 40;
- 3) wprowadzono pracę na drugą zmianę zwiększając ilość godzin pracy dziennej do 16;
- 4) w następstwie usprawnień organizacyjnych w zaopatrzeniu skrócono normę czasową zapasu do 20 dni;

5) ceny włókna lnianego wzrosły z 2 do 3 złotych.

Zadaniem przeprowadzającego analizę jest ustalić, jak poszczególne czynniki wpłynęły na ogólny stan zapasu włókna lnianego.

Wyliczenie normatywu zapasu w pieniądzu:
 $2 \times 100 \times 50 \times 8 \times 25 = 2.000.000 \text{ zł.}$

Zmiana cen spowodowała, że wartość zapasu powinna wynosić

$$3 \times 100 \times 50 \times 8 \times 25 = 3.000.000 \text{ zł.}$$

Wpływ zmiany cen na wartość zapasu wynosi więc

$$3.000.000 - 2.000.000 = + 1.000.000 \text{ zł}$$

Zmiana zdolności przerobowej jednego warsztatu powinna spowodować wzrost zapasu do

$$3 \times 120 \times 50 \times 8 \times 25 = 3.600.000 \text{ zł}$$

co powoduje, że wpływ zmiany zdolności produkcyjnej warsztatu wpłynął na wartość zapasu w sumie

$$3.600.000 - 3.000.000 = + 600.000 \text{ zł}$$

Oddanie 10 warsztatów wpływa na wartość zapasu w sposób następujący:

$$3 \times 120 \times 40 \times 8 \times 25 = 2.880.000$$

co oznacza, że wpływ zmniejszenia ilości warsztatów powinien wpłynąć na wysokość zapasu o

$$3.600.000 - 2.880.000 = 720.000.$$

Podwyższenie ilości godzin pracy wpłynęło na wartość zapasu następująco:

$$3 \times 120 \times 40 \times 16 \times 25 = 5.760.000,$$

tzn. odbiło się to we wzroście o

$$5.760.000 - 2.880.000 = 2.280.000;$$

wreszcie skrócenie normy czasowej zapasu z 25 na 20 dni spowodowało zmniejszenie wartości zapasu faktycznego do:

$$3 \times 120 \times 40 \times 16 \times 20 = 4.608.000$$

to znaczy — powodując zmniejszenie o

$$5.760.000 - 4.608.000 = 1.152.000;$$

Ogólnie więc wynik badań nad różnicą stanu magazynowego faktycznego na tle planowanego da się ująć w następujących punktach:

1) wzrost ceny przędzy lnianej	+ 1.000.000	
2) zmiana zdolności przerobowej jednego warsztatu	+ 600.000	
3) przekazanie 10 warsztatów		— 720.000
4) wprowadzenie pracy na drugą zmianę	+ 2.880.000	
5) skrócenie normy czasowej o 5 dni		— 1.152.000
	<u>+ 4.480.000</u>	<u>— 1.872.000</u>
	<u>— 1.872.000</u>	
	<u>4.608.000</u>	<u>— 2.000.000</u>
		<u>= 2.608.000</u>

Omówione w niniejszym artykule przykłady powinny być rozszerzone o przykłady zbiorowe, gdzie w skład zapasu magazynowego wchodzi nie jeden materiał podstawowy czy pomocniczy, ale szereg materiałów. Postępowanie jest identyczne, jak przy analizie wypadku jednego surowca. Suma odchyleń poszczególnych materia-

łów (odchylenia mogą być dodatnie lub ujemne), oszczędności czy przekroczeń daje ogólne odchylenie. Ramy artykułu nie pozwalają jednak na tak dokładne rozpracowanie.

Ramy artykułu nie pozwalają również na przeprowadzenie obszerniejszych badań, gdzie z jednej strony w bilansie towarowym zmieniają się

poszczególne składniki (zakup, zużycie, inne rozchody, stan), a w ramach poszczególnych składników odchyleniom ulegają poszczególne czynniki tzn. ceny, normy zużycia, wielkość produkcji, stopień wykorzystania urządzeń.

Wtedy zmiany występują w czterech składnikach, a w każdym z nich zmienia się 4 — 5 czynników. Analiza więc już we wstępnych badaniach zestawia odchylenia 16 — 20 przyczyn, a potem ilość przyczyn się mnoży w miarę badania grup materiałowych czy materiałów.

Wydaje się jednak, że naprowadzone w artykule przykłady pozwalają na wysunięcie twierdzenia, że stosowanie metody kolejnych podstawień przy analizie obrotów materiałowych może mieć szerokie zastosowanie. Nie należy zapominać, że w gospodarce socjalistycznej wyniki analizy działalności przedsiębiorstwa na odcinku gospodarki materiałowej mogą wpływać na oce-

nę pracy nie tylko całego kolektywu danego przedsiębiorstwa, ale jego poszczególnych pracowników.

Negatywna ocena pracy poszczególnych zaopatrzeniowców przy stwierdzeniu karygodnych zaniedbań nie zawsze kończy się na naganie lub zwolnieniu. Czasem sięga dalej do odpowiedzialności materialnej i karnej. Chodzi bowiem o ochronę własności socjalistycznej, o wypełnienie zasadniczych postulatów gospodarki socjalistycznej.

Wydaje się, że oparcie badań na dokładnych wyliczeniach, eliminowanie szeregu wpływów niezależnych od pracowników, skoncentrowanie badań na odcinkach najważniejszych, które w sposób najbardziej decydujący wpłynęły na wynik ostateczny — jest bardzo wskazanym. Stąd słusznym jest zalecenie stosowania metody kolejnych podstawień do analizy zagadnień związanych z gospodarką materiałową.

Z ZAGADNIENŹ REALIZACJI

KAROL SZONERT

Ubezpieczenie mienia w transporcie krajowym

Ogólne warunki dostaw, będące załącznikami do Zarządzenia Nr 226 Przew. PKPG z dn. 26 sierpnia 1950 r. w sprawie ogólnych warunków dostaw (Biul. PKPG Nr 20 z 1950 r.) postanawiały, że ubezpieczenie mienia podczas przewozu mieć będzie miejsce na zlecenie i na koszt odbiorcy. Przepis ten był logiczną konsekwencją faktu, że wyżej omawiane ogólne warunki dostaw przewidywały odpowiedzialność odbiorcy za szkody przypadkowe, powstałe w czasie transportu i przetrwał on do dnia 5 października 1951 r. tj. do chwili ogłoszenia zarządzenia Przew. PKPG z dnia 19-go września 1951 r. w sprawie zasad ubezpieczenia mienia w transporcie krajowym przez jednostki gospodarki społecznej (Mon. Polski A-86 poz. 1182).

W myśl przepisów § 8 tego zarządzenia sprzedawca obowiązany jest dokonać ubezpieczenia i pokryć jego koszty, aż do czasu wydania towaru, a więc ustala zasadę diametralnie różną od podanej w ogólnych warunkach dostaw.

Aby lepiej zrozumieć konsekwencje tej zmiany omówię ją na tle historycznego rozwoju ubezpieczenia transportów.

Pierwotne zasady tej gałęzi stosunków gospodarczych, które w okresie historii nowożytnej sięgają początków XVII wieku, nie znały żadnych ograniczeń, co do przedmiotu ubezpieczenia. Praktycznie wyrażało się to w tym, że każdy, obojętnie, zainteresowany czy nie, mógł zawrzeć dowolne ubezpieczenie i był uprawniony do żądania odszkodowania w razie zaistnienia wypadku przewidzianego ubezpieczeniem. Ten stan doprowadził do tego, że w końcu XVIII wieku i na początku XIX ubezpieczenie poczęło się przetrzącać w loterię względnie totalizatora.

Aby uzdrowić ten stan rzeczy, który wpływał demoralizująco na ten tak ważny w dziedzinie

handlu międzynarodowego odcinek, sfery ubezpieczeniowe całego świata ustaliły w połowie ubiegłego stulecia, iż przedmiotem ubezpieczenia może być „zainteresowanie pieniężne“, jakie istnieje w związku z transportem.

Powyższa zasada stała się nienaruszalnym kanonem wszystkich rodzajów ubezpieczeń transportowych i respektowana jest przez prawodawstwo całego świata. Praktyczne jej znaczenie polega przede wszystkim na tym, że warunkiem otrzymania odszkodowania jest udowodnienie, że osoba domagająca się odszkodowania rzeczywiście posiadała zainteresowanie w uchronieniu się od wypadku losowego, przewidzianego ubezpieczeniem.

Gdy w artykule pt. „Co pozostało z ogólnych warunków dostaw“ (Gosp. Mat. Nr 9 z 1951 r.) pokrótce poruszałem sprawy związane z ubezpieczeniem podczas transportu, to właśnie z myślą o wyżej wspomnianej zasadzie wysunąłem przypuszczenie, iż być może, że w przepisach zarządzenia z dn. 19 września 1951 r. kryje się zapowiedź zmiany pierwotnego stanowiska, w sensie obciążenia sprzedawcy ryzykiem transportu.

Przypuszczenie to zostało zdementowane. Z faktu, że autorem przepisów wykonawczych do zarządzenia Przew. PKPG z dnia 19 września 1951 r. tj. instrukcji Nr 2 z dnia 28 grudnia 1951 r. był Departament Kosztów i Polityki Cen PKPG nasuwa się myśl, że w omawianym zarządzeniu chodziło jedynie o przeprowadzenie korekty na odcinku cen. Jeśli bowiem ceny ustalone są franco wagon stacja odbiorcza, to niekonsekwencją byłoby obarczanie nabywcy kosztami ubezpieczenia, którego on nie zawarł i o którego istnieniu często nie wie.

Korekta, jaką wprowadziło zarządzenie Przew. PKPG z dnia 19 września 1951 r. do tekstu ogólnych warunków dostaw była niestety rozwiązaniem połowicznym, nie sięgnęła ona bowiem do sedna zagadnienia tj. odpowiedzialności za ryzyko transportu.

W rezultacie zdrowa myśl, jaka kryła się w koncepcji Dep. Kosztów i Polit. Cen. PKPG nie tylko ulega wynaturzeniu, lecz nie dając spodziewanych korzyści ani sprzedawcy, ani nabywcy, przysporzyła im moc kłopotów a ponadto stworzyła zakładom ubezpieczeń nie uzasadnioną gospodarczo uprzywilejowaną pozycję, a mianowicie:

- 1) Zadaniem ubezpieczenia jest przeniesienie ryzyka z osoby zainteresowanej na zakład ubezpieczeń.

W obecnym stanie rzeczy zadanie to nie jest wypełnione, bowiem ubezpieczającym i ubezpieczonym nie jest ten, który ponosi ryzyko transportu tj. odbiorca lecz przeciwnie, ten kto nie jest finansowo zainteresowany w wyniku transportu tj. sprzedawca. Możliwość scedowania praw przysługujących sprzedawcy, z tytułu umowy ubezpieczeniowej, na nabywcę, w niczym nie zmienia faktu, iż umowę zawiera jednostka niezainteresowana i ona ustala warunki ubezpieczenia, które obowiązywać będą odbiorcą, mimo że ten ostatni często nic nie wie o fakcie istnienia ubezpieczenia.

Gdyby odszkodowanie wypłacane przez zakład ubezpieczeń nie było uzależnione od wypełnienia przez odbiorcę pewnych ściśle sformułowanych warunków, to istotnie, okoliczności, kto zawarł ubezpieczenie nie miałyby, praktycznie biorąc, żadnego większego znaczenia, wobec faktu, że uprawnioną do odszkodowania byłaby jednostka finansowa zainteresowana w wyniku transportu.

Skoro jednak efekt ubezpieczenia uzależniony jest od pewnych warunków, to koniecznym jest, aby warunki te ustalane były przez zainteresowanego, inaczej bowiem łatwo może powstać sytuacja, że ubezpieczenie nie będzie spełniać swej roli.

- 2) Zakład ubezpieczeń zawierając umowę ubezpieczeniową uzależnia swą odpowiedzialność przede wszystkim od odpowiedniego udokumentowania szkody, a więc nakłada na odbiorcę pewne obowiązki, które warunkują odpowiedzialność zakładu. Aby ubezpieczenie dało oczekiwane od niego wyniki odbiorca musi być dokładnie poinformowany o swoich obowiązkach przy odbiorze towaru.

Z drugiej strony, jak to wynika z zarządzenia Przew. PKPG z dnia 19 września 1951 r. obowiązek zawierania umów ubezpieczeniowych nie jest obligatoryjny, lecz raczej fakultatywny, pozostawia bowiem swobodę działania w tym zakresie właściwym ministerstwom.

Również żaden z przepisów tego zarządzenia, ani instrukcja Nr 2 Dep. Kosztów

i Pol. Cen PKPG nie przewiduje obowiązku notyfikowania odbiorcy przez sprzedawcę faktu istnienia ubezpieczenia i podania wymogów zakładu ubezpieczeń, co do formalności, które muszą być zachowane przy odbiorze towaru.

Nie znając warunków ubezpieczenia, a często nie wiedząc o jego istnieniu, odbiorca czerpie wiadomości o swych obowiązkach przy odbiorze towaru z przepisów ogólnych tj. ogólnych warunków dostaw.

W tym stanie rzeczy praktyczna wartość ubezpieczenia uzależniona jest całkowicie od tego w jakim stopniu obowiązki odbiorcy, przewidziane w przepisach ogólnych, zharmonizowane są z wymogami stawianymi przez zakład ubezpieczeń lub vice versa, jak dalece zakład ubezpieczeń dostosował swe wymogi do przepisów ogólnych.

Porównajmy te dwa źródła.

Ogólne warunki dostaw (zał. Nr 11 do zarządzenia Nr 226).

§ 25. Gdy istnieje przypuszczenie, że w czasie transportu nastąpił ubytek lub uszkodzenie towaru nabywca obowiązany jest przed przystąpieniem do wyładowania towaru zażądać od kolei sprawdzenia przesyłki i sporządzenia protokołu zgodnie z obowiązującymi przepisami regulaminu kolejowego.

§ 29. Jeżeli dostawa nastąpiła w drodze wysyłki towaru, nabywca powinien niezwłocznie, a najpóźniej w ciągu 4 dni od daty otrzymania, zbadać towar i w razie stwierdzenia braków ilościowych lub wad jakościowych sporządzić protokół przy udziale czynnika społecznego, a w razie potrzeby fachowych wiadomości — przy udziale biegłego.

Instrukcja Państwowego Zakładu Ubezpieczeń Nr 719/52 Go/SCh w sprawie postępowania w przypadku powstania szkody w czasie transportu mienia jednostek gospodarki społecznej w obrocie krajowym.

1. Jeżeli odbiorca przesyłki lub osoba upoważniona, stwierdzi przy odbiorze przesyłki od PKP — zarówno całowagonowej, jak i drobnicowej — uszkodzenie, brak lub zmianę autentycznych plomb, wzgl. inne okoliczności wskazujące na powstanie szkody (jak np. uszkodzenie zewnętrzne wagonu, skrzyń, worków, beczek, widoczne na zewnątrz wycieki itp.) — obowiązany jest wystąpić do PKP z żądaniem, aby ustaliła protokółarnie stan przesyłki.

PKP na podstawie § 43 Regulaminu Przewozu Przesyłek Towarowych na Kolejach Żelaznych (Taryfa Towarowa Kolei Żelaznych Cz. I A) obowiązane są bezzwłocznie sporządzić urzędowy protokół kolejowy na żądanie odbiorcy.

2. Jeżeli plomby wagonu są nieuszkodzone i (lub nie da się zauważyć okoliczności wskazujących na powstanie szkody, a odbiorca spostrzeże dopiero w trakcie wyładunku towarów, że istnieją braki lub uszko-

dzenia — to w tym, jak i w poprzednim przypadku obowiązany jest wystąpić do PKP z żądaniem sporządzenia urzędowego protokołu kolejowego na podstawie w/w § 43 „Regulaminu“.

3. Jeżeli odbiorca przesyłki zarówno w przypadku pierwszym jak i drugim nie uznaje tego co stwierdzono w protokole — powinien na str. 4-ej protokołu wpisać odpowiednie zastrzeżenia.
4. Jeżeli przesyłka zostanie odebrana od PKP bez zastrzeżeń, a w czasie rozpakowania przesyłki w magazynie lub w sklepie stwierdzone zostaną ukryte braki lub uszkodzenia towarów, które powstały w czasie przewozu kolejowego — odbiorca przesyłki obowiązany jest wystąpić do PKP z żądaniem stwierdzenia stanu faktycznego najpóźniej w terminie 7-miu dni od daty odbioru przesyłki od PKP.

PKP obowiązane są sporządzić w takim przypadku tzw. protokół domowy (handlowy) a to na podstawie § 44 p. 4 „b“ w/w „Regulaminu“.

Podobnie jak w p. 3-cim, gdy odbiorca nie uznaje tego co stwierdzono w protokole PKP — powinien on wpisać odpowiednie zastrzeżenie na str. 4-ej protokołu „Domowego“.

5. Jeżeli w jakimkolwiek przypadku PKP mimo wyraźnego żądania odbiorcy przesyłki nie sporządzi protokołu — to odbiorca obowiązany jest sporządzić komisyjny protokół szkodowy na formularzu ustalonym przez PZU (Vide wzór).

Przy sporządzaniu komisyjnego protokołu szkodowego powinien wziąć udział przedstawiciel czynnika społecznego.

Do protokołu komisyjnego należy dołączyć kopię pisma skierowanego do PKP zawierającego żądanie sporządzenia protokołu kolejowego.

Jak widać z powyższego zestawienia rozbieżności są i to bardzo znaczne.

Ogólne warunki dostaw wymagają protokołu kolejowego jedynie w tych przypadkach, gdy istnieje przypuszczenie faktu *szkody i to przypuszczenie oparte na zewnętrznie dostrzegalnych oznakach, bowiem przewiduje, że żądanie protokołu kolejowego winno nastąpić przed rozpoczęciem wyładunku.

We wszystkich innych wypadkach obowiązują przepisy § 29 to znaczy wewnętrzny protokół przy udziale czynnika społecznego.

Zakład ubezpieczeń natomiast domaga się protokołu kolejowego we wszystkich wypadkach, a mianowicie:

- a) przy szkodzie zewnętrznie dostrzegalnej — urzędowy protokół kolejowy,
- b) przy szkodzie ujawnionej w trakcie wyładunku — urzędowy protokół kolejowy,
- c) przy szkodzie ujawnionej w czasie rozpakowania — protokół domowy.

Komisyjny protokół szkodowy (pkt. 5) przewidziany jest jedynie w wypadku odmowy kolei spisania protokołu urzędowego lub domowego.

Z porównania tych przepisów jasnym jest, że odbiorca który swe postępowanie oprze na przepisach ogólnych warunków dostaw nigdy nie otrzyma odszkodowania, bowiem nie zadośćuczynił warunkom ubezpieczenia, których nie znał i o istnieniu którego nie wiedział. Składkę zapłacił sprzedawca, odbiorca nie otrzymał odszkodowania, rzekomo z własnej winy, a jedynym beneficjentem był w gruncie rzeczy zakład ubezpieczeń, który inkasował składkę, praktycznie nie ponosząc ryzyka.

Można być, jak autor niniejszych uwag, przeciwnikiem obciążania odbiorcy ryzykiem transportu, jak to czynią ogólne warunki dostaw, lecz trzeba przyznać, że tryb postępowania w nich przewidziany był logiczniejszy i bardziej dostosowany do życia, niż stan obecny.

Ten kto ponosił ryzyko tj. odbiorca zawierał ubezpieczenie; znał więc wymogi zakładu ubezpieczeń i mógł dostosować do nich swe postępowanie.

Obecnie ubezpieczenie zawiera ten, kto nie jest w nim zainteresowany. Ryzyko ponosi ten, kto nie zna warunków ubezpieczenia, a pretensji dochodzi ten, kto zawarł ubezpieczenie tj. sprzedawca, który nie ponosi ryzyka transportu i nie jest zupełnie w tym zainteresowany, czy zakład wypłaci odszkodowanie czy nie.

Jak widać z powyższego, kwestia jest pogmatwana nie tylko formalno-prawnie, lecz również merytorycznie.

Teoretycznie biorąc, przy istnieniu ubezpieczenia, każda szkoda transportowa winna być pokryta bądź to przez zakład ubezpieczeń jeśli była szkodą przypadkową, bądź przez dostawcę, jeśli była zawiniona przez niego.

W praktyce sprzedawca uważa, że zawarcie przez niego umowy ubezpieczeniowej zwalnia go od wszelkiej odpowiedzialności nawet za szkody przez niego zawinione, zaś zakład ubezpieczeń „wygrywa“ dzięki nieznamomości przez odbiorcę obowiązków na nim ciążyących.

A obowiązki te są nie tylko niemałe, ale kto wie czy nawet nie przesadzone.

Ciekawe jest, dlaczego w instrukcji PZU końcowe zdanie pkt. 1 „PKP na podstawie § 43 Regulaminu Przewozu Przesyłek Towarowych na Kolejach Żelaznych (Taryfa Towarowa Kolei Żelaznych Cz. I. A) obowiązane są bezzwłocznie sporządzić urzędowy protokół kolejowy na żądanie odbiorcy“ nie zostało powtórzone również po pkt. 2 względnie dlaczego nie zostało podane jako wyjaśnienie do p. 1 i 2.

Znawcy przepisów i praktyki stosowanej na PKP są zdania, że powyższa redakcja nie jest dziełem przypadku, lecz, że PZU świadomie prześlizgnął się w pkt. 2 nad obowiązkiem kolei, podając jedynie, że żądanie protokołu należy oprzeć na § 43 Regulaminu Przewozu.

Formalnie biorąc z paragrafu tego można wydedukować obowiązek kolei sporządzenia protokołu nawet po otwarciu wagonu i rozpoczęciu wy-

ładunku, praktyka jest jednak zupełnie odmienna.

Jeśli chodzi o szkody zewnętrznie dostrzegalne, to położenie odbiorcy jest o tyle dobre, że może zmusić kolej do sporządzenia protokołu, a to pod groźbą odmowy przyjęcia przesyłki do czasu protokólnego stwierdzenia jej stanu.

Ten poważny atut wypada z rąk odbiorcy, gdy chodzi o szkody zewnętrznie niedostrzegalne, stwierdzone dopiero po rozpoczęciu wyładunku.

Z chwilą, gdy odbiorca pokwitował bez zastrzeżeń odbiór przesyłki czy to drobnicowej czy wagonowej na wolnych torach czy na punkcie zdawczo odbiorczym własnej bocznicy, a to jest nieodzownym warunkiem rozpoczęcia wyładunku, kolej z reguły odmawia sporządzenia urzędowego protokołu i odbiorca nie ma żadnej egzekutywy.

Kolej stoi wówczas na stanowisku, że fakt zdjęcia plomb pod nieobecność przedstawiciela kolei uniemożliwia jej bezsporne ustalenie stanu przesyłki w chwili wydania jej odbiorcy.

Aby więc dopełnić warunków ustalonych przez PUZ należałoby odbiór każdego wagonu nawet nie noszącego żadnych śladów uszkodzenia, uzależnić od spisania urzędowego protokołu kolejowego, a więc żądać aby przedstawiciel kolei asystował przy otwarciu każdego wagonu.

Nie potrzeba być fachowcem od spraw kolejowych, aby zrozumieć od razu nonsensowność tego postulatu.

Jest to typowy przykład przepisu całkowicie oderwanego od życia i niewykonalnego w praktyce.

A przecież tak łatwo dało by się ten przepis urealnić, gdyby w punkcie tym PZU żądał alternatywnie bądź urzędowego protokołu kolejowego bądź tak z w. protokołu domowego, o którym wspomina pkt. 4.

Powyższe wywody jasno wskazują na to, że nieodzownym warunkiem działania ochrony, jaką daje umowa ubezpieczeniowa jest:

- a) zharmonizowanie wymogów PZU z praktycznymi możliwościami
- b) zharmonizowanie wymogów PZU z wymogami dyktowanymi przez ogólne warunki dostaw.

Jeśli prace w tym kierunku mają być podjęte, a wydaje się, że powinny być podjęte i ukończone jak najprędzej, to warto jest sięgnąć głębiej do sedna sprawy tj. do zagadnienia ryzyka transportu.

Jeśli sprzedawca:

- a) zawiera ubezpieczenie
- b) opłaca jego koszty
- c) ponosi część ryzyka transportu tj. szkód przez siebie zawinionych,

to trudno oprzeć się pytaniu, jaki jest cel aby zwolniony był od pozostałej części ryzyka transportu tj. od odpowiedzialności za szkody przypadkowe.

Stosunek nabywcy do sprzedawcy od razu stałby się prosty i przejrzysty. Nabywca nie stawałby wobec tak częstych dzisiaj dylematów kto ponosi odpowiedzialność za stwierdzoną szkodę — sprzedawca, czy kolej czy ew. zakład ubezpieczeń, bowiem wobec niego zawsze odpowiedzialnym byłby

sprzedawca, niezależnie od tego czy zawarł ubezpieczenie, czy nie. Odpadłyby wszystkie spory na temat wzajemnego przesuwania odpowiedzialności między sprzedawcą, a kolejną wzgl. zakładem ubezpieczeń.

Znikłyby absurdalne sytuacje, w których odbiorca obowiązany jest zapłacić za przesyłkę, która nie doszła do jego rąk: nabywca bowiem obowiązany byłby płacić jedynie za to, co otrzymał.

Korzyści wynikające z takiego rozwiązania nie ograniczyłyby się do korzyści płynących z uporządkowania stosunku sprzedawcy do nabywcy w każdym indywidualnym wypadku.

Niezależnie od tych korzyści, które zsumowane dają w rezultacie olbrzymie nakłady pracy, wydaje się, że sprawa ta ma znaczenie szersze, ogólnogospodarcze.

Szkody powstałe podczas transportu sięgają zapewne wielu dziesiątków tysięcy wypadków i reprezentują wartość wielu milionów złotych.

W obecnym systemie, gdy szkody przypadkowe nie obciążają dostawcy, a nabywcę, olbrzymia większość szkód, szczególnie drobniejszych, choć w sumie reprezentujących poważne wartości, rozplywa się „między palcami” na drodze dokonania odpowiedniego odpisu u odbiorcy, bez reklamacji u dostawcy.

W odniesieniu do tej nieznaczonej części szkód, które docierają do sprzedawcy w formie reklamacji, ten ostatni nie jest wcale zainteresowany w kierunku ich obniżenia.

Jakże inaczej kształtowałyby się sytuacja, gdyby u dostawcy odpowiedzialnego za ryzyko transportu, koncentrowały się w formie reklamacji wszystkie szkody powstałe podczas transportu.

Podczas gdy obecnie mamy do czynienia z istnym morzem drobnych niewiadomych, to scentralizowanie ryzyka transportu u odbiorcy od razu daje przejrzysty i jasny obraz sytuacji i to na wszystkich szczeblach.

Odpowiednio ustawiona analiza dałaby wówczas możliwość wykrywania niedociągnięć począwszy od niedostatecznej dyscypliny na poszczególnych zakładach produkcyjnych, aż do wykazania niewłaściwości opakowania w skali ogólnokrajowej, a przy artykułach których przewóz jest rejonizowany pozwalałaby nawet na wyrobienie sobie sądu o sprawności działania kolei w poszczególnych rejonach.

Wydaje się, że usunięcie najbardziej rażących niedociągnięć, jakie obecnie występują na odcinku ubezpieczeń, nie rozwiąże bez reszty tego zagadnienia, jeśli korekta nie sięgnie aż do istoty zagadnienia tj. do właściwego ustawienia odpowiedzialności za ryzyko transportu.

Zharmonizowanie przepisów, dotyczących obowiązków odbiorcy w myśl ogólnych warunków dostaw z wymogami zakładu ubezpieczeń, usunie najbardziej rażące niedomagania obecnego stanu, nie usunie ono jednak tych zasadniczych trudności, jakie istnieją obecnie przy rozliczaniu należności za dostawy.

Rozwiązanie tych zasadniczych problemów uzależnione jest od właściwego ustawienia odpowiedzialności za ryzyko transportu.

RACJONALNA GOSPODARKA MATERIAŁAMI

M. PIESCZANYJ

Zastępca Przewodniczącego Państwowej Komisji Zaopatrzenia (Gossnab) ZSRR.

B. PRIBS

Kier. Działu Zarządu Normowania i Oszczędności Środków Materiałowych.

Obniżenie wagi maszyn – poważnym zagadnieniem gospodarki narodowej*)

Radziecki przemysł budowy maszyn, zwiększając systematycznie ilość maszyn, dostarczanych na potrzeby kraju, wprowadza równocześnie do produkcji wiele nowych, wysokowydajnych maszyn, urządzeń i przyrządów. Tylko w jednym 1951 roku radziecki przemysł budowy maszyn oddał do użytku około 500 ważniejszych nowych typów i marek maszyn i urządzeń, które zapewniają dalszy techniczny rozwój gospodarki narodowej ZSRR. Jednocześnie radzieccy budowniczowie maszyn poświęcają wiele uwagi doskonaleniu konstrukcji i wyposażeniu produkowanych typów i marek.

Przy projektowaniu nowych i doskonaleniu istniejących konstrukcji maszyn i urządzeń duże znaczenie posiada zagadnienie obniżenia ich wagi, przy równoczesnym podniesieniu ich jakości i niezawodności eksploatacyjnej. Zagadnienie obniżenia wagi maszyn stanowi w gospodarce narodowej problem o dużej doniosłości.

Zmniejszenie wagi maszyn zapewnia nie tylko dużą oszczędność metalu, ale w konsekwencji powoduje zmniejszenie trudności w produkcji maszyn oraz podniesienie ich jakości eksploatacyjnej. Obniżenie wagi środków transportowych: samochodów, wagonów, traktorów, samolotów, statków itd. ma również to dodatkowe znaczenie, że zmniejsza zużycie energii na ich poruszanie, a tym samym zwiększa odpowiednio ich zdolność transportową.

Szereg gałęzi radzieckiego budownictwa maszyn posiada poważne osiągnięcia w zakresie podniesienia współczynników wydajności maszyn i urządzeń oraz obniżenia ich wagi.

Bardzo wiele zainteresowania budzi, ze względu na wagę zagadnienia, problem wagi konstrukcji w przemyśle lotniczym.

Zakłady produkcyjne Ministerstwa Budowy Maszyn Budowlanych i Drogowych budują typ dźwigu kolejowego z silnikiem mocy 150 KM o udźwigu 25 ton, który jest o 27% lżejszy niż krany o tej samej wydajności, produkowane przez szereg firm kapitalistycznych. Nowe silniki dla tramwajów i metro, wytwarzane w jednym z zakładów produkcyjnych Ministerstwa Przemysłu Elektrycznego, przy wyższych współczynnikach sprawności, są przykładowo 1,5 raza lżejsze od silników produkowanych dawniej. Produkowany przez Ministerstwo Budowy Maszyn i Przyrządów kompresor-chłodnia marki 4 A U — 15

o wydajności 20 tys. kal. jest lżejszy o 57% od kompresora marki 4 AB o tej samej wydajności.

Przykłady podobne mają miejsce i w szeregu innych gałęzi radzieckiego budownictwa maszyn. Należy jednak podkreślić, że mimo poważnych osiągnięć są jeszcze duże rezerwy dla dalszego obniżenia wagi wielu maszyn i urządzeń.

Niektóre zakłady budowy maszyn wciąż jeszcze produkują poszczególne maszyny o nadmiernej wadze. Są przypadki, że różne przedsiębiorstwa produkują analogiczne maszyny o tej samej charakterystyce technicznej, a o różnej ich wadze. Tak np. w jednym z zakładów produkcyjnych Ministerstwa Budowy Maszyn i Przyrządów produkuje się kompresory o wydajności 100 m³/min., które mają wagę wyższą o 25%, niż podobne kompresory, produkowane przez inny zakład tego Ministerstwa.

Jednoczerpakowa kopaczka typu E-505 Zakładu Kowrowskiego z Ministerstwa Budowy Maszyn Budowlanych i Drogowych o 0,5 m³ pojemności czepaka waży 21,5 tony, podczas gdy takie same czepaki Zakładu Taszkienckiego o identycznej charakterystyce ważą przeciętnie 24,2 ton.

Trzytonowa węglarka-wagonetka typu MW 19 Zakładu Toreckiego Ministerstwa Przemysłu Węglowego o pojemności 1 m³ ma znacznie większą wagę w porównaniu do bardziej skomplikowanej wagonetki typu N-84 Zakładu Aleksandrowskiego tegoż Ministerstwa.

Jakie są zasadnicze przyczyny nadmiernej wagi wielu maszyn? Jedną z zasadniczych przyczyn zbyt dużej wagi wielu maszyn jest niedocenicenie przez poszczególne ministerstwa ogromnego znaczenia, jakie ma problem racjonalnego wykorzystania metali przy projektowaniu i wytwarzaniu maszyn i wyrobów. W szeregu przypadków nie stawia się konstruktorom nieodzownego warunku oszczędnego projektowania maszyn. Nie zawsze w porę przerywano wypuszczanie maszyn o zbyt wysokich charakterystykach wagowych oraz naruszających ustalone standardy i warunki techniczne.

Jedną z poważnych przyczyn nadmiernie wysokiej wagi maszyn jest to, że przy konstruowaniu maszyn obliczenia poszczególnych wiązań bardzo często dokonuje się nie na podstawie danych naukowych o właściwościach i wytrzymałości metali, lecz na drodze kopiowania rozpracowanych konstrukcji, posiadających jawnie nadmierne zapasy wytrzymałości. Usuwania wibracji poszczególnych urządzeń w ich pracy dokonywano w szeregu wypadków nie drogą zmian konstrukcyjnych i technicznych, opartych

*) tłumaczenie artykułu z Nr 3/52 „Za ekonomiju materialow”.

na obliczeniu, lecz drogą zwiększenia wagi ich podstaw.

Istotnym brakiem jest również to, że wielu konstruktorów przy projektowaniu maszyn wykorzystuje w niedostatecznym stopniu wysoce oszczędnościowe, o zmniejszonym ciężarze, metale sprofilowane oraz w niedostatecznym stopniu bierze pod uwagę możliwości znacznego przedłużania okresu pracy części maszyn na skutek ich powierzchniowego utwardzania.

W szeregu ministerstw budowy maszyn poważną wadą jest brak należytego kierowania pracami konstruktorskimi, jak również brak przygotowanych wzorów, opartych o wypróbowane osiągnięcia praktyczne. Więcej, oddania maszyn do produkcji dokonywano czasem bez dostatecznego uprzedniego przestudiowania dodatnich i ujemnych stron ich konstrukcji, a w szczególności oszczędności zużycia metali na ich wykonanie.

W pewnym stopniu do nadmiernej wagi urządzeń maszyn przyczyniają się same ministerstwa — odbiorcy, bowiem nie stawiają one prawnych i gospodarczo uzasadnionych wymagań w stosunku do otrzymywanych maszyn, a zwłaszcza wymagań obniżenia ich wagi.

Ogromny rozwój produkcji maszyn, wyznaczony projektem dyrektyw XIX Zjazdu Partii na piąty plan 5-letni, wysuwa jako jedno z naczelnych zadań — zagadnienie oszczędności metali. Problem obniżenia wagi maszyn, polepszenia ich eksploatacyjnych wskaźników ma przeto wielkie znaczenie w skali gospodarki narodowej. W dyrektywach XIX Zjazdu Partii wyznaczono zadanie: „Przy konstruowaniu maszyn dążyć do obniżenia ich wagi przy równoczesnym podniesieniu ich jakości“. W tej sprawie powinny odegrać wielką rolę posunięcia i zarządzenia, zdążające do obniżenia wagi maszyn i urządzeń.

Ministerstwa i urzędy powinny natychmiast przystąpić do przestudiowania produkcji wypuszczanych maszyn i urządzeń. Do zadania tego trzeba włączyć szerokie rzesze konstruktorów, technologów, pracowników naukowych w celu rozpracowania postępowych normatywów wagi, wystarczającej na jednostkę mocy lub produktywności urządzenia.

Przy przeglądzie konstrukcji czynnych i nowych duże znaczenie posiada usunięcie nadmiarów wagowych. Należy przeprowadzać systematycznie bezwzględne sprawdzanie wagi faktycznej poszczególnych części i wiązań, jak również całości maszyny, wprowadzając do przedsiębiorstw produkcyjnych bezwzględną dyscyplinę przestrzegania wagi.

Ogromną rolę w rozwiązywaniu zadań obniżenia wagi różnych typów urządzeń ma organizacja prac obejmujących projektowanie, wytwarzanie, wypróbowanie nowych typów maszyn i urządzeń. Ministerstwa, które produkują mechanizmy, powinny przed oddaniem nowej maszyny do seryjnej produkcji przeprowadzić staranne sprawdzenie jej konstrukcji z punktu widzenia jakości produkcyjnej, jak również wagi maszyny na jednostkę mocy lub produktywności. Spełnienie tego warunku zakłada konieczność opracowania

i przestrzegania ścisłego porządku w rozpatrywaniu i zatwierdzaniu zadań technicznych i wyników prób, dokonanych na wzorach doświadczalnych.

Zrozumiałe jest, że wynik ekonomiczny zależy będzie nie tylko od pomyślnie ukształtowanego porządku zadań technicznych, lecz również od jakości założeń technicznych danych do projektowania. Przywiązując dużą wagę do założeń technicznych, Rząd wymaga, aby opracowanie ich odbywało się na podstawie ostatnich zdobyczy nauki i techniki, jak również doświadczeń przodujących przedsiębiorstw. Powinno ono poza tym gwarantować nie tylko uzyskanie wysokich techniczno-ekonomicznych wskaźników, lecz i umiejętne wykorzystanie materiałów. Przy projektowaniu nowych maszyn i urządzeń oraz zmian konstrukcji urządzeń czynnych, konstruktorzy powinni brać pod uwagę wszystkie najnowocześniejsze osiągnięcia techniki, stwarzające możliwości obniżenia wagi maszyn.

Znaczenie decydujące posiada tu opanowanie metod obliczeń części maszyn, biorąc pod uwagę warunki, które byłyby zbliżone do rzeczywistych warunków produkcji. Należy przy obliczaniu poszczególnych części maszyn i urządzeń zdecydowanie skończyć z metodą obliczania ich wytrzymałości na podstawie ogólnych konstrukcyjnych rozważań, na podstawie analogii z poprzednio produkowanymi częściami i innymi warunkowymi wskaźnikami. Na podstawie dzisiejszej nauki i techniki istnieje możliwość określania z dostatecznym stopniem dokładności statycznego i dynamicznego obciążenia części maszyn podczas ich pracy.

Przegląd znacznej liczby maszyn i urządzeń, produkowanych przez różne ministerstwa, wykazał, że wiele tych konstrukcji pochodzi sprzed 15 — 16 lat i więcej; istniejący wówczas poziom nauki i techniki wytwarzania nie dawał możliwości niezbędnych analiz. Takie maszyny powinny być poddane w pierwszej kolejności głębokiej analizie, mającej na celu sprecyzowanie istniejących w nich wielkości faktycznych napięć, sprawdzenie właściwego wykorzystania metali, obliczenie możliwych obniżenii zapasów na lane i kute części maszyn, jak również zmniejszenie wagi poszczególnych części maszyn drogą udoskonalenia ich form.

Przeprowadzone w roku bieżącym przez ministerstwa sprawdzenie wagi kilkuset maszyn i urządzeń wykazało, że w każdym z ministerstw istnieje niemało konstrukcji, których waga może być obniżona od 3 do 15% bez jakichkolwiek istotnych zmian konstrukcyjnych w tych maszynach, lecz jedynie na drodze rewizji jawnie wygórowanych zapasów wytrzymałości poszczególnych części maszyn i ich wiązań. I tak waga pompy wirowej modelu LK, produkowanej przez zakład Ministerstwa Budowy Maszyn i Przyrządów, może być znacznie obniżona bez merytorycznego przeglądu samej konstrukcji pomp. Waga poziomo-tocznych obrabiarek modelu 262 G, produkowanych przez Zakład im. Świerdłowa Ministerstwa Budowy Obrabiarek, może

być obniżona kosztem zmniejszenia grubości ścian części kadłuba.

Jedną z dróg, prowadzących do obniżenia wagi maszyn, jest zastosowanie do konstrukcji modyfikowanych i wysoko-wytrzymałościowych żeliw. W ciągu ostatnich lat produkcja wymienionych żeliw znacznie wzrosła. Żeliwa modyfikowane mają znacznie wyższe wskaźniki mechanicznych właściwości, niż zwykłe marki żeliw, przeznaczonych do budowy maszyn.

Należy jednak ubolewać, że wiele przedsiębiorstw nie wykorzystuje możliwości stosowania tych żeliw w miejsce żeliwa zwykłego, nie dokonuje należytych przeliczeń przekrojów części maszyn. Doprowadza to jedynie do zbędnego zwiększenia zapasów wytrzymałości w szeregu części maszyn. Jest całkowicie oczywiste, że zastosowanie żeliwa modyfikowanego w miejsce zwykłego powinno iść w parze z odpowiednią rewizją przekrojów poszczególnych części i obniżeniem ich wagi.

W ostatnich latach zostały przeprowadzone duże prace nad wyprodukowaniem jeszcze jednego typu żeliwa wysoko-wytrzymałościowego, obrabianego magnezem i posiadającego sferoidalne ukształtowanie grafitu. Właściwości mechaniczne poszczególnych marek tych żeliw nie ustępują wskaźnikom wytrzymałości stali lanej, a w szeregu wypadków zbliżają się w swojej charakterystyce do wytrzymałości stali walcowanej.

Wykonanie wałów korbowych do silników traktorowych, potężnych silników Diesla i ich wypróbowanie wskazało możliwość zastąpienia metali walcowanych żeliwem wysoko-wytrzymałościowym. Przy tej sposobności osiąga się również obniżenie wagi wałów. Odlana została przez Zakład „Russkij Dizel“ z żeliwa wysoko-wytrzymałościowego partia wałów korbowych, które przedtem były wykonywane z kutej stali stopowej. Odkuta bryła wału korbowego potężnego silnika Diesla waży 6,3 ton, waga jego po obróbce wynosi 1,9 ton, natomiast odlew wału korbowego wykonany z wysoko-wytrzymałościowego żeliwa waży brutto 2,1 ton, netto 1,7 ton. Z liczby innych części maszyn odlanych na tym samym zakładzie z wysoko-wytrzymałościowego żeliwa zamiast z walcówki wskazać można korbowód pompy wydmuchowej. Bryła kuta dla korbowodu z walcówki waży 150 kg, przy wadze netto tej części 25 kg, natomiast waga odlewu brutto z wysoko-wytrzymałościowego żeliwa ma zaledwie 29 kg, netto zaś 19 kg. Tłok tej samej pompy wykonany z odkutej bryły wymagał zużycia 176 kg metalu, przy wadze netto 23 kg, waga natomiast odlewu żeliwnego wynosi 32 kg brutto, a waga netto 22,8 kg.

Przytoczone przykłady wykazują, że zastosowanie wysoko-wytrzymałościowych żeliw pozwala nie tylko na zastąpienie walcówek, lecz również wyraża się w znacznych niżkach wagi maszyn.

Znaczne zmniejszenie wagi różnych maszyn i urządzeń powoduje również zastosowanie szerokoramiennych i lżejszych profili giętych. Wykorzystanie profili giętych i pustych przy wykonywaniu rolniczych pięcioskibowych pługów

typu P-5-35, w szczególności przy wykonywaniu ram tych pługów, zamiast stosowanych poprzednio dwuteówek pozwala na obniżenie wagi ram o 20 do 25%. Zastosowanie lżejszych pustych profili przy wykonywaniu kombajnu doczepnego typu „Stalinić 6“ pozwala na zmniejszenie wagi tego kombajnu o 4 — 5%. Zamiana kątowników ze stali walcowanej na gorąco, stosowanych do budowy siewników typu SD-24, na kątownik równoramienny, gięty na zimno, powoduje obniżenie wagi tych ram o 12—15%. Zamiana prostokątów, spawanych ze stali korytkowej (ceowników) N 10 w łączeniach uniwersalnych S-11 i S-18 na profile puste kształtów prostokątnych, pozwoli obniżyć ich wagę o 30%. Profile szerokoramienne i gięte mogą znaleźć poważne zastosowanie nie tylko w zakładach budowy maszyn rolniczych, lecz i w innych gałęziach przemysłowych, w szczególności w budownictwie wagonów, maszyn budowlanych i drogowych oraz innych gałęziach przemysłowych, co pozwoli na znaczne obniżenie wagi maszyn i zaoszczędzenie metali walcowanych.

Obniżenie wagi konstrukcji oraz przedłużenie czasu ich trwałości uzyskuje się również przez zastosowanie gatunków niskoprocentowej stali stopowej do wyrobu części maszyn szczególnie obciążonych pracą. Produkowane przez radziecką metalurgię marki stali stopowej niskoprocentowej nie znalazły dotąd szerszego zastosowania. Zastosowanie do wytwarzania nośnych elementów konstrukcji wagonów ciężarowych i osobowych z niskoprocentowej stali stopowej spowoduje obniżenie ich wagi od 4—13%, przy równoczesnym przedłużeniu czasu ich trwałości, głównie — na skutek podniesienia antykorozyjnej odporności. Zastosowanie niskoprocentowej walcówki stopowej do wyrobu dźwigów mostowych i portalowych, maszyn drogowych i innych typów urządzeń pozwala również na znaczne obniżenie wagi tych maszyn i podniesienie ich jakości.

Oszczędność na metalach czarnych i kolorowych oraz obniżenie wagi maszyn uzyskuje się również przez wprowadzenie do wyrobu maszyn i urządzeń.

Wyrób części maszyn, które pracują przy stosunkowo niewysokich obciążeniach, z różnych typów mas plastycznych przez ich odlanie lub prasowanie daje 3 lub 4-krotne obniżenie wagi tych części.

Analiza konstrukcji dużej liczby maszyn wykazuje, że w większości maszyny znajdują się części, które z powodzeniem mogą być wykonane z mas plastycznych. Niestety, wielu konstruktorów, aż do chwili obecnej, przy projektowaniu nie bierze pod uwagę tych możliwości, co nie przyczynia się do rozwoju tego rodzaju produkcji.

W niedługim czasie powinny znaleźć znacznie szersze zastosowanie i inne rodzaje tworzyw niemetalowych, a w szczególności plastyki drewnosłoste. Zastosowanie tych materiałów wywrze istotny wpływ na obniżenie wagi znacznej części maszyn i urządzeń i spowoduje oszczędność na metalach czarnych i kolorowych.

Dla podniesienia wytrzymałości części maszyn na zużycie i w wielu wypadkach dla obniżenia wagi wytworów duże znaczenie ma również zastosowanie na szeroką skalę powierzchniowe utwardzanie części maszyn metodą natryskową, poddanie walcowaniu, hartowanie indukcyjne, nitrocementacja oraz azotowanie.

Na szczególną uwagę zasługuje powierzchniowe utwardzanie części maszyn metodą natryskową. Wprowadzenie tego procesu do wyrobu piór resorów wagonowych zwiększa okres trwania ich pracy od 2—3 do 5—6-krotnie, a przy wyrobie sprężyn spiralnych 10—20-krotnie. Przewalcowanie podstawy piasty osi wagonowych przesunęła moment ich zmęczenia o 50%. Azotowanie części maszyn podnosi granicę wytrzymałości stali węglowych o 50—60%.

Powierzchniowe utwardzanie części maszyn pozwala konstruktorom w szeregu przypadków przesunąć moment zmęczenia metalu i zwiększyć wytrzymałość maszyny. Odpowiednio do tego można zmniejszać obliczeniowe przekroje części maszyn, co znowu pozwala na obniżenie wagi maszyn. Równocześnie przedłużenie okresu trwałości części maszyn pozwala, na przedłużenie okresów produkcyjnych maszyn w ogóle oraz na zmniejszenie zapotrzebowania na ich części zapasowe.

Analogicznie do powierzchniowego utwardzania części maszyn metodą natryskową duże zastosowanie znajduje również metoda powlekania pracujących powierzchni części maszyn drogą galwanizacji. Chromowanie porowatych części maszyn znacznie przedłuża okres trwałości oraz zmniejsza rozchód części zapasowych.

Rozwiązanie tak ważnego zagadnienia państwowego, jakim jest obniżenie wagi maszyn, urządzeń i przyrządów, wymaga pracy nie tylko przemysłu budowy maszyn, lecz również aktywnego udziału w tej pracy innych gałęzi przemysłu.

Znaczną i odpowiedzialną rolę w akcji obniżenia wagi maszyn odgrywa przemysł metalurgiczny. Przedsiębiorstwa metalurgiczne powinny umożliwić dalszy rozwój wytwarzania nowych typów metali i stopów, zwiększyć asortyment walcówek pod względem przekrojów i wielkości, w szczególności znacznie poszerzyć wyrób lekkich profili, szerokokamiennych i giętych oraz rur

walcowanych na zimno, walcowanych odpowiednio do kształtu gotowych części.

Nadzwyczaj ważnym zadaniem dla przedsiębiorstw Ministerstwa Metalurgii Czarnej jest dalsze obniżenie dopuszczalnych obrzeży przy walcowaniu, co w konsekwencji da zmniejszenie wagi maszyn, oszczędność w metalach i zwolni dużą liczbę urządzeń tnących metale.

Znaczną pomoc w zadaniu zmniejszenia wagi maszyn okazać mogą przedsiębiorstwa przemysłu chemicznego, które przez poszerzenie produkcji maszyn i części z mas plastycznych umożliwią zmniejszenie charakterystyk wagowych maszyn i urządzeń.

Niemalą rolę w zagadnieniu obniżenia wagi maszyn posiada Zarząd Standaryzacji przy Radzie Ministrów ZSRR, który jednak dotąd nie nadał temu ważnemu problemowi należytej wagi i niedostatecznie sprawował kontrolę nad przestrzeganiem wysokości wskaźników wagowych, ustalonych przez Państwo, jako standardy. Zarząd Standaryzacji przy Radzie Ministrów ZSRR powinien wzmocnić kontrolę nad przestrzeganiem państwowych ogólnozwiązkowych standardów, dotyczących maszyn i urządzeń i nie dopuszczać do przekraczania ich wagi.

Duże znaczenie w organizacji i rozwoju sprawy doskonalenia konstrukcji maszyn i obniżenia ich wagi ma wymiana przodujących doświadczeń konstruowania i obliczania maszyn oraz urządzeń. Należy dążyć, aby Ministerstwa i Centralne Zarządy szeroko stosowały praktykę przeprowadzania konferencji konstruktorów i technologów z dyskusją nad sprawozdaniami głównych i starszych konstruktorów przedsiębiorstw oraz biur konstruktorskich i na temat oryginalnych konstrukcji i metod obliczeń. Na tych naradach celowe jest wysłuchanie również pracowników instytutów naukowo-badawczych oraz laboratoriów o najnowszych metodach badań naprężeń w maszynach i wynikach badań nad poszczególnymi konstrukcjami maszyn i materiałów.

Walka o obniżenie wagi maszyn podnosi na jeszcze wyższy poziom ogólną kulturę radzieckiego budownictwa maszyn, zagadnienie konstruowania i technologii, jak również sprzyja w znacznym stopniu oszczędzaniu metali czarnych i kolorowych.

Inż. T. OLKUŚNIK

Z zagadnień oszczędnego gospodarowania materiałami w przemyśle maszynowym i metalowym

Akcja oszczędnego zużywania materiałów rozwija się już u nas w różnych kierunkach i zaczyna wciągać coraz szersze kręgi pracowników technicznych i robotników zaangażowanych w produkcję. Dalecy wciąż jeszcze jesteśmy od stosowania oszczędności w tak szerokiej mierze we wszystkich materiałach i wszystkich dziedzinach przemysłu, jak to ma miejsce w Związku Radzieckim, pomimo że ZSRR posiada nieporównanie większe źródła surowców.

Niektóre zakłady Związku Radzieckiego, a przede wszystkim zakłady przemysłu maszyn rolniczych przeszły ze stosowania standardowych wymiarów długości stali prętowej na wymiary ściśle, to jest podzielne, dostosowane do określonej ilości części wykonywanych z jednego pręta stali bez końcowych odpadów, względnie z minimalnym odpadem.

Przykład: przyjmując standardową długość pręta stali na 6000 mm o średnicy 30 mm, z które-

go będą produkowane części, na które potrzeba 273 mm materiału, to z pręta 6000 mm otrzymamy 21 szt. części i odpad materiału długości 267 mm. Przyjmując, że na końcowy uchwyt potrzeba 50 mm materiału, to pozostanie odpad $267 - 50 = 217$ mm.

Stosując w zamian standardowego materiału 6000 mm, pręty w wymiarze podzielnym, wymagana długość pręta wyniesie 5780 mm, czyli $21 \text{ szt.} \times 273 \text{ mm} = 5733 \text{ mm} + 50 \text{ mm}$ na końcowy uchwyt = 5783 mm; wystarczy zatem 5780 mm. Materiał nie pozostawiający po wykorzystaniu odpadów, nie uzasadnionych technicznie, jest właśnie materiałem podzielnym.

Dane z przemysłu maszyn rolniczych w Związku Radzieckim mówią, że przy stosowaniu prętów stali o standardowych długościach straty materiału (odpady) wynosiły 10 — 12% i takie też oszczędności zostały osiągnięte przez zastosowanie stalowych prętów podzielnych.

Oszczędność, jak widać, jest duża. Ujemnym momentem stosowania podzielnego materiału jest jego wyższa cena, gdyż za zamawiany materiał wymiarowy huty pobierają dodatkową dopłatę w wysokości od kilku do 20%, zwiększającą koszty własne produkcji. Jednak radzieckie zakłady maszyn rolniczych, które stosują materiał wymiarowy, stwierdzają, że im się to z nadatkiem opłaca.

My na obecnym etapie możliwości produkcyjnych naszych hut nie jesteśmy w możności stosowania materiałów prętowych stali o wymiarach podzielnych zamiast standardowych. Poza tym ponoszenie dodatkowych dopłat za materiały wymiarowe opłaca się tylko przy wielkiej produkcji maszyn rolniczych, takiej, jaka istnieje w Związku Radzieckim. Przy wielkości produkcji naszych fabryk maszyn rolniczych korzyści takich nie osiągnęło by się.

Pozwalam sobie przytoczyć jeszcze jeden przykład oszczędnego zużycia materiałów w Związku Radzieckim, a mianowicie: stosowania naprawy zużytych lemieszów pługów. W ZSRR został opracowany i zastosowany sposób naprawy zużytych lemieszów przez naspawanie. Tym sposobem w 1951 r. odremontowano 200 tys. sztuk lemieszów, przy czym zaoszczędzono około 1000 ton stali lemieszowej. Przykład ciekawy, wart rozważenia i zastosowania u nas.

Akcja oszczędzania materiałów w Związku Radzieckim jest powszechna. Biorą w niej udział instytuty różnych dziedzin, personel techniczny zakładów wraz z robotnikami.

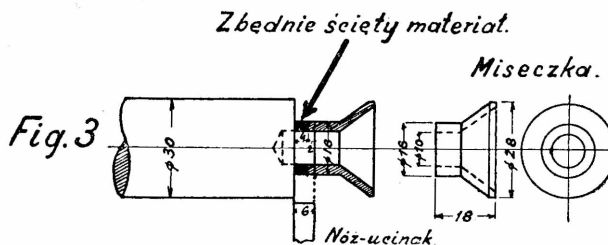
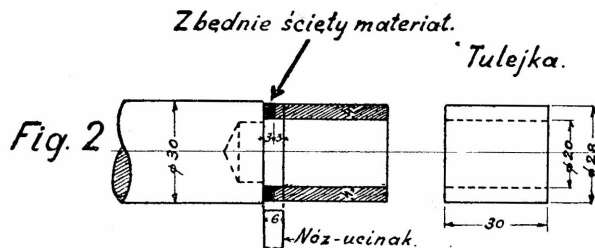
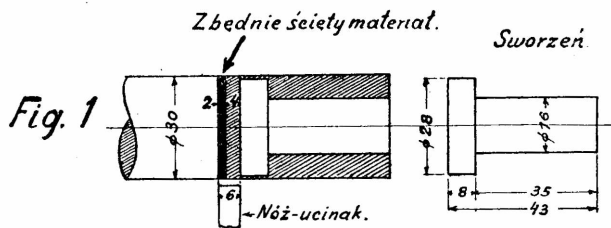
Podane na wstępie przykłady powinny być dla nas bodźcem do ogólnego uczestniczenia w akcji oszczędzania materiałów; szczególnie dotyczy to zakładów produkcyjnych, gdzie każdy pracujący ma możliwość na swoim odcinku pracy przyczynić się do spotęgowania tej akcji czy to przez racjonalizację, czy też usprawnienie. A momentów takich nie brak.

Omówiony tutaj zostanie jeden z takich momentów o znaczeniu dość poważnym. Rozchodzi się o racjonalne stosowanie szerokości noży-przecinaków przy produkcji różnych części na automatach, rewolwerówkach, a nawet i tokarkach.

Na maszynach tych wytacza się co dzień setki tysięcy, a może nawet i miliony różnych części, potrzebnych do budowy maszyn i wszelkich urządzeń dla całego naszego przemysłu. Przemysł śrubiarSKI produkuje miliony śrub i nakrętek. W przemyśle elektrotechnicznym i teletechnicznym itd. poddawane jest toczeniu co dzień miliony śrub, śrubek i różnych części. Wszystkie te części toczone są z prętów stalowych, mosiężnych, brązowych, miedzianych, aluminiowych i innych metali. Są to części większe, czy mniejsze, ale wszystkie w przemyśle kwalifikowane są, jako części drobne.

Sposób toczenia tych części jest ogólnie znany. Wkłada się pręt materiału w podajnik przy rewolwerówce lub automacie i pręt automatycznie podawany jest do toczenia. Po zatoczeniu kształtu danej części, zatoczona część zostaje odcięta od pręta nożem tokarskim, zwanym przecinakiem, a pręt materiału zostaje podany podajnikiem do toczenia następnej części itd.

Przy opisanym powyżej sposobie obróbki rozchodzi się o racjonalne stosowanie szerokości noży-przecinaków do odcinania toczonej części. Stosowana szerokość tych noży jest często przypadkowa i jakże często stosuje się noże o większej szerokości, niż to jest potrzebne do wykonania danej operacji. Z tego powodu następuje zwiększone ścięcie materiału, a tym samym występuje jego marnotrawstwo. Marnotrawstwo to jest, jako to wykazuje podana poniżej analiza, niepokojących rozmiarów.



Załączona tablica z 3-ma rysunkami Fig. 1, 2 i 3 przedstawia poglądowo typowe przykłady marnotrawstwa materiału. We wszystkich trzech wypadkach toczone są części z prętów stalowych ze zwykłej stali węglowej o średnicy 30 mm. W tych trzech przykładach widać zastosowaną

jednakową szerokość noży-przecinaków 6 mm. Często jeszcze praktykowana jest zasada stosowania szerokości zależnej od średnicy przerabianego materiału, a nie od kształtów przedmiotu toczzonego.

Jest to zasada błędna, gdyż należy brać pod uwagę przede wszystkim kształt przedmiotu toczzonego i do odcięcia tego przedmiotu dostosować szerokość noża-przecinaka.

Na tablicy Fig. 1 z prawej strony jest narysowany sworzeń, z lewej kawałek pręta stali, z którego są toczony sworznie. W czasie procesu technologicznego następuje najpierw zatoczenie kształtu sworznia, a potem odcięcie. Na rysunku jest tylko pokazana część noża, którego szerokość wynosi 6 mm. Tym nożem zostaje odcięty sworzeń.

Według obliczeń i w oparciu o praktykę zastosowany nóż o szerokości 6 mm do wykonania operacji odcięcia sworznia o średnicy 28 mm jest za szeroki. W tym wypadku wystarczy zastosowanie noża o szerokości 4 mm. Zatem zbędnie zostaje ścięte 2 mm materiału. Zbędnie ścięte 2 mm materiału w stosunku do zużytego materiału na sworzeń stanowi około 4%. Jednocześnie została zużyta także zbędnie energia do ścięcia tego materiału. Z powyższego przykładu widać, że szerokość noża nie została dostosowana racjonalnie lecz przypadkowo.

Na tablicy Fig. 2 po prawej stronie narysowana jest tulejka, wytaczana z pręta stali również o średnicy 30 mm. Przebieg procesu technologicznego polega na przewiercaniu i wytoczeniu otworu ϕ 20 mm, przetoczeniu po wierzchu i odcięciu.

Tulejka jest tej samej średnicy, co główka sworznia, tj. ϕ 28 mm. Zastosowanie przecinaka o szerokości 6 mm, czyli o tej samej, jak przy sworzniu jest błędne, gdyż pomimo że tulejka ma tę samą średnicę, jak sworzeń, to jednak ścianka tulejki ma grubość tylko 4 mm i przy odcinaniu tulejki nóż zagłębia się w materiał na głębokość 4 mm, a przy odcinaniu sworznia nóż zagłębia się w materiał 14 mm i ma do przecięcia większe tarcie boczne materiału. Poza tym nóż do głębszego cięcia musi mieć dłuższe ostrze wystające, a do płytkiego krótsze. Dlatego do odcinania tulejki wystarczy nóż 3 mm szerokości, a przez zastosowanie noża 6 mm szerokości zostaje zbędnie ścięte 3 mm materiału. Sta-

nowi to ok. 9% w stosunku do zużytego materiału na tulejki i powoduje, także zbędne zużycie energii do ścięcia tego materiału.

Na tablicy Fig. 3 po prawej stronie narysowana jest miseczka wytaczana z pręta stali także o średn. 30 mm. Po wytoczeniu miseczka zostaje odcięta w szyjce, która ma średnicę 16 mm, zaś głębokość wymaganego cięcia wynosi 2 mm. W tym wypadku zastosowanie takiego samego szerokiego noża, jak przy sworzniu, jest rażące, gdyż do wykonania tej operacji wystarczy szerokość noża 2 mm. Zbędnie ściętego materiału w tym wypadku będzie 4 mm. Stanowi to w stosunku do zużytego materiału na tulejkę 20% straty.

Powyższe trzy przykłady wskazują, że jakkolwiek w tych trzech przypadkach przerabiany jest materiał o jednakowej średnicy i jakości, to jednak nieracjonalnie jest stosować noże-przecinaki również o jednakowej szerokości, dostosowane do materiału zamiast do kształtu toczonych przedmiotów.

Na jednym z dużych zakładów budowy maszyn przeprowadzona była analiza stosowania noży-przecinaków na rewolwerówkach. Szerokość noży-przecinaków była mierzona i analizowana w stosunku do odcinanych przedmiotów i w stosunku do jakości materiału. Analiza ta wykazała, że w 50% noże-przecinaki miały nieodpowiednią szerokość, to jest były szersze, niż wymagały tego wykonywane operacje, a w niektórych wypadkach były nawet dwukrotnie szersze, niż zacho- dziła po temu potrzeba.

Zbytnią szerokość noży wahała się w granicach od 0,5 do 3 mm, a wyliczone straty w materiałach stanowiły od 0,5 do 25%.

Aby zapobiec marnotrawstwu materiałów z wyżej omówionych powodów, należy na zakładach zastosować następujące środki:

1. na kartach roboczych powinna być podana szerokość noży-przecinaków, ustalona w biurze głównego technologa;
2. należy zobowiązać ustawiaczy narzędzi do przestrzegania stosowania noży o szerokości, podanej w kartach roboczych;
3. należy zobowiązać kontrolę międzyoperacyjną do kontrolowania szerokości noży przecinków na obrabiarkach, zgodnie z podawanymi wymiarami w kartach roboczych.

DLACZEGO?

Podsumujmy wyniki pracy...

Minęło już dawno pół roku od czasu zamieszczenia w niniejszej rubryce redakcyjnego artykułu o znaczeniu krytyki i samokrytyki aparatu zaopatrzenia i aparatu zbytu dla pogłębienia jakości wykonywanej przezeń pracy, dla uzyskiwania lepszych rezultatów tej pracy, dla usunięcia niedomagań i zaniedbań.

Minęło już pół roku, ponieważ artykuł ten był zamieszczony w majowym numerze „Gospodarki Materialowej“.

Czas przeto sięgnąć do tego artykułu, przejrzeć jego treść i stwierdzić, czy zaszły takie zmiany w ustosunkowa-

niu się aparatu zaopatrzenia i zbytu do krytyki prasowej i do samokrytycznego ocenienia wyników własnej pracy, o jakie w artykule tym redakcja apelowała.

Czas więc zrobić w pewnym sensie podsumowanie wyników naszej pracy, której obrazem była cała tematyka rubryki „Dlaczego?...“ naszego czasopisma.

Zacznijmy od tematyki.

Trzeba przyznać, że na przestrzeni tego półrocza dzięki wspólnym wysiłkom naszych korespondentów i współpracujących z nami władz, urzędów i przedsiębiorstw róż-

nicowaliśmy znacznie tematykę niniejszej rubryki. Nie pisaliśmy już tylko o upłynięciu nadwyżek materiałowych, ale omawialiśmy także cały szereg innych zagadnień z zakresu zaopatrzenia i gospodarki materiałowej.

Jednakże nadal nie uchroniliśmy się przed pewnym zawężeniem i spłyceniem omawianej tematyki. O pewnych zagadnieniach, jak np. zagadnienie technicznych norm zużycia, pisaliśmy bardzo wiele, o innych zagadnieniach, jak np. o gospodarce opakowaniami pisaliśmy zgoła mało, a o niektórych zagadnieniach, jak np. o ubytkach i aturalnych i zawinionych, nie pisaliśmy wręcz wcale. Niektóre zagadnienia na naszych szpaltach traktowaliśmy powierzchownie, chociaż znaczenie ich w całokształcie prawidłowej gospodarki materiałowej było wcale niemniejsze niż tych zagadnień, o których pisaliśmy dokładnie i może nawet ...za często.

Nie uchroniliśmy się także przed innymi błędami.

Stawialiśmy często zarzuty nie sprawdzone w stopniu dostatecznym, wskutek czego skrzywdziliśmy obwiniane zakłady i przedsiębiorstwa. Za mało pisaliśmy o pozytywnych przykładach pracy i osiągnięć aparatu zaopatrzenia i aparatu zbytu. A przecież takich osiągnięć mamy w Polsce bardzo dużo. Trzeba tylko umieć dostrzec te osiągnięcia i o nich napisać.

W naszych uwagach krytycznych za mało było pouczeń. Wskazywaliśmy błędy, piętnowaliśmy niedbalstwo, żądaliśmy poprawy. Ale czy jednostki krytykowane były zawsze w stanie usunąć same powody stawianych im zarzutów? Tym niezbyt się interesowaliśmy.

Nasze notatki krytyczne z reguły bowiem były pozbawione wskazówek, w jaki sposób usunąć stwierdzone uchybienia. A przecież w wielu przypadkach taka wskazówka mogła mieć kolosalne znaczenie dla krytykowanego przedsiębiorstwa, podczas gdy opracowanie jej przez autora notatki lub przez redakcję nie było rzeczą ani trudną, ani wymagającą wiele czasu. Dla przykładu warto choćby wspomnieć, że przytoczenie pewnego przepisu z obowiązujących zarządzeń w zakresie omawianego zagadnienia ułatwi na pewno krytykowanemu przedsiębiorstwu poprawne wykonanie pewnego zadania, które dotąd wykonywane źle nie raz tylko dlatego, że zajmujący się tym pracownicy — w nawale codziennych prac — po prostu przeoczyli ten przepis.

I jeszcze jeden, chyba najważniejszy błąd. Mamy tu na myśli zagadnienie samokrytyki.

W ciągu tego całego okresu, jaki upłynął od maja 1952 r., na łamach naszego czasopisma nie zamieściliśmy ani jednej notatki samokrytycznej sporządzonej przez zakład czy przedsiębiorstwo. Owszem, samokrytyczne wypowiedzi były, ale dopiero w odpowiedzi na krytykę. Żadne natomiast przedsiębiorstwo nie wystąpiło z samokrytycznym omówieniem własnej pracy. Nie zanotowaliśmy więc inicjatywy twórczej w kierunku przeanalizowania własnej pracy i wyprowadzenia stąd wniosków niezbędnych dla jej usprawnienia. A przecież takie fakty zdarzają się nieustannie w całym kraju. Każdy, kto chce lepiej pracować jutro niż pracuje dzisiaj — takich zaś ludzi mamy w Polsce miliony — analizuje sposób swej pracy, zastanawia się nad metodą jej usprawnienia i wnioski stąd wyprowadzone realizuje. Takie samokrytyczne traktowanie pracy i jej wyników odbywa się co pewien czas w każdej jednostce gospodarczej w sposób kolektywny, na naradach roboczych.

Nic prostszego, jak o tym tylko napisać.

Niestety, redakcja nie potrafiła spowodować, aby na ten temat pisano, nie potrafiliśmy dostatecznie zmobilizować naszych korespondentów i pouczyć ich, jak informować na-

szych czytelników o osiągnięciach przedsiębiorstw, osiągnięciach będących skutkiem twórczej samokrytyki.

Tyle ogólnych uwag o tematyce niniejszej rubryki, o pracy korespondentów i redakcji.

Zastanówmy się z kolei, jakie były wyniki naszej pracy publicystycznej w tzw. powszechnie „terenie“. Chodzi tu po prostu o zastanowienie się, czy w wyniku naszej pracy usunięto w przedsiębiorstwach przyczyny naszych uwag krytycznych, czy skorzystano z pozytywnych osiągnięć, o których również pisaliśmy.

Zacznijmy może naprzód od zastanowienia się, jak reagowały przedsiębiorstwa i ich władze zwierzchnie na postawione im zarzuty.

Bardzo różnie!

Szereg przedsiębiorstw zajmuje stanowisko „milczące“. Zresztą tak samo zachowują się ich władze zwierzchnie. My piszemy, prosimy o wyjaśnienia, a oni po prostu nie odpowiadają.

Poprzec faktami to twierdzenie jest bardzo trudno. Trudno, ponieważ tych faktów zebralo się za wiele. Nie wiadomo, kogo wskazać.

Na krytykę prasową zamieszczaną w niniejszej rubryce nie odpowiedziały Zakłady Przemysłu Lniarskiego w Bielsku Zakłady Fajansów w Pruszkowie i we Wrocławiu, Zakłady Wytwórcze Niskiego Napięcia A—2 i A—11 w Łodzi. Zakłady Piwowarsko-Słodownicze w Zielonej Górze i Olsztynie, Zakłady Gazów Technicznych w Bydgoszczy i w Gdańsku, i wiele, wiele innych przedsiębiorstw.

Można przypuszczać, że było to po prostu niedopatrzenie, że przeoczono krytyczne notatki, nie można bowiem przypuszczać, że w przedsiębiorstwach tych nie czyta się w ogóle „Gospodarki Materiałowej“.

Nie można przypuszczać, ponieważ faktem jest, że „Gospodarkę Materiałową“ prenumerują — z niewielkimi doprawdą wyjątkami — wszystkie przedsiębiorstwa. A jeśli prenumerują, to jednak ktoś powinien ją czytać.

Ale przeoczeniem to również nie było.

Na każdą naszą notatkę pozytywną, a więc wskazującą na pewne osiągnięcia, otrzymujemy od zainteresowanych tj. od przedsiębiorstw zasługujących na uznanie, w krótkim czasie po publikacji, szereg informacji uzupełniających, nieraz nawet poważnie wyolbrzymiających własne zasługi. A więc jednak czyta się uważnie „Gospodarkę Materiałową“.

A może jednak były i takie przedsiębiorstwa, które rzeczywiście przeoczyły zarzuty.

Takich być nie mogło.

Niezależnie bowiem od krytycznych publikacji na łamach naszego czasopisma, redakcja wysłała do władz zwierzchnich krytykowanych jednostek zawiadomienia o dacie i miejscu publikacji.

Nie można przypuszczać, że władza zwierzchnia — do której obowiązków należało zbadanie sprawy — zaniechała nawet zażądania pisemnych wyjaśnień. Na pewno zażądała, tylko nie dopilnowała, aby przedsiębiorstwo tych wyjaśnień udzieliło. Stąd milczenie, działanie na zwłokę. Może zapomną i dadzą spokój. Będzie można nadal pracować niewłaściwie i nie troszczyć się o poprawę jakości pracy.

Jednakże przedsiębiorstwa i ich władze zwierzchnie zajmujące takie „milczące“ stanowisko co do naszych uwag krytycznych, myślą się.

My nie zapomnimy.

Będziemy jeszcze usilniej walczyć z niedbalstwem, z samouwielbieniem, z lekceważącym stosunkiem do krytyki.

Będziemy walczyć dopóty, dopóki nie będzie w Polsce ani jednego przedsiębiorstwa, które by takie zasady postępowania uznawało.

Są przedsiębiorstwa, które wybrały inną drogę. W krótkim czasie po opublikowaniu notatki krytycznej skierowanej pod ich adresem, zawiadamiają redakcję, że wyjaśnię udziałę po dokładnym zbadaniu sprawy. My oczywiście czekamy na wyniki, ale bezskutecznie. Sprawę bowiem bada się dokładnie i może dlatego trwa to szereg miesięcy.

Do takich typowych przykładów należy Zarząd Okręgu PGR w Gdańsku, który od maja 1952 roku bada słuszność naszych zarzutów skierowanych pod adresem dyrektora Warsztatów Wydzielonych PGR w Gdańsku.

Ten przykład należy uznać za szczególnie niepokojący. Nasza notatka bowiem była skierowana imiennie pod adresem właśnie dyrektora Warsztatów w Gdańsku. Czyżby dlatego Zarządowi PGR w Gdańsku było tak trudno sprawę wyjaśnić?

Większość jednak, i to większość przytłaczająca przedsiębiorstw i ich władz nadrzędnych interesuje się naszymi notatkami krytycznymi. Zainteresowanie to objawia się poprzez wnikliwe badanie faktów opisanych w notatkach i szybkie podejmowanie właściwych decyzji. mających na celu nie tylko usunięcie przyczyn tych faktów, ale również zapobieżenie tym przyczynom na przyszłość. O wynikach tych decyzji szczegółowo informuje się redakcję, a my z kolei podajemy je do wiadomości naszym czytelnikom.

Szkoda tylko, że jest jeszcze za dużo jednostek, które większy wysiłek wkładają w wyszukanie usprawiedliwień, aniżeli w samokrytyczne omówienie, przeanalizowanie własnego stylu pracy i ustalenie metod mających spowodować poprawę.

Niektóre z tych jednostek są — w świetle własnych wywodów — w ogóle bez winy. Wystarczy przejrzeć naszą rubrykę „Czy naprawdę...” aby się o tym przekonać.

Walka o właściwe rozumienie krytyki prasowej trwa. Rosną nieustannie szeregi przedsiębiorstw, które rozumieją sens krytyki prasowej, które wiedzą, że ta krytyka nie jest po to, aby im szkodzić, lecz po to, aby im pomagać w ich walce o lepszy styl pracy.

Przybywa coraz więcej centralnych zarządów, które wkładają maksimum wysiłku, aby wykorzystać krytykę prasową nie tylko dla celów doraźnego usunięcia stwierdzonych uchybień lecz również dla celów prawidłowego kierowania

podległymi jednostkami. Rośnie liczba jednostek, które — że się tak wyrazimy — aktywnie traktują krytykę. Te jednostki nie poprzestają na usunięciu stwierdzonych uchybień, lecz szukają jak najdalszych nawet tego przyczyn. W ten sposób ujawniają szereg związków, których nieprawidłowy układ zaważa nieraz w stopniu decydującym na nieprawidłowych wynikach ich pracy.

Rezultatem takich dociekań jest cały szereg usprawnień, do których — na podstawie nieraz drobnego faktu — nikt by nie doszedł, gdyby nie zastosował tej konsekwentnej i wnikliwej metody socjalistycznej, dla której podjęcia ów drobnny fakt był tylko sygnałem.

W pracy tego rodzaju w chwili obecnej niewątpliwie przoduje Centralny Zarząd Zbytu Ministerstwa Przemysłu Maszynowego.

Wzywamy inne jednostki do naśladownictwa i współzawodnictwa. O tym, jak pracuje Centralny Zarząd Zbytu Ministerstwa Przemysłu Maszynowego możemy się dokładnie dowiedzieć, czytając niniejszą rubrykę w ostatnich numerach „Gospodarki Materialowej”.

Reasumując powyższe uwagi należy sobie otwarcie powiedzieć, że ta nasza „trybuna krytyki” nie jest jeszcze właściwie wykorzystana, a głosy z niej padające nie przynoszą jeszcze takich rezultatów, jakie przynosić powinny. Za mało są po prostu w terenie wyniki walki o usunięcie stwierdzonych uchybień. Za mało najprawdopodobniej korzysta się z opublikowanych w niniejszej rubryce pozytywnych osiągnięć. Najprawdopodobniej, ponieważ na ten temat nie wiemy w ogóle nic.

A zatem, czy można przypuszczać gdzie i jak się korzysta?

Przeprowadziliśmy krótką analizę naszej pracy i ustosunkowania się przedsiębiorstw do krytycznych publikacji.

Przeprowadziliśmy po to, aby po uświadomieniu sobie naszych błędów — usunąć je jak najszybciej.

Te uwagi nasze mają więc być wytycznymi do dalszej pracy. Nie po to je podaliśmy, aby je przeczytać i o nich zapomnieć. Będziemy nieustannie starać się, aby dotychczasowych błędów już nie popełniać, aby pracować lepiej i aby lepiej korzystać z krytyki prasowej.

To są zadania dla nas, redakcji, dla naszych korespondentów i dla wszystkich przedsiębiorstw w Polsce.

Inspektorzy PIGM-u stwierdzają...

W wyniku kontroli przeprowadzonych przez inspektorów Państwowej Inspekcji Gospodarki Materialowej w przemyśle meblarskim stwierdzono szereg nieprawidłowości, usterek i niedociągnięć. Pragniemy na łamach n/czasopisma kolejno je omówić.

1. Plan zaopatrzenia materiałowego.

Zatwierdzone przez Centralny Zarząd Przemysłu Meblarskiego plany zaopatrzenia materiałowego na rok 1952 budziły w szeregu zakładów poważne zastrzeżenia, co do ich realności. Planów zaopatrzenia materiałowego nie oparto na faktycznie posiadanych zapasach materiałowych, a oparto je na bilansach otwarcia, które wykazują duże rozbieżności, między stanem faktycznym zapasów i zapisami w księgowości. Podamy jako jeden z typowych przykładów Fabrykę Mebli w Bydgoszczy, w której planowaniem nie objęto materiałów wartości około 1.000.000 złotych.

2. Plan zużycia materiałowego.

Fabryki Mebli pracują na normach statystycznych, natomiast w Zakładach, które posiadają opracowane normy techniczne, stwierdzono poważne przekroczenia tych norm. Przy czym stwierdzono, że Fabryki Mebli nie przywiązują dostatecznej wagi do zagadnienia oszczędności drewna. Poszczególne Zakłady przekroczenie norm zużycia tłumaczą nieodpowiednimi dostawami tarcicy. Stwierdzono również nieodpowiednie magazynowanie tarcicy (niezabezpieczenie jej przed opadami i pękaniem) w Fabrykach Mebli: w Pabianicach, Koszalinie itd.

3. Planowanie zapasów magazynowych.

Centralny Zarząd Przemysłu Meblowego przesłał do podległych mu przedsiębiorstw wskaźniki czasowe dla zapasów magazynowych, które w myśl instrukcji do planu szczegółowego na rok 1952 stanowiły podstawę do wyliczenia normatywów ilościowych w poszczególnych rodzajach materiałów. Przez wadliwe obliczenie niezgodne z ra-

nową instrukcją do planu zaopatrzenia na rok 1952 normy zapasów zostały zawyżone, np. w Fabryce Mebli w Sobieszowie normatywy dla tarcicy iglastej wyliczono w wysokości 47 m³ zamiast 40,9 m³.

4. Akcja upłynnienia nadwyżek materiałowych.

Stwierdzono, że upłynnienie nadmiarów materiałów zaopatrzeniowych we wszystkich Fabrykach Mebli nie jest należycie zorganizowane — szereg pracowników służby zaopatrzenia nie zapoznano się z zarządzeniem Przewodniczącego PKPG z dnia 2-go maja 1951 r. w sprawie ujawnienia, upłynnienia nadwyżek materiałowych. Brak jest na zakładach kwalifikowania zgłoszonych materiałów, co po-

woduje zwroty kart ewidencyjnych, oraz typowanie materiałów do upłynnienia odbywa się dorywczo.

Kontrola wykazała: Fabryka Mebli w Opatówku — leżą bezużytecznie już od roku w magazynie przekazane do CZPM jako materiał zbędny 47,4 m³ płyt stolarskich wartości 127.600 zł. W Fabryce Mebli w Swiebodzinie w magazynach leży tkanina dekoracyjnej a na sumę 212.000 zł. — w procesie produkcyjnym niepotrzebna. Takich przykładów możemy podać bardzo dużo.

CZPM musi rozpocząć bardziej aktywną działalność przy upłynnianiu nadwyżek materiałowych oraz całej gospodarki materiałowej. Redakcja Gospodarki Materiałowej oczekuje wyjaśnień od CZPM — odnośnie poruszonych spraw.

Dowiadujemy się z terenu...

Mosiądzu mamy za wiele

Mosiądz jest materiałem ostro deficytowym i bardzo poszukiwanym na rynku, o czym prawdopodobnie nie wie Kierownictwo Hajnowskich Zakładów Przemysłu Leśnego, gdyż zapas mosiądzu na dzień 1.I.1953 r. wynosił 984 dni zużycia.

Ponadto Kierownictwo Zakładu nie zna zarządzenia Ministra Przemysłu Ciężkiego o reglamentacji i skupie metali nieżelaznych. Przepisy niniejszego zarządzenia wyraźnie bowiem określają, że stan na magazynie materiałów nieżelaznych, nie może przekraczać 90 dni zużycia. Hajnowski Zakład Przemysłu Leśnego pomimo, że posiadał zapas mosiądzu wystarczający na 984 dni zużycia, to jednak Centrala Handlowa Metali Nieżelaznych nadesłała ca 3 tony mosiądzu dodatkowo, wbrew pismu z dnia 9 września 1952 r. skierowanego do Centrali z prośbą o anulowanie zamówienia i wstrzymanie dostawy.

Jak taki stan wytłumaczy Centrala Handlowa Metali Nieżelaznych. Redakcja czasopisma „Gospodarka Materiałowa” proponuje CHMN o zapoznanie się bieżąco z korespondencją, co umożliwi na przyszłość uniknięcie podobnych bardzo poważnych przekroczeń.

Natomiast Kierownictwo Hajnowskich Zakładów wzywamy do poczynienia wszystkich niezbędnych kroków, które będą miały na celu natychmiastowe upłynnienie mosiądzu.

Tak Zakład w Hajnówce, jak CHMN w Sosnowcu, powinny pamiętać, że mosiądz jest materiałem bardzo potrzebnym dla gospodarki narodowej i nie może bezproduktywnie leżeć na magazynach, gdyż szereg przedsiębiorstw produkcyjnych oczekuje na jego przydział.

Trzeba wzmóc dostawę przędzy

Centralny Zarząd Przemysłu Welnianego nie wykonał w IV kwartale planu dostaw przędzy dla zakładów produkcyjnych podległych Ministerstwu Przemysłu Lekkiego.

Brak przędzy welnianej spowodował, że zakłady nie miały na dzień 1.I.1953 r. normatywu zapasów. Dlaczego tak się dzieje — prosimy o wyjaśnienia.

Radom milczy

Bielskie Zakłady Obić Zgrzeblonych nie posiadają skór technicznych. Zapotrzebowanie złożone w Radomskich Zakładach Garbarskich zostało zrealizowane tylko w 55%, na

skutek czego Bielskie Zakłady nie wykonały planu produkcyjnego. Szereg razy na łamach naszego czasopisma ganiiliśmy zły styl pracy Radomskich Zakładów Garbarskich. Wyjaśnienie otrzymaliśmy tylko w jednym przypadku — poza tym milczenie. Być może, że istnieją w Radomiu poważne trudności, których zakłady nie są zdolne usunąć. Ale o tym powinny nam napisać. Odpowiedź bowiem na krytykę prasową obowiązuje.

Prosimy Kierownictwo Radomskich Zakładów Garbarskich o wyjaśnienie i bardziej aktywną działalność.

Ku uwadze Dolnośląskiego Zjednoczenia Przemysłu Węglowego

Na przestrzeni ostatnich dwóch lat w przemyśle węglowym utrzymuje się wysoki stan ponadnormatywnych zapasów materiałowych. Ponieważ w r. 1952 nie było żadnej tendencji obniżania się tych stanów — wobec tego przeprowadzono lustrację gospodarki materiałowej w poszczególnych kopalniach Dolnośląskiego Zjednoczenia Przemysłu Węglowego.

Stwierdzono, że do planów zaopatrzenia na r. 1952 przyjęto stan wyjściowy materiałów tj. stan na dzień 1.I.1952 r. w ilościach niższych od stanów faktycznych. Przy czym wykonywanie zamówień lokowanych na podstawie planów zaopatrzenia nie było kontrolowane. Ponadto sekcje zaopatrzenia materiałowego nie orientują się w jakiej wysokości zamówienia zostały ulokowane, czy dostawa została zrealizowana, względnie jaki jest termin jej wykonania.

Ponadto upłynnienie nadmiarów materiałowych w przeciągu 3-ech lat postępuje bardzo powoli. W większości kopalń dodatkowe spisy materiałów zbędnych są prowadzone bardzo rzadko, natomiast fakturowanie zgłoszonych zbędnych materiałów odbywa się z wielkim opóźnieniem.

Poza tym na wywieszkach magazynowych brak normatywów, wskutek czego kontrola zasadności wysokości zapasów ze strony magazynierów napotyka na ogromne trudności.

Redakcja czasopisma „Gospodarka Materiałowa” oczekuje wyjaśnień od Dolnośląskiego Zjednoczenia Przemysłu Węglowego, na skutek czego powstały tak duże niedociągnięcia w gospodarce materiałowej na poszczególnych kopalniach.

Podaje się do wiadomości prenumeratorów, że począwszy od dnia 16 lutego br. prenumeratę należy zamawiać tylko w placówce pocztowej właściwego rejonu doręczeń, na terenie którego zamieszkuje prenumerator - odbiorca. Powyższe nie dotyczy prenumeraty zbiorowej, którą nadal należy zamawiać u kolporterów zakładowych.

Czy naprawdę?

Rejonowa Hurtownia Artykułów Elektrotechnicznych jest bez winy

W nr 9 n/czasopisma w rubryce „Dlaczego” — Inspektorzy PUR stwierdzili — poinformowaliśmy czytelników, że Cukrownia w Ziębicach przesłała do Rejonowej Hurtowni Artykułów Elektrotechnicznych we Wrocławiu karty ewidencyjne określające zbędny zapas gniazd bezpiecznikowych. Hurtownia najpierw zażądała skorygowania i uzupełnienia tych kart ewidencyjnych, a wreszcie po kilku miesiącach zwracając karty ewidencyjne zawiadomiła Cukrownię, że materiał jest nietypowy i że należy go zużyć na własne potrzeby.

W związku z tym Centralny Zarząd Zbytu Przemysłu Maszynowego po sprawdzeniu przebiegu sprawy wyjaśnia, że stan faktyczny był następujący:

- 1) „W dniu 6 października 1951 r. Cukrownia w Ziębicach przesłała Rejonowej Hurtowni Artykułów Elektrotechnicznych we Wrocławiu 30 sztuk kart ewidencyjnych.
- 2) W dniu 23 października 1951 r. Hurtownia zwróciła się pismem do Cukrowni o przysłanie materiałów zgłoszonych do upłynnienia. Przy piśmie tym zwrócono kartę ewidencyjną nr 49 z adnotacją dokonania poprawek w opisie technicznym, w oparciu o cennik CHPE.
- 3) 5.12.51 r. Cukrownia zwróciła kartę ewidencyjną nr 49 z odpowiednimi poprawkami.
- 4) Na podstawie dodatkowych wyjaśnień — Rejonowa Hurtownia stwierdziła, że artykuły przeznaczone do upłynnienia są nietypowe (poniemieckie). Z uwagi na to, że ilość zgłoszonego materiału była bardzo mała, Hurtownia listem z dnia 18.1.52 r. zaproponowała Cukrowni w Ziębicach zużycie materiałów we własnym zakresie.
- 5) W odpowiedzi na to Cukrownia stwierdziła, że zgłoszone do upłynnienia gniazda bezpiecznikowe nie są remanentem nadmiernym, lecz zbędnym, wobec czego nie będzie mogła zastosować się do propozycji Hurtowni.
- 6) W dniu 11.3.52 r. Rejonowa Hurtownia finalizując sprawę odpowiedziała że materiał jako nietypowy, nie stosowany jest obecnie w instalacjach i jeżeli Cukrownia nie może z niego skorzystać j.w. proponowano — Cukrownia winna postąpić zgodnie z rozdziałem V instrukcją PKPG (Monitor Polski nr A-46)“.

W konkluzji CZZ Przem. Maszynowego, stwierdził, że Rejonowa Hurtownia we Wrocławiu postąpiła zgodnie z obowiązującymi przepisami w zakresie upłynnienia nadwyżek materiałowych i dlatego nie wydaje się, aby krytyka skierowana pod jej adresem była słuszna.

Owszem, trzeba przyznać, że w świetle wyjaśnień Centralnego Zarządu Zbytu nie można stwierdzić naruszenia formalnego obowiązujących przepisów. Można jednak i trzeba stwierdzić, że korespondencja na temat upłynnienia nadwyżek materiałowych Cukrowni w Ziębicach trwała „cokolwiek“ za długo (patrz wyżej: 6.10.51 r. — 11.3.52 r.).

Winę tego ponosi również Cukrownia w Ziębicach — my zaś uważamy, że obie strony tj. posiadacz i odbiorca powinny wykazywać większą inicjatywę w upłynnianiu nadwyżek materiałowych, aby załatwienie tego rodzaju spraw nie wymagało aż pół roku czasu.

Centralny Zarząd Przemysłu Włókien Łykowych wszystko wyjaśnił?

W nr 1 „Gospodarki Materiałowej“ w rubryce „Czy naprawdę“ postawiliśmy zarzut Bielskim Zakładom Przemysłu Lniarskiego „Unia“ że: — „1) bezzasadnie wyliczyły normatyw zapasów przeznaczonych wyłącznie dla potrzeb inwestycji w systemie gospodarczym, 2) wbrew obowiązującym przepisom pozostawiły do zużycia na planowe potrzeby 1952 r. zapasy metali nieżelaznych równe zużyciu rocznemu, oraz normatywowi zapasów“.

Bezzasadne wyliczenie normatywu na materiały inwestycyjne nastąpiło podobno wskutek otrzymanych przez zakłady wytycznych w tym kierunku opracowanych przez Centralny Zarząd Przemysłu Włókien Łykowych. W konkluzji notatki, zaznaczyliśmy, iż nie wydaje nam się, aby Centralny Zarząd Przemysłu Włókien Łykowych mógł udzielić mylnych wskazówek.

A oto, co pisze Centralny Zarząd Przemysłu Włókien Łykowych — „od roku 1951 na instruktora przy omawianiu instrukcji do planów zaopatrzenia informowaliśmy podległe nam zakłady, iż planowanie normatywów zapasu dla materiałów na cele inwestycyjne i kapitalne remonty jest słuszne, aczkolwiek zużycie tych materiałów nie ma charakteru ciągłego. Zakład bowiem, zanim wyda materiał do zużycia, musi go najczęściej przez pewien czas przechowywać w magazynie do czasu skompletowania materiałów, które mogą być zużyte wyłącznie razem (np. cegła, piasek, cement, wapno itp.). Planowany normatyw zapasu na inwestycje i kapitalne remonty nie może jednak mieć wpływu na wielkość zapotrzebowania rocznego, które równe jest zużyciu pomniejszonemu o zapas początkowy, gdy roboty nie mają charakteru długofalowego.“

Centralny Zarząd zwrócił uwagę na powyższe niedociągnięcia i w instrukcji — cytujemy dalej za CZ. — naszego przemysłu do planów zaopatrzenia na rok 1953 opracowanej w lipcu ub. r. w objaśnieniu wzoru, sprawa wyliczenia zapotrzebowania została wyraźnie ujęta na str. 119.

„Zapotrzebowanie roczne (rubryka 24: ilość) obliczamy wg wzoru:

$$a + b + c - d = e,$$

gdzie a) wielkość rozchodu,
b) materiały do upłynnienia
c) normatyw zapasu,
d) zapas na 1.1.1953 r.
e) zapotrzebowanie.

Do wyliczenia zapotrzebowania materiałów na inwestycje i kapitalne remonty we wzorze powyższym nie uwzględniamy ilościowego i wartościowego normatywu zapasu, jakkolwiek jest on na arkuszu uwidoczony i objęty planem, normatywów środków obrotowych, a więc

$$e = a + b - d$$

Wzór powyższy nie obowiązuje, jeżeli roboty kapitalne mają charakter długofalowy i zużycie tego samego materiału przewiduje się również w roku 1954. W takich wypadkach zapotrzebowanie materiału obliczamy uwzględniając normatyw zapasu na 31.XII.1953 r.

Nadmieniamy, że instrukcja do sporządzania planu zaopatrzenia przewiduje wydzielenie materiałów zużywanych na eksploatację od przeznaczonych na kapitalne remonty i inwestycje.

Instrukcja nasza na rok 1953 usunie całkowicie te sporadyczne niedociągnięcia na odcinku obliczania zapotrzebowań". Wyjaśnienia Centralnego Zarządu Przemysłu Włókien Łykowych odnośnie normatywów finansowych są wyczerpujące i słuszne. — Ale to jedna sprawa.

Natomiast na temat stwierdzonych nadmiarów metali nieżelaznych, Centralny Zarząd Przemysłu Włókien Łykowych zapomniał prawdopodobnie się wypowiedzieć. Sprawa jest również ważna, a zatem o niej również przypominały CZPWłókien Łykowych.

ZARZĄDZENIA I INSTRUKCJE

Zmiana zarządzenia o delegaturach okręgowych PIGMU-u

Działając na podstawie art. 5 ust. 3 dekretu z dnia 24 kwietnia 1952 r. o Centralnym Urzędzie Gospodarki Materiałowej (Dz. U. nr 22, poz. 143), Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego zarządzeniem z dnia 28 stycznia 1953 r. zmieniającym zarządzenie z dnia 12 sierpnia 1952 r. w sprawie utworzenia delegatur okręgowych Państwowej Inspekcji Gospodarki Materiałowej, ich organizacji i zakresu działania (Monitor Polski nr A-11, poz. 159) postanowił, co następuje:

§ 1. W zarządzeniu Przewodniczącego PKPG z dnia 12 sierpnia 1952 r. w sprawie utworzenia delegatur okręgowych PIGM, ich organizacji i zakresu działania (Monitor Polski nr A-73, poz. 1167) wprowadza się następujące zmiany:

- 1) w § 1:
 - a) w pkt. 1 skreśla się wyraz „bydgoskiego“;
 - 2) w pkt. 2 wyrazy „województw katowickiego i krakowskiego“ zastępuje się wyrazami „województwa katowickiego“;
 - c) w pkt. 7 skreśla się wyraz „kieleckiego“;

- d) w pkt. 8 wyrazy „województw opolskiego i wrocławskiego“ zastępuje się wyrazami „województwa wrocławskiego“;
- e) po pkt. 8 dodaje się punkty 9, 10 i 11 w brzmieniu:
 - „9) Delegatura Okręgowa w Bydgoszczy działająca na obszarze województwa bydgoskiego,
 - 10) Delegatura Okręgowa w Krakowie działająca na obszarze województw kieleckiego i krakowskiego,
 - 11) Delegatura Okręgowa w Opolu działająca na obszarze województwa opolskiego“;
- 2) w § 3, pkt. 3 wyraz „inspektorzy“ zastępuje się wyrazami „Wydział Inspekcji“.

§ 2. Zarządzenie wchodzi w życie z dniem ogłoszenia. Przy sposobności przypominamy, że tekst zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 12 sierpnia 1952 r. w sprawie utworzenia delegatur okręgowych PIGM-u, ich organizacji i zakresu działania został opublikowany w numerze 10/52 (październik) „Gospodarki Materiałowej“.

Tryb zaopatrzenia i rozdzielnictwa platyny i jej stopów

Działając na podstawie art. 1 oraz art. 3, ust. 1, pkt. 1 dekretu z dnia 29 października 1952 r. o gospodarowaniu artykułami obrotu towarowego i zaopatrzenia (Dz. U. nr 44, poz. 301) Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego zarządzeniem nr 37 z dnia 9 lutego 1953 r. w sprawie gospodarki oraz trybu zaopatrzenia i rozdzielnictwa platyny i jej stopów dla potrzeb gospodarki narodowej, ustalił, co następuje:

§ 1.

Zarządzenie dotyczy platyny w postaci surowca, wyrobów z platyny (z wyjątkiem wyrobów osobistego użytku), i surowców wtórnych platyn oraz jej stopów, zwanych dalej platyną.

§ 2.

Jednostki gospodarki uspołecznionej mogą nabywać platynę wyłącznie w Mennicy Państwowej lub w Centrali Importowo-Eksportowej Chemikalii i Aparatury Chemicznej „Ciech“.

§ 3.

1. Przerobu platyny na cele gospodarki narodowej dokonuje wyłącznie Mennica Państwowa.
2. Przez przerób platyny rozumie się:
 - 1) otrzymywanie platyny z surowców wtórnych,
 - 2) rafinację platyny i jej stopów,
 - 3) tworzenie stopów platyny i innymi metalami,
 - 4) przeróbkę plastyczną platyny i jej stopów,
 - 5) wyrobów części aparatury przemysłowej, naukowej i laboratoryjnej oraz sprzętu laboratoryjnego z platyny i jej stopów,
 - 6) wyrobów odczynników chemicznych zawierających platynę.

§ 4.

Jednostki gospodarki uspołecznionej obowiązane są odprzedać Mennicy Państwowej posiadaną zbędną platynę.

Centralny Urząd Gospodarki Materiałowej — Zarząd do Spraw Metali Nieżelaznych zwany dalej „Zarządem“ może w poszczególnych uzasadnionych przypadkach zezwolić na przerób platyny lub na zakup od jednostek innych niż określone w § 2.

§ 6.

1. Ministerstwa (centralne urzędy) składają Zarządowi w terminie do dnia 28 lutego 1953 r. projekty rocznych planów zużycia platyny i wyrobów z platyny przez podległe im jednostki wraz z uzasadnieniem.

2. Projekt rocznego planu zużycia platyny i wyrobów z platyny powinien być wstępnie zatwierdzony przez właściwego ministra (kierownika urzędu centralnego).

§ 7.

1. Po przeprowadzeniu wstępnej analizy projektów rocznych planów zużycia platyny i wyrobów z platyny Zarząd opracuje w terminie do dnia 10 marca 1953 r. rozdzielnik platyny i wyrobów z platyny.

2. Rozdzielnik platyny opracowany przez Zarząd wymaga zatwierdzenia przez Prezesa Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej.

3. Zarząd przesyła zatwierdzony rozdzielnik Mennicy Państwowej, która zawiadamia poszczególne resorty o przyznanych im ilościach platyny.

§ 8.

1. Użytkownicy platyny kierują zamówienia w ramach rocznego przydziału platyny za pośrednictwem jednostek nadrzędnych do nadzorujących ministerstw lub centralnych urzędów (departamentów zaopatrzenia lub centralnych zarządów zaopatrzenia). Zamówienia powinny być opracowane wg wzoru stanowiącego załącznik do niniejszego zarządzenia.

2. Uzasadnienie zużycia platyny powinno być podane przez zamawiającego oddzielnie dla każdego wyrobu.

3. Ministerstwa (centralne urzędy) po sprawdzeniu zamówień co do ilości zamówionej platyny, celu zużycia i możliwości pokrycia w przydziale rocznym resortu, przesyłają je do Mennicy Państwowej.

4. Mennica Państwowa przesyła do decyzji Zarządu nie rzadziej niż raz w miesiącu zbiorcze zestawienia zamówień wraz ze swą opinią co do technicznych możliwości ich wykonania.

5. Po sprawdzeniu celowości zastosowania zamówionych ilości platyny, Zarząd wydaje decyzję co do wykonania zamówienia.

§ 9.

Mennica Państwowa w terminie siedmiu dni od dnia otrzymania decyzji Zarządu zawiadomia o niej zamawiającego i w przypadku decyzji pozytywnej podaje termin wykonania zamówienia.

§ 10.

Jednostki dokonujące przerobu platyny zobowiązane są do prowadzenia ewidencji zużycia i zapasów platyny.

§ 11.

1. Mennica Państwowa przesyła do Zarządu oraz do Ministerstwa Finansów do dnia 10-go każdego miesiąca rozliczenie ze stanu zużycia zapasów i obrotu platyną za miesiąc poprzedni.

2. Wzór rozliczenia o którym mowa w ust. 1 ustalił Minister Finansów w porozumieniu z Prezesem Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej.

Wzór wymaga zatwierdzenia przez Główny Urząd Statystyczny.

3. Na podstawie rozliczeń Zarząd prowadzi centralną ewidencję obrotu, przerobu i zużycia platyny na cele gospodarki narodowej.

§ 12.

1. Import wyrobów z platyny nie produkowanych w kraju wymaga zezwolenia Prezesa Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej wydanego na wniosek właściwego ministra (kierownika urzędu centralnego).

2. Zamówienie na import wyrobów z platyny wraz z zezwoleniem (ust. 1) zamawiający składa w Centrali Importowo-Eksportowej Chemikalii i Aparatury Chemicznej „Ciech“.

§ 13.

Jednostki, które zgłosiły zapotrzebowanie (a) na platynę zgodnie z postanowieniami uchwały Prezydium Rządu z dnia 8 sierpnia 1952 r. w sprawie gospodarki platyną na potrzeby gospodarki narodowej (Monitor Polski Nr A-73, poz. 1162), zapotrzebowania te nie zostały zrealizowane, dokonują ponownie zgłoszeń w trybie przewidzianym niniejszym zarządzeniem.

§ 14.

Zarządzenie nie narusza przepisów w sprawie obrotu niektórych wyrobów użytkowych z platyny.

Listy do redakcji

Zakłady Energetyczne — Zespół Elektrowni Gdynia postawiły nam następujące pytanie:

„Z powodu zaistniałych rozbieżności poglądów prosimy uprzejmie o wyjaśnienie, czy w formularzu PZF oblicza się normatyw zapasu na koniec roku obrachunkowego (finansowy) od zużycia na eksploatację, czy też łącznie od zużycia na eksploatację, kapitalne remonty sposob. gosp. i inwestycję sp. gosp., jeśli tak to w jakich wypadkach.

Uprzejmie wyjaśniamy:

Zarówno wartościowy normatyw zapasów, obliczany na wzorze PZF (plan obrotów materiałowych), jak i wskaźniki zapasów w dniach oraz ilościowe normy zapasów ustalają wartość materiałów ogółem lub ilość określonego materiału, jaką jednostka gospodarcza ma prawo posiadać na swych magazynach na koniec roku planowego oraz wokół jakich wskaźników z odchyleniami in plus lub in minus mają kształtować się zapasy magazynowe w ciągu roku.

§ 15.

Zarządzenie wchodzi w życie z dniem ogłoszenia z mocą od dnia 1 stycznia 1953 r.

PRZEWODNICZACY PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

w z. E. Szyr

Załącznik do Zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 37, z dnia 9.II.53 r.

ZAMÓWIENIE na platynę lub wyroby z platyny

1. Zamawiający
2. Określenie zapotrzebowanego przedmiotu platynowego (siatka, elektroda, tygiel, blacha, aparat specjalny itp.)
3. Dokładne wymiary i ciężar pojedynczego przedmiotu
4. Skład chemiczny (ewentualna zawartość irydu, rodru itp.)
5. Ilość zapotrzebowanych sztuk — ogólny ciężar zapotrzebowanej platyny
6. Przeznaczenie
7. Uzasadnienie konieczności stosowania platyny (warunki pracy)
8. Ilość posiadanych dotychczas przez Zakład przedmiotów platynowych, jednakowych z zamawianymi i ich ciężar
9. Dokładne uzasadnienie zapotrzebowanej ilości przedmiotów platynowych
10. Ilość posiadanego przez Zakład złomu platynowego

W planowaniu, księgowości, sprawozdawczości zawsze operujemy tymi właśnie pojęciami — magazynu, zapasów magazynowych, stanu zapasów na magazynie, mając na uwadze magazyn jednostki gospodarczej, jako całości urządzeń, służących do przechowywania materiałów niewydanych jeszcze do zużycia, zapasy materiałowe ogółem, znajdujące się w tych magazynach.

Nasza odpowiedź wypływa z powyższych wyjaśnień i nie musi być formułowana. Jeśli bowiem dla celów ewidencji lub rozliczeń materiałowych wyodrębnia się na ogół zapasy, przeznaczone do celów produkcyjnych, na kapitalne remonty, na inwestycje itp., a czasem nawet przechowuje się oddzielnie materiały, przeznaczone np. na cele inwestycji wykonywanych sposobem gospodarczym — to dla celów planowania materiałowego i finansowego zapasy są traktowane, jako zapasy ogółem przedsiębiorstwa na wszystkie cele jego działalności gospodarczej.

Wydawca: POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE, PRZEDSIĘBIORSTWO PAŃSTWOWE
Warszawa, ul. Poznańska 15, tel. 739-45 wewn. 11.

Redakcja: PKPG, Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych, Plac 3-ch Krzyży 5, pokój Nr 202

Zamówienia i wpłaty na prenumeratę przyjmują wszystkie urzędy pocztowe oraz listonosze

Prenumerata: miesięczna zł 10. — kwartalna zł 30. — półroczna zł 60. — roczna zł 120.
— Cena numeru pojedynczego zł 5.—

Zamówienie CP₁-P/C-52/53 z dnia 19.II.1953 r. Podpisano do druku 12.III.53, druk ukończono 21.III.53. Papier druk sat. kl. VII 60 g 61×86. ark. wyd. 5,2. Zam. 913/c. Nakład 9052 egz. Zakł. Graf. i Wyd. Dom Słowa Polskiego — Warszawa 4-B-10364

Cena egz. zł 5.—