

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

CZASOPISMO DLA SPRAW ZAOPATRZENIA
I ZAGADNIENI GOSPODAROWANIA MATERIAŁAMI

DWUTYGODNIK

SPIS RZECZY

Wzmocnić gospodarcze znaczenie umów planowych	185	DLACZEGO?	209
O usprawnienie metodyki planowania	187	DOWIADUJEMY SIĘ Z TERENU, ŻE...	211
Jerzy Polaczek — Przeciętne odchylenie od cykliczności dostaw a planowanie zapasu rezerwowego	190	JESZCZE O NORMACH ZUŻYCIA	212
W. Czikurow — Drogi oszczędności paliw w transporcie kolejowym	201	CZY NAPRAWDĘ?	214
I. Apt — Muł węglowy cenne paliwo przemysłowe	206	NASZA KRYTYKA POMOGŁA	215
		WYJASNIŁO SIĘ, ŻE...	216
		CZY WIESZ, ŻE...	216

WZMOCNIĆ GOSPODARCZE ZNACZENIE UMÓW PLANOWYCH

Państwowy plan zaopatrzenia na 1953 rok stanowi podstawę do zorganizowania dostaw w celu zaopatrzenia poszczególnych działów i jednostek gospodarki narodowej w potrzebne surowce i materiały. W planach rocznych przedsiębiorstw-dostawców nie da się dokładnie określić wszystkich warunków dotyczących świadczenia materiałów na rzecz innych wykonawców planu. Dlatego wymagają one dokładniejszego skonkretyzowania poza planem, ale na podstawie planu. Tę rolę spełniają przede wszystkim umowy planowe, które precyzują zadania planu, ułatwiają oraz zabezpieczają jego wykonanie.

Dostawca i odbiorca — pierwszy planowo wytwarzając środki produkcji i dostarczając je odbiorcy, drugi przyjmując i rozliczając je według umowy oraz planowo wykorzystując — działają w ramach narodowego planu gospodarczego i urzeczywistniają zadania wyznaczone im w planie. W ten sposób plan gospodarczy oraz wykonanie tego planu stają się celem i podstawą umowy o dostawę. Umowa jest wyrazem wspólności i współzależności interesów umawiających się przedsiębiorstw, a nie ich przeciwieństwa, jest wyrazem interesów całości gospodarki narodowej. To stanowi o jej społecznym charakterze.

W fazie realizacji produkcji umowa planowa jest skutecznym środkiem działania i regulowania wzajemnych stosunków gospodarczych pomiędzy wykonawcami planu, jest wyrazem i narzędziem urzeczywistnienia planowej gospodarki narodowej. Umowa planowa o dostawę jest techniczną formą socjalistycznego obrotu.

Plany produkcji, plany zbytu, plany obrotów nie wystarczają dla zorganizowania zaopatrzenia gospodarki narodowej. Nie wynika z nich bowiem ostatecznie, jakie ilości, w jaki sposób, przez kogo i na rzecz których odbiorców materiały będą przekazywane z miejsc ich wytwarzania do miejsca zużycia. Z różnych możliwości zorganizowania dostaw, odbioru i przewozu materiałów wybrać należy gospodarczo najwłaściwsze. Zadanie to w dużej mierze spełnia system umów planowych, ponieważ organizuje stosunki gospodarcze pomiędzy wykonawcami planu na podstawie zadań wynikających z tego planu. W ten sposób system umowy wprowadza i umacnia współpracę poszczególnych przedsiębiorstw.

Organizowanie stosunków gospodarczych odbywa się na zasadzie przestrzegania socjalistycznej praworządności i zapewnienia dyscypliny wykonania planów.

Funkcja koordynacyjna systemu umownego

wpływa na podniesienie wewnętrznej sprawności organizacyjnej i produkcyjnej przedsiębiorstw. Dokładne skonkretyzowanie przedmiotu umowy umożliwia najlepsze wykorzystanie zdolności produkcyjnych przedsiębiorstw wytwarzających, a planowy zbyt produkcji zapewnia prawidłowy dopływ środków obrotowych i przyspieszenie ich obiegu, możliwość właściwego składowania gotowej produkcji i sprawniejszą jej ekspedycję.

Przedsiębiorstwom zużywającym umowa planowa zabezpiecza bardziej rytmiczne wykonanie planu produkcji, chroni przed nieusprawiedliwionym i niepotrzebnym nagromadzeniem zapasów, umożliwia właściwe ich składowanie, przyspiesza obieg środków obrotowych. Są to wszystko czynniki, które podnoszą w przedsiębiorstwach organizację pracy i zwiększają opłacalność gospodarczą wyników pracy. Dzięki temu znaczeniu umowy planowe wiążą się ściśle z rozrachunkiem gospodarczym.

Wymienione czynniki powodują, że umowa planowa wymaga od kierowników przedsiębiorstw aktywnej postawy wobec innych przedsiębiorstw o zorganizowanie wzajemnych stosunków gospodarczych w płaszczyźnie obustronnie najbardziej korzystnych warunków dostaw oraz możliwości wygospodarowania dodatkowej akumulacji. Umowa planowa zmusza do przełamania biernej i oportunistycznej postawy tych kierowników jednostek gospodarczych, którzy nie rozumieją lub nie doceniają znaczenia zasad rozrachunku gospodarczego.

Aby umowa planowa mogła spełnić swoje zadanie, nie wystarczy tylko jej podpisanie. Umowę należy wykonać. W ścisłym przestrzeganiu warunków i terminów umowy tkwi istotne znaczenie systemu umownego. W przeciwnym razie akcja zawierania umów miałaby bezduszny, formalny i biurokratyczny charakter. Aktywna postawa stron w stosunku do obowiązku zawierania umów wyraża się w tym, że widzą one w umowie środek do wzajemnego ulepszenia warunków dostaw i organizacji produkcji oraz są zdecydowane umowę wykonać w interesie własnym, w interesie gospodarki narodowej, zgodnie z zasadami socjalistycznej praworządności. Dopiero walka o ich wykonanie nadaje umowom właściwy sens i znaczenie.

Wymaga to od jednostek nadrzędnych, organizujących zawieranie umów oraz od jednostek wykonawczych, dobrego przygotowania i gruntownego przemyślenia warunków umownych. Jak wszystko, co socjalistyczne, powinny one mobilizować do pełnego i najlepszego wykonania zadań narodowego planu gospodarczego.

Walka o wykonanie umowy planowej oznacza również obowiązek stosowania wszystkich skutków, przewidzianych umową, w stosunku do strony, która umowy nie wykonuje, lub wykonuje ją niezgodnie z ustalonymi warunkami. Wymaga tego dyscyplina umów planowych. Strona tolerująca naruszanie przepisów dotyczących obowiązku zawierania umów planowych lub tolerująca naruszenie warunków umów już zawartych przez drugą stronę, wspólnie z nią ponosi odpowiedzialność za brak dyscypliny umownej.

Państwo socjalistyczne, wyposażając jednostki gospodarki uspołecznionej w uprawnienia, ma prawo żądać i żąda, aby uprawnienia te były wykorzystane, w każdym przypadku gdy tego wymaga interes własny danej jednostki lub interes ogólny gospodarki narodowej.

Dlatego też nie wolno dopuścić, aby mogło nastąpić naruszenie przepisów w zakresie systemu umownego bez natychmiastowej i energicznej akcji jednostki, w stosunku do której druga strona dopuściła się takiego naruszenia. Wspólna decyzja stron w granicach warunków przewidzianych umową, szybka i właściwa decyzja władz nadrzędnych lub orzeczenie Komisji Arbitrażowej powinny z reguły kończyć każde takie naruszenie.

Dyscyplina systemu umownego wymaga również, aby jednostki zwierzchnie, centralne zarządy i ministerstwa, nie były beczynne po zawarciu umów planowych. Zawarcie umów to dopiero początek, jak w każdej działalności planowej. Należy działać w kierunku wykonania umów wspólnie z jednostkami podległymi, należy pomagać im w wykonaniu umów. Dlatego centralne zarządy i ministerstwa nie mogą odrywać się od zagadnienia umów planowych po ich zawarciu. Przeciwnie — powinny czujnie śledzić bieg wykonania umów, wyciągać właściwe wnioski i podejmować odpowiednie decyzje.

Dopiero wówczas, przy wykorzystaniu wszystkich czynników organizacyjnych na poszczególnych szczeblach: w ministerstwach, centralnych zarządach i w przedsiębiorstwach, stanie się możliwe uczynić z systemu umownego rzeczywistość ważny czynnik lepszego i pełniejszego wykonania zadań narodowego planu gospodarczego. W akcji tej niemałą rolę ma do spełnienia Państwowa Inspekcja Gospodarki Materiałowej.

W roku bieżącym, dzięki zmianom jakie Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego wprowadziła w zakresie prac przygotowanych do zawierania umów planowych o dostawy w ramach zaopatrzenia gospodarki narodowej, możliwe stało się przyspieszenie terminu zawierania umów o 2 — 3 miesiące w stosunku do lat ubiegłych. Nastąpiło to dlatego, że w większej części decyzje Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego o powiązaniach umownych zapadły jeszcze przed uchwałą o Państwowym Planie Zaopatrzenia Materiałowego na 1953 rok i również dlatego, że zarządzenie dotyczące zawierania umów w 1953 roku przewidywało możliwość zawarcia umów przed zapadnięciem uchwały o tym planie.

Sytuacja ta stwarza właściwe warunki, znacznie lepsze od lat ubiegłych, aby wykorzystać w 1953 roku w pełni wszystkie prerogatywy systemu umownego w celu polepszenia organizacji zaopatrzenia gospodarki narodowej.

W jakim stopniu to nastąpi, zależy od jednostek gospodarczych wszystkich szczebli.

O wykonaniu umów planowych należy walczyć tak uporczywie, jak uporczywą jest walka o wykonanie Narodowego Planu Gospodarczego.

O usprawnienie metodyki planowania

Kilka lat minęło od chwili wydania przez Państwową Komisję Planowania Gospodarczego pierwszej instrukcji regulującej normatywnie w pewien usystematyzowany, metodyczny sposób zagadnienie planowania zaopatrzenia.

Instrukcję Nr 28 (zaopatrzenie), bo o niej myślimy — opracowała powołana wówczas przez Państwową Komisję Planowania Gospodarczego — Komisja Opiniodawcza Gospodarki Materiałowej Przemysłu, w skład której wchodził najlepszy fachowcy w tej dziedzinie, praktycy, którzy zagadnieniami przez siebie opracowywanymi żyli na co dzień.

Od tego czasu nasze życie gospodarcze uczyniło olbrzymi krok naprzód.

Korzystając z bogatego doświadczenia Związku Radzieckiego wydano w międzyczasie szereg nowych aktów normatywnych zmierzających do usprawnienia naszego życia gospodarczego, do podniesienia naszej gospodarki socjalistycznej na wyższy poziom. W związku z tym instrukcja Nr 28, która swoją pionierską pracę bezwzględnie wykonała, okazała się już na tym etapie niewystarczająca, ponieważ niektóre zagadnienia trzeba znacznie pogłębić, względnie nawet nieco inaczej je ustawić. Dla wykonania tych prac powołano Komisję Usprawnienia Zaopatrzenia Materiałowego, która między innymi ma za zadanie uporządkować i opracować zagadnienie metodyki planowania w przemyśle.

Poniżej zamieszczamy tezy do instrukcji, opracowane przez grupę roboczą dla przedyskutowania ich z szerokim aktywnym zaopatrzeniowców. Uwagi prosimy kierować na adres czasopisma „Gospodarka Materiałowa“, względnie uwagi nie nadające się do publikacji prosimy przysyłać na adres: Centralny Urząd Gospodarki Materiałowej — Warszawa, ul. Żurawia Nr 3/5, pokój 129.

1. Utrzymanie zasady trzyetapowości w pracach nad planem zaopatrzenia.

Praktyka roku 1953 wykazała, że zarówno pod względem rozdziału tematyki na poszczególne etapy jak też organizacji prac zasada ta dała pozytywne wyniki. Należałoby tylko z góry określić poszczególne etapy terminami dla umożliwienia odpowiedniego i właściwego zaplanowania prac planistycznych.

2. W celu usprawnienia prac nad planem i urealnienia planu, konieczne jest aby plany produkcji, kapitalnych remontów i inwestycji były ściśle koordynowane przez komórkę planowania każdego szczebla organizacyjnego.

3. Wprowadzić zasadę centralnego opracowania planu zaopatrzenia na II etapie (projekt planu) przez centralne zarządy przemysłu przy współudziale centralnych zarządów zaopatrzenia.

Korzyści wypływające z wprowadzenia tej zasady byłyby bardzo duże, ponieważ:

a) z jednej strony wpłynęłoby to na pogłębienie szeregu elementów planowania,

b) urealniłoby potrzeby.

Ad a) — Prace nad planem zaopatrzenia na zakładzie i w przedsiębiorstwie rozrastają się coraz bardziej, absorbując nie tylko planistów, ale i całą komórkę zaopatrzenia. Ten stan rzeczy powodował, że zarówno przygotowanie elementów do planowania oraz koniecznego w tym zakresie materiału statystycznego, jak i krytyczna ocena opracowanego planu odbywało się pobieżnie, bez głębszej, a niejednokrotnie w ogóle bez analizy, co sprowadzało ostatecznie zagadnienie opracowania planu do czystej formalności oraz techniki przewidzianej instrukcjami. Ponadto stałe angażowanie komórek zaopatrzenia w pracach planistycznych powodowało zmniejszenie operatywności na innych odcinkach ich działalności, jak np. na odcinku normowania zużycia, gospodarki magazynowej i materiałowej, oraz na najbardziej może niedomagającym odcinku — realizacji planu.

Ad b) — Na skutek przedstawionego wyżej stanu rzeczy plany przedsiębiorstw, jak zresztą wykazuje praktyka, mają przeważnie stałe tendencje zawyżania potrzeb, co w konsekwencji pociąga za sobą konieczność dokonywania stałych przeróbek i „szlifowania“, które niejednokrotnie jest nawet bardziej pracochłonne, niż samo opracowanie planu. Błąd popełniony w planie przez poszczególne przedsiębiorstwa i zsumowany przez centralny zarząd przemysłu jest bezspornie zawsze większy niż w przypadku, gdy planując centralnie popełni go sam C. Z. P.

Zasada centralnego opracowania planu ma i swoją słabą stronę. Mianowicie w centralnych zarządach, w których występuje zagadnienie międzywydziałowego i międzyzakładowego bilansowania surowców względnie półfabrykatów limitującego produkcję, w niektórych centralnych zarządach przemysłu podległych Ministerstwu Przemysłu Lekkiego, jak również w przypadku planowania produkcji nieporównywalnej mogą zaistnieć istotne trudności w centralnym sposobie opracowania planu, ale wówczas można by odstąpić od zasady centralnego planowania i zlecić w tych centralnych zarządach przemysłu przedsiębiorstwom opracowanie pewnych odcinków ewentualnie nawet pełnych planów. Niezależnie od w/w trudności trzeba będzie również odstąpić od tej zasady w przypadkach opracowywania na II etapie dla niektórych materiałów pełnego asortymentowego planu zaopatrzenia jak np. planu odzieży, kabli itp. Również mogą nastąpić szczególne trudności w centralnym opracowaniu planu zaopatrzenia inwestycje i kapitalne remonty wykonywane sposobem gospodarczym.

4. Lista materiałów do planowania na II etapie (projekt planu) winna być ściśniona i win-

na obejmować istotnie najważniejsze materiały bez rozbicia asortymentowego. Nie powinna ona ulegać żadnym zmianom w trakcie opracowywania planu.

5. Rozdzielnictwo materiałów winno być ściśle dostosowane układem i nomenklaturą do listy materiałów planowanych ilościowo w II etapie. Ponadto należy utrzymać zasadę, że przynajmniej na przestrzeni jednego etapu prac planistycznych nie będzie zmian w zakresie rozdzielnictwa.

6. Scentralizować w Departamencie Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego wydawnictwo wszelkich instrukcji wydawanych bądź przez departamenty branżowe Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, bądź też resorty o charakterze ogólnym, tzn. instrukcji obowiązujących wszystkie resorty, a dotyczących opracowania całości planów zaopatrzenia względnie poszczególnych wycinków, o ile mają one jakikolwiek wpływ na ustalaną obecnie metodykę planowania i system łączenia planów zaopatrzenia (dla przykładu dotychczasowe instrukcje: instrukcja Departamentu Przemysłu Ciężkiego PKPG w sprawie planowania kabli, odlewów, instrukcja Departamentu Handlu PKPG dla przedsiębiorstw handlowych (obróty towarowy), Instrukcja Departamentu Komunikacji i Łączności PKPG dla przedsiębiorstw transportowych, instrukcja Ministerstwa Przemysłu Rolnego i Spożywczego w sprawie opracowania planu na spirytus, Ministerstwa Rolnictwa w sprawie opracowania planu na pasze, nawozy, części do maszyn rolniczych itp.).

7. Usunąć z „trybów“ zasady planowania zużycia względnie zapotrzebowania i ograniczyć je tylko do określenia form i zasad realizacji danego artykułu. Dotychczasowy stan rzeczy, polegający na sporządzaniu szeregu planów i planików zgodnie z trybami dla różnych central handlowych, był przejawem braku koordynacji na odcinku planowania zaopatrzenia i utrzymanie go nadal byłoby szkodliwe. Zasady planowania włączyć do instrukcji ogólnej.

8. Zwolnić resorty i centralne zarządy przemysłu od obowiązku opracowania na II etapie planów na życzenie central handlowych w rozbiciu innym niż przewiduje to lista materiałów (np. asortymentowo), względnie na materiały nie objęte listą, natomiast zobowiązać resorty do udzielania informacji jednostkom zbytu sporządzającym bilanse odnośnie materiałów wytypowanych w liście do planowania, ewentualnie do nielicznych poza listą.

9. Zwolnić resorty i C. Z. P. na okres II etapu prac nad planem od obowiązku udzielania władzom centralnym danych o ruchu materiałów nie objętych listą materiałów do planowania ilościowego, ponieważ zebranie tych danych pociąga za sobą konieczność stosowania w terenie formy różnych ankiet listowych lub telefonicznych.

10. Z uwagi na poważne trudności w opracowywaniu planu zbiorczego przez C. Z. P. względnie resorty w przypadku jeśli organizacyjnie w ich skład wchodzi przedsiębiorstwa przemysłowe i budowlano-montażowe, konieczne jest

ustalenie jednolitej (a nie jak dotychczas — skróconej dla budowl. montaż.) listy materiałów do planowania w II etapie.

11. Zlikwidować odrębność w planowaniu materiałów importowanych niebilansowanych. Obecny system daje przedsiębiorstwu możliwość planowania materiałów importowanych zamiast krajowych, co nie jest celowe. Materiały te należałoby włączyć do listy materiałów planowanych ilościowo na II etapie, i planować je normalnym trybem, a kwestię zakwalifikowaną na import pozostawić centralom handlowym lub centralom handlu zagranicznego. Resort zrobiłby wycinek i przesłał do dystrybutora i importera. Zniesienie tej odrębności dotyczyłoby również łożysk.

12. Nie wprowadzać żadnych indywidualnych sposobów planowania materiałów z wyjątkiem:

- a) planu odzieży (asortymentowo),
- b) planu nawierzchni kolejowej,
- c) planu opakowań.

13. Przyjąć zasadę, że w II etapie planuje się tylko zużycie z wyjątkiem materiałów wymienionych w pkt. 12 a, b, c. Za tezę tą przemawiają względy utylitarne, a mianowicie, czy i w jakim stopniu władze centralne będą mogły korzystać z cyfr zapotrzebowania wyprowadzonego w sposób trudny do udokumentowania i skontrolowania bez obawy wyciągnięcia jak najbardziej mylnych wniosków. Zasada planowania zapotrzebowania w oparciu o przewidywane stany na początek okresu planowania była już stosowana w naszej praktyce i ten element planowania jako ustalany w sposób najbardziej subiektywny a zatem bardzo hipotetyczny został z metodologii planowania usunięty. Wprowadzenie tego elementu do formularzy ponownie z miejsca podważy realność planu i zaufanie do niego. Jednakże dla umożliwienia opracowania bilansu władzom centralnym należy zobowiązać resorty, jak w r. 1952, do opracowania stanów magazynowych na materiały planowane w II etapie ilościowo wg ostatnio posiadanego zamknięcia miesięcznego. Ponadto władze centralne będą miały możliwość korzystania z miesięcznej statystyki obrotów materiałowych, tj. P-19.

14. Nie wprowadzać jako zasady do planu II etapu elementu „przewidywane zużycie“, ponieważ jest to zazwyczaj bardzo subiektywnie wyprowadzona cyfra, a zatem wątpliwa. Ewentualnie ten element mógłby znaleźć zastosowanie przy analizie zużycia surowców, przy których nie występuje moment przypadkowości.

15. Wyraźnie obarczyć odpowiedzialnością pion techniczny za opracowanie technicznej strony planu zaopatrzenia, a więc rozpracowanie wsadów, uzysków, odpadów, opracowanie uzasadnień techniki zużycia innych specjalnych materiałów oraz potrzeb na b.h.p.; pion finansowy (łącznie z księgowością) za dostarczenie działom zaopatrzenia odpowiedniego materiału statystycznego, oraz opiniowanie planów od strony finansowej i kosztów; działy inwestycyjne za realne, pod względem rzeczowym i finansowym, opracowanie planów na inwestycje wykonywane

sposobem gospodarczym; działy głównego mechanika za prawidłowe zaplanowanie kapitalnych remontów wykonywanych sposobem gospodarczym, oraz za dokładne sporządzenie bilansu energii i materiałów koniecznych do jej wytworzenia. Dotychczas ciężar tych zagadnień w większej części spoczywał na służbie zaopatrzenia. Odpowiedzialność ta winna być podkreślona nie tylko w instrukcji Departamentu Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych PKPG, lecz przede wszystkim w instrukcji, którą będzie wydawał Departament Koordynacji PKPG. Ponadto instrukcja ta winna również wyraźnie podkreślić, że działy planowania w przedsiębiorstwach i CZP winny troszczyć się o plan zaopatrzenia na równi z planem produkcji, zatrudnienia czy kosztów. Tej opieki działy zaopatrzenia nie odczuwają dotychczas.

16. Postawić zasadę, że za wstępne i końcowe ustalenie nakładów materiałowych (limitów finansowych) na poszczególne rodzaje działalności przedsiębiorstwa (ruch, inwestycje sposobem gospodarczym, kapitalne remonty, świadczenia itd.) odpowiedzialne są w pierwszym rzędzie działy finansowe wraz z kosztami i do ich kompetencji to należy; działy zaopatrzenia i inne zainteresowane komórki współpracują z nimi. Dotychczas — główny ciężar tych prac spoczywał na działach zaopatrzenia i to niesłusznie, ponieważ potrzebny materiał statystyczny znajduje się w dyspozycji działów finansowo-księgowych, przy czym działy te fachowo i umiejętnie mogą się nim posługiwać.

17. Uregulować dokładnie zagadnienie planowania materiałów przez inwestora w przypadku robót budowlano-montażowych wykonywanych systemem zleconym, ponieważ dotychczasowy stan komplikuje zagadnienie tak pod względem rzeczowym jak i finansowym. Ponieważ instrukcja PKPG Nr 94/52 wyłącza te materiały z planowania według metodyki nią przewidzianej, a inwestor innej możliwości zaplanowania tych materiałów nie posiada, bo innych planów inwestycyjnych nie opracowuje, więc materiały te były zawieszone jak gdyby w próżni. Władze centralne dowiadywały się o istnieniu tych potrzeb z ankiet. Zdarzało się też przy tym niejednokrotnie, że materiały te z gorliwością i bez porozumienia z inwestorem zaplanował również „na wszelki wypadek” wykonawca i wówczas potrzeby ujęte zostały podwójnie.

18. Wprowadzić wyraźny przepis, że materiały na inwestycje i kapitalne remonty wykonywane systemem gospodarczym, zlecone do wykonania spółdzielniom, przedsiębiorstwom komunalnym

i przedsiębiorcom indywidualnym winien planować zlecający i nie jako „sprzedaż”, lecz na cele inwestycyjne i kapitalne remonty wykonywane sposobem gospodarczym. Należy również nagiąć do tego przepisy księgowania, które obecnie dopuszczają księgowanie wydanych materiałów przedsiębiorstwom spółdzielczym wykonującym roboty zlecone na koncie „sprzedaż”.

19. Wprowadzić zasadę, że w planie zaopatrzenia w pozycji „sprzedaż” należy planować tylko materiały sprowadzane dla załogi i wydawane jej odpłatnie lub częściowo odpłatnie (odzież).

20. Wprowadzić zasadę, że potrzeby materiałowe na szkolenie przyzakładowe planują samodzielnie Centralne Zarządy Szkolenia Zawodowego względnie Departamenty Szkolenia Zawodowego poszczególnych resortów. Dotychczas w niektórych resortach planowały Departamenty Szkolenia Zawodowego lub Centralne Zarządy Szkolenia Zawodowego, a w niektórych znów planowały Centralne Zarządy Przemysłu w pozycji „sprzedaż”.

21. Zrezygnować z dotychczasowych uzasadnień zużycia materiałów na inwestycje i kapitalne remonty wykonywane sposobem gospodarczym opracowywanych przez CZP (ZMJ, ZMK), ponieważ nie dawały one nic konkretnego poza makulaturą, a zastąpić je w mniejszym zakresie, bo tylko odnośnie poważniejszych pozycji materiałowych uzasadnieniami wskaźnikowymi i opisowymi tych potrzeb przy dalszym zachowaniu porównywalności zużycia w okresach ubiegłych.

22. Ponieważ plany opracowuje się w układzie branżowym wobec tego, aby księgowość materiałowa nie była sztuką dla sztuki winna być dostosowana również do układu branżowego, w przeciwnym bowiem razie zaopatrzenie nigdy nie będzie posiadało właściwej sprawozdawczości.

23. Wszelkie instrukcje i zarządzenia wydawane przez władze centralne w przedmiocie zasad księgowania, kosztów, planowania finansowego, mające jakikolwiek wpływ na ustaloną metodykę planowania zaopatrzenia albo na ustalony system sprawozdawczości, winny być uzgodnione uprzednio z Dep. Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych PKPG, który po swej linii wyda instrukcję względnie wyjaśnienie, gdzie i jakie zmiany należy przeprowadzić, aby nadal zaopatrzenie utrzymało wspólny język z działami finansowo-księgowymi.

NORMY ZUŻYCIA I CODZIENNA KONTROLA ICH WYKONANIACH — TO NIEODZOWNY WARUNEK PRAWIDŁOWEJ GOSPODARKI MATERIAŁOWEJ.

„PRZECIĘTNE ODCHYLENIE OD CYKLICZNOŚCI DOSTAW A PLANOWANIE ZAPASU REZERWOWEGO”

(artykuł dyskusyjny)

Normowanie zapasów produkcyjnych należy do trudniejszych zagadnień w dziedzinie ekonomiki przemysłu. Wynika to stąd, że w większości przypadków nie da się konkretnymi przykładami uzasadnić teoretycznych rozwiązań takiej czy innej metody normowania zapasów. Doświadczalne sprawdzenie teoretycznie opracowanej metody normowania zapasów jest tak trudne i skomplikowane, że praktycznie staje się niemożliwe.

Trudność o której wyżej mowa ma miejsce oczywiście nie w dziedzinie normowania zapasu konkretnego materiału w istniejących, konkretnych warunkach organizacji i przebiegu dostaw. Występuje ona dopiero przy normowaniu zapasów, na które składa się nieraz wiele tysięcy poszczególnych materiałów. Nie jest bowiem możliwe, ani celowe obliczać ogólną normę zapasu na podstawie szczegółowych norm zapasu wszystkich materiałów.

Trudność dodatkową stwarza zmienność warunków dostaw. Fakt, że w badanym okresie dostawy kształtowały się w określony sposób nie przesądza powtórzenia się analogicznej cykliczności w okresie planowanym. Pozwala jedynie założyć mniej lub więcej dokładnie, że warunki te w okresie planowanym będą zbliżone do warunków bieżących. Pozwala również określić czy i w jakim stopniu jest możliwa poprawa tych warunków. Od metody obliczeń zależy stopień ich dokładności.

Rozważając metodę normowania zapasów należy wyraźnie określić czy celem jej będzie:

1. ustalenie prawidłowych zapasów określonych najważniejszych materiałów w danym przedsiębiorstwie, czy też
2. określenie kwoty środków obrotowych na zapasy wszystkich materiałów w danym przedsiębiorstwie.

Wymienione zagadnienia nie są jednoznaczne. W pierwszym przypadku przyjęta metoda powinna doprowadzić do prawidłowych ustaleń o dużej dokładności, na podstawie indywidualnych obliczeń. W drugim przypadku można stosować tylko metody pośrednie, opierając się na badaniu prawidłowości zapasów materiałowych o największej wartości.

Jak wobec tego dać odpowiedź na pytanie czy prawidłowo obliczony i rzeczywiście wystarczający zapas indywidualnego materiału znajduje całkowite pokrycie w planowanych na ten cel środkach obrotowych?

— Jest to możliwe tylko przy stosowaniu metody średnich, zwłaszcza metody średnich ważonych (geometrycznych). Ta bowiem metoda daje największą pewność, że ostateczne wyniki będą najbardziej zbliżone do stanu rzeczywistego. Ale metody średnich nie można stosować do przykładów krańcowych — jest ona słuszną dla przypadków typowych i zbliżonych do typowych, to znaczy do masy wykazującej mniejszą lub większą regularność.

Autor niniejszego artykułu, zresztą ciekawego (i dlatego Redakcja go publikuje), popełnia właśnie błąd, pragnąc na przykładzie krańcowym wykazać niestusznosc metody średnich.

Stosowanie metody normowania zapasów, niezawodnej dla wszystkich przypadków, nie byłoby rzeczą trudną. Musielibyśmy jednakże wówczas założyć największą nierytmiczność zużycia, produkcji i dostaw — a więc warunki, z którymi walczy gospodarka planowa. Zadaniem gospodarki planowej jest właśnie, między innymi, sprowadzenie różnych zjawisk gospodarczych do procesów najbardziej prawidłowych, a więc regularnych. Dlatego też nie można planować środków materiałowych i pieniężnych na zdarzenia krańcowe, w zasadzie niedopuszczalne. A w a r i i n i e można planować ani w zaopatrzeniu, ani w żadnej innej dziedzinie gospodarki narodowej. Należy również pamiętać, że poza normą zapasu, poza środkami obrotowymi na te zapasy stoi żywy człowiek, zaopatrzeniowiec czuwający nad nieprzerwanym zasilaniem miejsc pracy w potrzebne materiały. Prawidłowo obliczona norma zapasu i rzeczywisty stan zapasu wskażą mu kiedy niezbędna jest interwencja, aby przeciwdziałać ewentualnej awarii w dostawie materiału. Jeśli norma zapasu to zadanie spełnia, należy ją uważać za prawidłową.

Jeszcze jedna uwaga. Autor analizuje zapas rezerwowy, ale nie wyczerpuje w tej analizie wszystkich funkcji tego zapasu. Zatrzymuje się tylko nad jedną z nich, mianowicie nad bezpieczeństwem zapasu na wypadek znacznych odchylen od cykliczności dostaw, pomijając tak ważne czynniki jak: technologiczne warunki procesu produkcji, odchylenia od normalnych warunków zużycia, odległość zakładu od dostawcy itp.

Jasne jest, że funkcjonowanie zapasu rezerwowego należy rozpatrywać pod kątem wszystkich jego składników, a nie tylko jednego. (Red.)

*

Zagadnieniu normowania zapasów produkcyjnych poświęcono już wiele miejsca na łamach „Gospodarki Materiałowej”. Nic dziwnego; należy ono do niewątpliwie trudniejszych, a równocześnie posiadających ogromne znaczenie dla gospodarki narodowej.

W toczącej się na powyższy temat dyskusji, coraz dobitniej brzmiały żądania zrewidowania zasad normowania zapasów zawartych w Instrukcji PKPG Nr 28, oraz opracowania instrukcji o charakterze przede wszystkim roboczym.

Najdobitniej postawił to żądanie Wacław Bugajski w artykule „Luka, którą trzeba wypełnić, ale we właściwy sposób”.

Luka została ostatecznie wypełniona przez wprowadzenie w życie nowej instrukcji w roku 1952, jako obowiązującej przy normowaniu zapasów produkcyjnych na rok 1953.

Instrukcja ta nie przeszła jeszcze pełnego okresu próby, bo obliczone na jej podstawie wskaźniki czasowych norm zapasów dadzą się porównać z rzeczywistością dopiero z końcem br., tym niemniej można już sobie wyrobić pogląd o stopniu jej przydatności w technice normowania zapasów i o jej ewentualnych niedociągnięciach, które należałoby poprawić.

Ponieważ instrukcja była opracowana wyrażnie z myślą ułatwienia pracy szerokim rzeszom zaopatrzeniowców — praktyków, należałoby się spodziewać z ich strony wypowiedzi i uwag. Minęło tymczasem szereg miesięcy milczenia, jeśli nie liczyć krótkiej notatki Mgr. Jana Wojtasika pt. „Czy właściwie obliczamy normy zapasów na rok 1953”.

W artykule niniejszym pragnę jako szeregowiec służby zaopatrzenia, podzielić się uwagami na marginesie stosowania w praktyce tej instrukcji, przez co chciałbym z jednej strony zwrócić uwagę autorów instrukcji na jej pewne braki, a z drugiej strony sprowokować kolegów praktyków do wypowiedzenia się na jej temat.

Jako zasadniczy temat artykułu wybieram zagadnienie planowania zapasu rezerwowego.

Według instrukcji dla normowania zapasów na rok 1953, podstawową czynnością jest obliczenie indywidualnych norm zapasu dla materiałów mających podstawowe znaczenie dla gospodarki przedsiębiorstwa, na formularzach Nz 1. Wynikiem obliczeń przeprowadzonych na tych formularzach, mają być wskaźniki czasowe norm zapasów, poszczególnych normowanych asortymentów.

Obliczenie czasowego wskaźnika zapasu indywidualnego materiału składa się z dwóch działań:

- zebrania materiału statystycznego z okresu ubiegłego i jego analizy,
- planowania czasowego wskaźnika zapasu na okres przyszły (w tym wypadku na rok 1953),

Zasadniczym celem działania pierwszego, ma być stwierdzenie:

- jak kształtowała się przeciętna cykliczność dostaw odnośnego normowanego asortymentu,
- jak kształtowało się przeciętne odchylenie od tej cykliczności,
- jaka była wreszcie przeciętna przelotowość magazynowa (czyli na ile dni przeciętnego zużycia wystarczał przeciętny zapas magazynowy w badanym okresie czasu),

oraz zbadanie, czy powyższe zjawiska kształtowały się na poziomie korzystnym dla przedsiębiorstwa.

W ten sposób działanie pierwsze ma być punktem wyjścia i podstawą dla działania drugiego, w efekcie którego otrzymujemy planowaną normę na okres przyszły.

Instrukcja, oraz formularz Nz 1 poświęcają szczególnie wiele miejsca na przygotowanie materiału statystycznego do analizy, podając w sposób bardzo szczegółowy porządek dokonywanych obliczeń oraz niezbędne wzory. Nawet mało doświadczony planista służby zaopatrzenia może bez większych przeszkód przeprowadzić według instrukcji wszystkie obliczenia, uzyskując w wyniku — przeciętną cykliczność dostaw, przeciętne odchylenie i przelotowość magazynową.

Jeżeli otrzymane tą drogą wyniki stanowiąc mają podstawę do analizy okresu ubiegłego, oraz co ważniejsze, punkt wyjścia dla ustalenia normy zapasu na okres przyszły — planowy, to oczywiście nie powinny podlegać żadnym zastrzeżeniom, nie mogą wprowadzać w błąd. Innymi słowy — jeżeli instrukcja nakazuje przeprowadzenie obliczeń w sposób ściśle określony, to wyniki tych obliczeń muszą odpowiadać rzeczywistości, oraz muszą przedstawiać pełną wartość użyteczną.

Czy tak jest w istocie.

O ile przeciętna cykliczność dostaw, obliczona metodą średniej ważonej, daje bez wątpienia w normalnych warunkach obraz cyklu dostaw, określając w ten sposób ruchomą część zapasu w analizowanym okresie, o ile przeciętna przelotowość magazynowa obrazuje w normalnych warunkach faktyczny wskaźnik zapasu dla tego okresu, o tyle trudno jest nam się pogodzić z tym, aby przeciętne odchylenie od przeciętnej cykliczności obliczone w analogiczny sposób, mogło mieć ściślejszy związek ze stałą częścią zapasu, to jest z zapasem rezerwowym, względnie jego częścią „przewidywanym odchyleniem”.

Zacznijmy od przykładów:

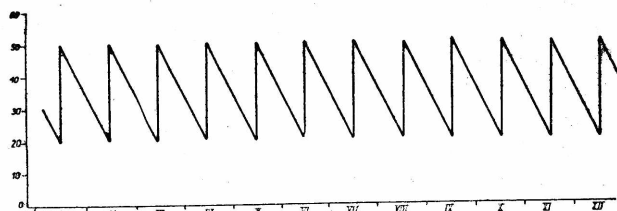
Przeprowadzimy analizę cykliczności dostaw asortymentu „A” w okresie rocznym, w którym zużycie przypadające na każdy dzień wynosiło jedną jednostkę, a każda z dostaw wynosiła dokładnie 30 jednostek (co równa się miesięcznemu zużyciu, przy czym rok = 360 dni, miesiąc = 30 dni). Plan dostaw przewidywał dostawę każdego 15-go dnia miesiąca w ilości 30 jedn., a planowany zapas minimalny wynosił 20 dni. Ostatnia dostawa w roku poprzednim 15 grudnia.

Przyjrzyjmy się teraz jakie będziemy otrzymywać przeciętne odchylenie od przeciętnej cykliczności obliczane na podstawie instrukcji jeżeli będziemy zmieniać podstawowy czynnik tego odchylenia, to znaczy ilość dni między dostawami.

A. Jeżeli ilość dni między dostawami będzie w każdym wypadku równała się 30 dni, to:

- przeciętna cykliczność dostaw = 30 dni
($360 : 12 = 30$) ($10.800 : 360 = 30$)
- przeciętne odchylenie od przeciętnej cykliczności = 0.

Wykres zapasu magazynowego związanego z takim cyklem dostaw, przedstawia się schematycznie następująco:



Wykres Nr 1

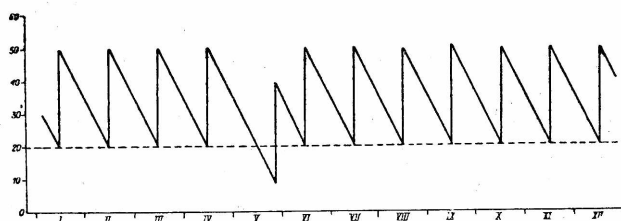
Jest to jak widzimy wypadek idealny, a otrzymany wynik — 0 — dla odchylenia wskazuje na to, że cykl dostaw kształtuje się dla przedsiębiorstwa bardzo korzystnie, że istnieją realne możliwości do obniżenia zapasu rezerwowego w stopniu poważnym.

B. Jeżeli ilość dni między dostawami wynosi w dziesięciu wypadkach 30 dni, natomiast w pozostałych dwu 42 dni i 18 dni to: przeciętne odchylenie wynosi 2 dni.

Ponieważ przeciętna cykliczność dostaw nie uległa zmianie i wynosi nadal 30 dni, a mamy tylko dwa odchylenia od przeciętnej cykliczności — mianowicie jedno opóźnienie o 12 dni oraz jedno przyspieszenie o 12 dni, zatem suma liczb średnich ważonych odchylenia od cyklu dostaw wynosi 720, co dzielone przez sumę wielkości dostaw 360, daje w wyniku 2 dni.

Otrzymane w wyniku 2 dni są bez wątpienia przeciętnym odchyleniem od przeciętnej cyklicz-

ności dla tego cyklu dostaw. Jaką jednak korzyść otrzymuje planista z przeprowadzonych wyliczeń. Jeżeli istnieje związek pomiędzy przeciętnym odchyleniem od przeciętnej cykliczności a zapasem rezerwowym, nawet tylko poprzez „przewidywane przeciętne odchylenie od przeciętnej cykliczności“, to otrzymany wynik wskazywałby na to, że przedsiębiorstwo mogło być w analizowanym okresie utrzymywać zapas bezpieczeństwa na bardzo niskim poziomie, a co za tym idzie, o ile warunki dostaw nie ulegną zmianie, może na tej podstawie poważnie obniżyć zapas rezerwowego na przyszłość. Jeżeli jednak planista nie może w ten sposób rozumować, to w takim razie jaki cel miały jego dokładne wyliczenia przeciętnego odchylenia od przeciętnej cykliczności.



Wykres Nr 2

Powyższy wykres przedstawia nam stany zapasu magazynowego w omawianym wypadku. Wykres ten pozwala nam stwierdzić, że przedsiębiorstwo musiało utrzymywać przynajmniej dwunastodniowy zapas rezerwowego, aby nie narazić się na zatrzymanie procesu produkcyjnego związanego z zużyciem materiału „A“. Jak widzimy nastąpiło w zasadzie tylko jedno odchylenie od ustalonych terminów dostaw, może jednak ono zupełnie wystarczać do wywołania „nieodwracalnych skutków.“

C. Weźmy inny wypadek. Jak podaliśmy poprzednio, plan dostaw zakładał 12 dostaw po 30 jednostek materiału „A“, każdego 15-go dnia miesiąca. Faktycznie dostawy nadeszły w następujących terminach:

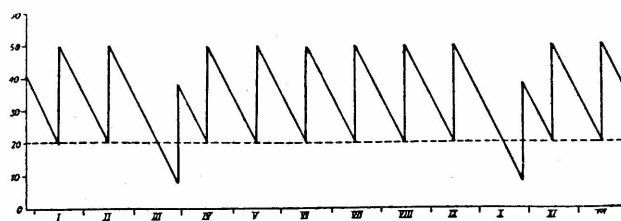
Miesiąc	XII	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII
Dzień	15	15	15	27	27	27	27	27	27	27	27	15	15

Jeżeli w każdej dostawie otrzymano faktycznie 30 jedn., to po dokonaniu obliczeń zgodnie z instrukcją, otrzymamy że:

- przeciętna cykliczność dostaw = 30 dni,
- przeciętne odchylenie od przeciętnej cykliczności = 2 dni.

Jak widzimy otrzymujemy identyczny wynik jak w wypadku B, ponieważ zachodzą liczbowo te same dwa odchylenia (jedno opóźnienie o 12 dni i jedno przyspieszenie o 12 dni). Jeżeli jednak

naniesiemy stany zapasu magazynowego na wykres:



Wykres Nr 3

to przekonamy się, że zapas rezerwowy w ilości 12 dni był aż nadto uzasadniony, chociaż przeciętne odchylenie od przeciętnej cykliczności zdaje się temu przeczyć.

D. Rozważmy wypadek dwukrotnego załamania cyklu dostaw, to znaczy przy czterech odchyleniach od przeciętnego cyklu dostaw. (Jak widzieliśmy w wypadku B. jedno załamanie cyklu powoduje dwa odchylenia).

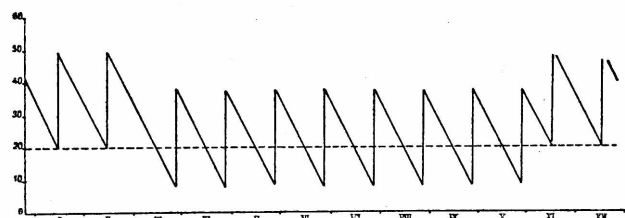
Miesiąc	XII	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII
	15	15	15	27	15	15	15	15	15	15	27	15	15

Dostawy nastąpiły w powyższych terminach zawierając po 30 jedn. materiału „A” w każdej.

Po dokonaniu obliczeń otrzymamy:

- przeciętna cykliczność dostaw = 30 dni,
- przeciętne odchylenie od przeciętnej cykliczności = 4 dni.

Wykres zapasu w tym wypadku przedstawia się następująco:



Wykres Nr 4

Jeżeli porównamy wypadki C i D, to stwierdzimy, że przeciętne odchylenie od przeciętnej cykliczności jest w wypadku D dwa razy większe niż w wypadku C. Jeżeli jednak porównamy wykresy, to dojdziemy do wniosku, że zarówno w jednym jak i drugim wypadku, był wystarczający zapas bezpieczeństwa w tej samej wysokości, co więcej byłibyśmy nawet skłonni powiedzieć, że w wypadku D przedsiębiorstwo było nawet mniej narażone na przestoje w produkcji.

Jeżeli potroimy dalej lub jeszcze bardziej powiększymy ilość załamania od cyklu dostaw, to przekonamy się, że obliczenia na podstawie instrukcji będą nam wykazywały wzrost przeciętnego odchylenia, podczas gdy zapas bezpieczeństwa może z powodzeniem dla wszystkich wypadków być ten sam, a mianowicie równać się maksymalnemu odchyleniu.

Na podstawie podanych powyżej przykładów, można dojść do wniosku, że związek pomiędzy przeciętnym odchyleniem a zapasem rezerwowym nie jest ścisły, że przeciętne odchylenie obliczone metodą średniej ważonej jest wielkością na podstawie której nie można wyprowadzać trafnych wniosków (różne wyniki przy tych samych zjawiskach, te same wyniki przy różnych zjawiskach), a zatem zbyt trudny jest trud na jej ustalanie. Co gorsza — błędne wnioski mogą spowodować bardzo poważne zakłócenia produkcyjne.

Jeżeli przy pracach nad normowaniem zapasów na rok 1953 planistom służby zaopatrzenia w zakładach produkcyjnych, nie nasunęły się w każ-

dym wypadku wątpliwości co do użyteczności wyników obliczeń przeciętnych odchyleń, to jedynie dlatego, że na przeciętne odchylenie ma wpływ nie tylko odchylenie od cyklu dostaw w czasie, ale także w wielkościach dostaw. Dopiero drogą rozważania teoretycznego, przez wyeliminowanie jednego parametru, możemy skonstatować nieużyteczność metody.

Takie wątpliwości nasuwały się jednak. Przytoczę dla przykładu zdania z artykułu Olgierda Czerniewicza „Zagadnienie normowania zapasów u progu 1953 r.” (Gospodarka Materialowa, Nr 3 — luty 1953). „Z chwilą rozpoczęcia prac w terenie, Centralny Urząd Gospodarki Materialowej był często alarmowany przez resorty, że w nowej metodzie coś się nie zgadza...” i dalej „...Ponadto sam Wzór Nz 1 spotkał się w wielu wypadkach z niezrozumieniem. Uznano go za zbyt trudny, względnie szukano arytmetycznego powiązania pomiędzy częścią statystyczną (rubr. 1 — 19), a częścią dotyczącą planowania (rubr. 20 — 24). Zwłaszcza ten drugi zarzut dawał się zauważyć na wszystkich szczeblach. Szukano formuлки matematycznej na przejście z rubryki 11 do rubryki 20, z rubryki 19 do rubryki 24 itd...”

O takiej formułce matematycznej nie może być oczywiście w ogóle mowy. Z drugiej jednak strony trudno się dziwić tym wszystkim, którzy dokonali wskazanych obliczeń, że doszukują się związku pomiędzy wskaźnikiem reprezentującym pewne zjawisko w okresie ubiegłym, ze wskaźnikiem, który ustala się dla tego samego zjawiska dla okresu przyszłego.

Jeżeli czasowe wskaźniki zapasów ustalone na rok 1953 złożą poprawnie egzamin w praktyce, to nie zaryzykuje wiele twierdząc, że przy ich ustalaniu nie brano zbyt do serca wyników obliczenia przeciętnych odchyleń od przeciętnej cykliczności. A jeżeli dla formalności podawano w rubryce 21 Wzoru Nz 1 wskaźnik zbliżony do wskaźnika otrzymanego w rubryce 12 tego wzoru, to „rekompensowano tę stratę” w rubryce 22, gdyż wskaźniki z rubr. 12 niczego nie określały i były przeważnie „na oko za niskie”.

Tok postępowania przy ustalaniu zapasu rezerwowego miał być według instrukcji następujący:

- 1) Należało dążyć do takiego ustawienia dostaw w porozumieniu z dostawcą, aby możliwość odchyleń była jak najmniejsza, a w oparciu o dotychczasowe doświadczenia, należało ustalić przewidywane przeciętne odchylenie od przeciętnej cykliczności.

2) Do przewidywanego odchylenia należało dodać:

- ilość dni potrzebną na odbiór materiału,
- ilość dni potrzebną na przygotowanie materiału do produkcji,
- ilość dni jako okres bezpieczeństwa, na wypadek gdyby brak materiału spowodować miał nieodwracalne skutki w produkcji.

Suma powyższych miała stanowić zapas rezerwowy na rok 1953 dla określonego asortymentu (Rubr. 22 Wzoru Nz 1).

Odnosnie powyższego toku postępowania przy planowaniu zapasu rezerwowego, można wysunąć następujące uwagi:

- 1) Sposób ustalenia przewidywanego odchylenia od przeciętnej cykliczności nie jest dostatecznie jasny. Przypuśćmy, że mimo bardzo krótkiego czasu na całość prac związanych z normowaniem zapasów i mimo braku ścisłych danych co do planu zużycia u odbiorcy i planu produkcji u dostawcy, udało się porozumieć dokładnie z dostawcą i ustalić z nim wspólnie dostawy. Czy fakt ustalenia dostaw wspólnie z dostawcą może mieć wpływ na określenie przewidywanego odchylenia od przeciętnej cykliczności. W pewnych wypadkach może. Jeżeli przewiduje się mianowicie nierównomierne zużycie materiału w ciągu planowego okresu, to będziemy musieli —
— albo ustalić różne wielkości dostaw,
— albo ustalić różne okresy między dostawami.

Na podstawie powyższych ustalić możemy b. dokładnie przeciętne odchylenie od przeciętnej cykliczności, ale odchylenie to będzie dla nas na przyszłość najbardziej pożądanym zjawiskiem; dlatego sądzimy że nie o takie odchylenie chodzi wg instrukcji. Przypuśćmy, że ustalając z dostawcą harmonogram dostaw, zażądaliśmy wypowiedzenia się na temat przewidywanego odchylenia od terminów dostaw. Dostawca bez wątpienia udzielił odpowiedzi, że odchylenia w roku przyszłym się zmniejszą, a w każdym razie nie przekroczą odchyień z roku poprzedniego. Inna odpowiedź należałaby raczej do wyjątków.

Planiście nie pozostawało zatem nic innego jak w najlepszym wypadku skonfrontować „dotychczasowe doświadczenia” w postaci obliczonego przeciętnego odchylenia za okres ubiegły z wypowiedzią dostawcy i ustalić przewidywane odchylenie na poziomie nie wyższym niż w okresie ubiegłym.

- 2) Ustalenie dni potrzebnych na odbiór materiału, oraz ilości dni na przygotowanie materiału do produkcji nie nastroczało planiście zasadniczo większych trudności.
- 3) Największą jednak trudność sprawiało ustalenie ilości dni jako okres bezpieczeństwa, na wypadek gdyby brak materiału spowodować miał nieodwracalne skutki w produkcji.

Instrukcja nie wspomina na czym należy oprzeć rozumowanie dla ustalenia tego okresu bezpieczeństwa, odnosi się jednak wrażenie, że zapas ten ma być niejako uzupełnieniem — przewidywanego przeciętnego odchylenia. Inaczej być nie może. Jeżeli zapas rezerwowy służy na wypadek faktycznego odchylenia od terminów dostaw (dla uproszczenia pomijamy czas na odbiór materiału, sezonowanie itp.), to okres bezpieczeństwa oraz przewidywane przeciętne odchylenie od przeciętnej cykliczności są na Wzorze Nz 1 tylko sztucznie i niepotrzebnie rozdzielone, gdyż w istocie stanowią razem jeden element. Dochodzimy tutaj do sedna sprawy. O wielkości zapasu rezerwowego decyduje nie przeciętne odchylenie od przeciętnej cykliczności, lecz odchylenie możliwe. Instrukcja w zasadzie ten fakt uznaje, tworząc poza przewidywanym przeciętnym odchyleniem, dodatkowy „okres bezpieczeństwa”.

Pozostaje zatem teraz pytanie, czy celowym byłoby utrzymanie Wzoru Nz 1 przy normowaniu zapasów na rok 1954, oraz w jakim kierunku powinny iść zmiany tego wzoru, jako podstawowego formularza do planowania norm zapasów. Na temat ten powinni się jednak szerzej wypowiedzieć ci, którzy będą bezpośrednio pracować w oparciu o te wzory. Sądzę, że uczynią to.

Zdaję sobie sprawę z tego, że każda zmiana metody pracy, każda zmiana formularzy, przyjmowana jest na ogół z dużą rezerwą, o ile nie niechęcią. Rozwój naszego życia gospodarczego zmusza nas jednak do szukania coraz to nowszych, trafniejszych rozwiązań.

Instrukcja do normowania zapasów na rok 1953 i Wzór Nz 1 są niewątpliwie ogromnym postępem w porównaniu do tych metod, którymi posługiwaliśmy się w latach ubiegłych. Niesposób tego nie podkreślić. Nauczylśmy się przede wszystkim dość trafnie ustalać cykliczność dostaw i przeciętną przelotowość magazynową w okresach ubiegłych, przez co możemy konfrontować plan okresu ubiegłego z jego realizacją i wyprowadzać ważne wnioski. Pozostaje nam jednak zrewidowanie metody ustalania zapasu rezerwowego, tego najtrudniejszego ogniwa w pracach nad normowaniem zapasów.

Dla prawidłowego ustalenia zapasu rezerwowego, należałoby moim zdaniem wyjść również z analizy danych statystycznych, jednak zupełnie z innej strony.

Sens zapasu rezerwowego leży w tym, że musimy go utrzymywać na wypadek opóźnienia od terminów dostaw. Głównym zatem zadaniem przy ustalaniu czasowego wskaźnika zapasu rezerwowego, będzie przewidywanie, z jakim opóźnieniem dostawy należy się liczyć w okresie planowym. To przewidywanie powinno się opierać na analizie okresu ubiegłego, oraz na pewnych założeniach dla okresu przyszłego.

Analiza okresu ubiegłego winna nam odpowiedzieć na pytanie — jaka była zdolność dostawcy do wywiązywania się z terminów dostaw. Dla stwierdzenia

tej zdolności błędnym byłoby przyjmowanie odchylenia od przeciętnej cykliczności. Przypuśćmy że w okresie ubiegłym dostawca w każdym wypadku opóźnił dostawę dokładnie o 10 dni. Na podstawie odchylenia od przeciętnej cykliczności moglibyśmy dojść do fałszywego wniosku, że dostawca wywiązywał się z terminów regularnie, gdyż takiego odchylenia nie było, podczas gdy przez cały rok już na 10 dni przed każdą dostawą, musieliśmy czerpać materiał z zapasu rezerwowego.

Dlatego też punktem wyjścia dla analizy, może być tylko zestawienie planowanego harmonogramu dostaw z jego realizacją. Zestawienie takich danych napotka początkowo w praktyce na pewne trudności z tego powodu, że w licznych wypadkach nie dba się o ustalenie z dostawcą harmonogramów dostaw, a lokowane zamówienia często nie precyzują nawet dokładnie terminów dostaw. Bez ustalenia harmonogramu dostaw, trudno jest pokusić się o określenie zdolności dostawcy do wywiązywania się z terminów dostaw. Wpływa stąd wniosek o konieczności radykalnej zmiany stylu pracy zakładowych komórek zaopatrzenia, w sensie daleko posuniętej pedantyczności w stosunkach z dostawcami, nie tylko zresztą dla tego celu o którym w tej chwili wspominamy.

Jeżeli posiadamy dane takie jak harmonogram dostaw dla ubiegłego okresu i wyniki jego realizacji staje się możliwym przeprowadzenie takiej analizy.

Przedstawioną poniżej metodę analizy cyklu dostaw określe mianem **analizy sprawności dostawcy**.

Celem tej analizy będzie stwierdzenie w jakim stopniu dostawca wywiązywał się z przyjętych na siebie obowiązków odnośnie konkretnego materiału, w analizowanym okresie.

Obowiązki dostawcy określa harmonogram dostaw ustalony dla danego okresu. O tym jak dostawca wywiązywał się z tych obowiązków, będą świadczyć dane z kartoteki materiałowej odnośnego asortymentu, rejestrujące realizację tego harmonogramu.

Jeżeli dostawca w analizowanym okresie wywiązał się najściślej ze wszystkich terminów oraz wielkości poszczególnych dostaw, to będziemy musieli przyznać, że spełnił swój obowiązek nienagannie, pomimo tego, że faktyczny zapas magazynowy w tym czasie, mógł kształtować się na poziomie niekorzystnym dla przedsiębiorstwa, na skutek błędnego planowania dostaw, względnie nieprzewidzianych zmian odnośnie zużycia materiału, czy innych przyczyn.

Ponieważ dostawcy nie są znane faktyczne odchylenia od planowanego poziomu zapasu magazynowego, mogące zaistnieć nie z jego winy w czasie realizowania przezeń harmonogramu dostaw (np. zmniejszenie, lub zwiększenie się zużycia w stosunku do planu), nie możemy mieć do niego pretensji, że nie stosował się do tych odchyleń przez odpowiednie zmiany wielkości czy terminów dostaw, chyba że została z nim uzgodniona korekta harmonogramu. Dostawca reali-

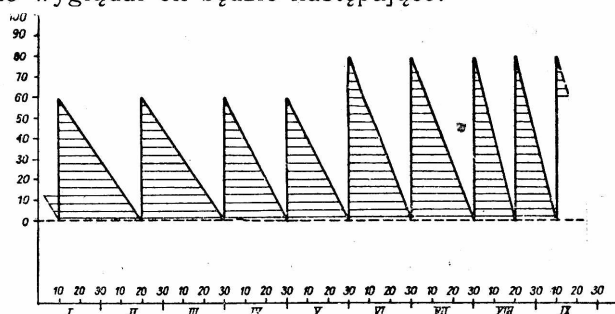
zując harmonogram dostaw, jest niewątpliwie przekonany, że poszczególne partie dostaw i ich terminy, były ustalone w sposób celowy, to znaczy że każda wielkość dostawy zostanie zużyta w całości w okresie do następnej kolejnej dostawy, względnie służy na celowe powiększenie zapasu.

Przyjmując, że według harmonogramu, wielkość poszczególnych dostaw równa jest wielkości zużycia w okresie czasu do chwili nadejścia następnej dostawy, zakładamy, że planowany zapas magazynowy materiału przed każdą dostawą jest jednakowy. Przyjęcie tego założenia dla analizy sprawności dostawcy jest zupełnie słuszne, pomimo tego że harmonogram dostaw może być budowany z myślą zwiększania lub zmniejszania np. zapasu rezerwowego. W naszym jednak wypadku taką celową planowaną zmianę zapasu, traktujemy jako zmianę wielkości zużycia (np. zużycie — na powiększenie zapasu).

Jeżeli zatem chcielibyśmy przedstawić wykres planowanego zapasu magazynowego dla harmonogramu:

Termin dostawy	Wielkość dostawy
10 styczeń	60 jedn.
20 luty	60 jedn.
30 marzec	60 jedn.
30 kwiecień	60 jedn.
30 maj	60 jedn.
30 czerwiec	80 jedn.
30 lipiec	80 jedn.
20 sierpień	80 jedn.
10 wrzesień	80 jedn.

to wyglądał on będzie następująco:



Wykres Nr 5

(Odcinki pionowe oznaczają wielkości dostaw, odcinki pochyłe oznaczają zmiany zapasu związane z użyciem, a powierzchnia zakreślona oznacza planowany bieżący zapas produkcyjny).

Jak widzimy z wykresu, bieżący zapas produkcyjny wynosi bezpośrednio przed nadejściem każdej dostawy — zero. Gdyby realizacja dostaw przebiegała w sposób zgodny z harmonogramem, nie zachodziłaby konieczność utrzymywania dodatkowego zapasu rezerwowego. Ponieważ jednak realizacja ta odbiega najczęściej od harmonogramu, zachodzi konieczność utrzymywania zapasu rezerwowego, tym większego, im większe są odchylenia. Naszym zadaniem jest ustalenie wielkości tych odchyleń, które właśnie stanowią o sprawności dostawcy.

Odchylenia mogą być dwojakiego rodzaju:

— jedne wpływają na wzrost zapasu od usta-

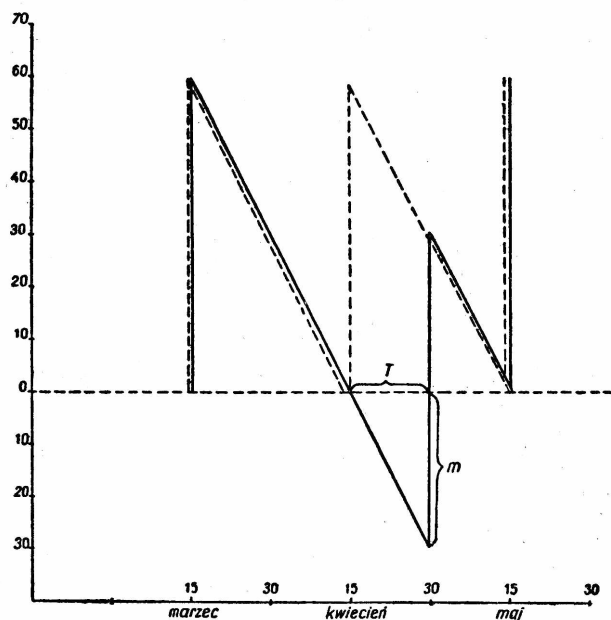
łonego poziomu przez przyspieszenie dostawy, lub zwiększenie ilości materiału w dostawie,

- drugie wpływają na obniżenie zapasu od ustalonego poziomu, przez opóźnienie dostawy, lub zmniejszenie ilości materiału w dostawie.

Nas interesuje szczególnie drugi rodzaj odchylenia, ponieważ obniżenie zapasu od ustalonego poziomu, pociąga za sobą konieczność naruszenia zapasu rezerwowego.

Jeżeli dostawca dokona dostawy z 15-dniowym opóźnieniem, to możemy mówić o bezwzględnym odchyleniu (ujemnym) od terminu dostawy, które w tym wypadku spowoduje konieczność naruszenia zapasu rezerwowego, w ilości odpowiadającej 15-dniowemu zużyciu materiału, o ile dostawy poprzednie i dostawa ostatnia, były zgodne co do ilości.

Przedstawia to poniższy wykres:



Wykres Nr 6

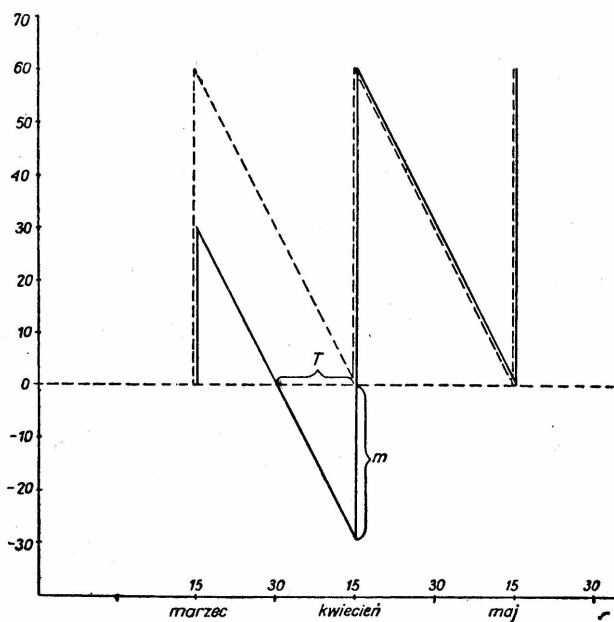
(Linia przerywana oznacza planowany stan zapasu, linia ciągła — faktyczny).

Jak widzimy z powyższego, na skutek opóźnienia dostawy w miesiącu kwietniu o 15 dni, zapas uległ odchyleniu od planu in minus, przez co musiał być naruszony zapas rezerwowego. Jeżeli przedsiębiorstwo zapasu rezerwowego nie posiadało, musiał nastąpić przestój w produkcji od 15—30 kwietnia. Naruszenie zapasu rezerwowego jest największe bezpośrednio przed dostawą i wynosi 30 jednostek materiału, co oznacza litera m, a co odpowiada 15-dniowemu zużyciu w tym okresie czasu. Odchylenie zatem bezwzględne wynosi w powyższym wypadku 15 dni (co oznacza na wykresie litera T).

Poza odchyleniem bezwzględnym, zachodzi także odchylenie względne od terminów dostaw. Ma ono miejsce wtedy, gdy wprowadzie terminy dostaw są dotrzymane, ale różnica w wielkości dostawy, pomiędzy planowaną a faktyczną,

powoduje ten sam skutek co odchylenie bezwzględne.

Poniższy wykres obrazuje nam właśnie klasyczny wypadek odchylenia względnego od terminu dostawy.



Wykres Nr 7

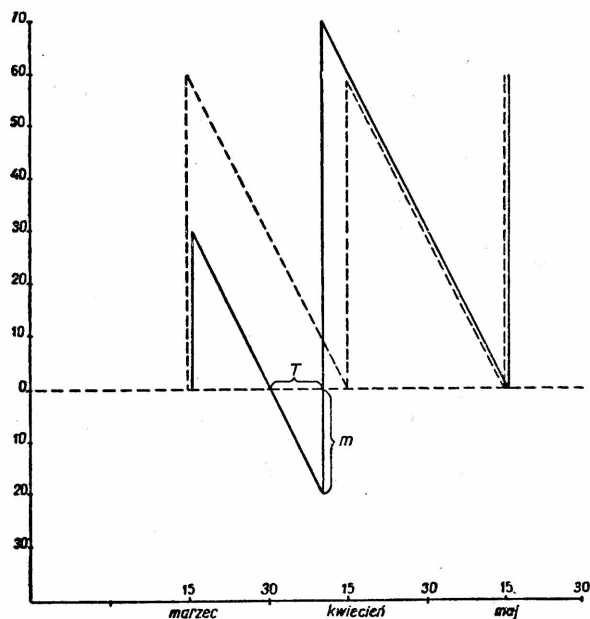
Wykres wskazuje, że realizacja harmonogramu dostaw następowała w sposób terminowy. Co więcej, suma wielkości faktycznie dokonanych dostaw w czasie od 15 marca do 15 czerwca jest zgodna z sumą wielkości dostaw według harmonogramu ($30 + 90 + 60 = 60 + 60 + 60$). Mimo to zapas rezerwowego musiał być naruszony na skutek tego, że dostawa w dniu 15 marca nie nastąpiła zgodnie z planowaną wielkością, lecz tylko w wysokości 30 jedn. miary. Niedotrzymanie harmonogramu co do wielkości dostawy w dniu 15 marca, spowodowało maksymalne naruszenie zapasu rezerwowego bezpośrednio przed następną dostawą, tj. w dniu 15 kwietnia, w wysokości 30 jednostek miary. Odchylenie to możemy wyrazić w jednostkach czasu, jeżeli odchylenie w jednostkach miary podzielimy przez dzienne zużycie przypadające na ten okres. W naszym wypadku wynosi ono 15 dni (na wykresie oznaczone literą T).

Jak wykazują nam powyższe przykłady, jest rzeczą obojętną, czy następuje opóźnienie dostawy, czy zmniejszenie wielkości dostawy, gdyż w obydwu wypadkach skutek jest ten sam, mianowicie ujemne odchylenie od planowanego zapasu, a w konsekwencji konieczność naruszenia zapasu rezerwowego.

Dlatego też w naszej metodzie, nie będziemy rozpatrywali oddzielnie odchylenia od planowanego zapasu, wywołanych na skutek odchylenia od terminów dostaw i odchylenia od wielkości dostaw, lecz potraktujemy je jako zjawiska jednoznaczne. Odchylenia te określimy łącznie mianem względnych odchylenia od terminów dostaw, a wyrażać je będziemy w jednostkach czasu.

Przyjęcie zasady względnych odchyień od terminów dostaw jest tym bardziej wskazane, że w praktyce często występują równocześnie odchylenia tak co do czasu, jak i wielkości dostaw.

Poniżej przedstawiamy graficznie przykład, w którym występuje względne odchylenie ujemne, to znaczy względne opóźnienie dostawy, jakkolwiek dostawy nie tylko że nie były opóźnione, ale nawet jedna z nich nadeszła w terminie wcześniejszym niż to zakładał harmonogram dostaw.



Wykres Nr 8

W powyższym wypadku, dostawa w dniu 15 stycznia zawierała zamiast 60 jedn. miary materiału, tylko 30 jednostek. Sytuacji nie uratowało przyspieszenie następnej dostawy o 5 dni (dnia 10 kwietnia, zamiast 15 kwietnia) i zwiększenie dostawy o 30 jednostek (90 zamiast 60). Zapas bieżący produkcyjny odbiegł w najbardziej krytycznym momencie od planowanego poziomu o minus 20 jedn. Ponieważ dzienne zużycie w tym czasie wynosiło 2 jedn. ($60 : 30 = 2$), zatem względne odchylenie od terminu dostawy wynosiło w dniu 10 kwietnia — 10 (ponieważ — $20 : 2 = -10$).

Nakreślone powyżej przykłady, pozwoliły nam na wstępne ustalenie sposobu mierzenia odchyień przy realizowaniu przez dostawcę harmonogramu dostaw. Należałoby dalej ustalić, w których momentach na przestrzeni analizowanego okresu powinniśmy dokonywać tych pomiarów. Te same przykłady wskazują również wyraźnie na to, że pomiary tych odchyień winny być dokonywane w momentach największych odchyień, to znaczy bezpośrednio przed terminami faktycznych dostaw.

Czemu równa się względne odchylenie od terminu dostawy, w momencie bezpośrednio przed terminem faktycznej, dowolnie wybranej dostawy.

Odchylenie to możemy obliczyć dla każdego wypadku bardzo dokładnie według następującego ogólnego wzoru:

$$T_n = \frac{P_n - Z_n}{Zd_n}$$

gdzie

T_n = względne odchylenie od terminu dostawy w momencie n

P_n = przychód materiału od początku badanego okresu do n

Z_n = wielkość zużycia materiału według harmonogramu dostaw, od początku okresu do momentu n

Zd_n = dzienne zużycie w okresie n

Musimy pamiętać, że:

P_n = suma dostaw faktycznych od początku okresu do momentu n (wyluczając dostawę w momencie n)

natomiast:

$$Z_n = \sum_{i=1}^{n-1} D_i + \frac{D_n \times t_{pl} - r}{t_n - (n + 1)}$$

gdzie:

Z_n = wielkość zużycia materiału od początku okresu.

$\sum_{i=1}^{n-1} D_i$ = suma planowanych dostaw od początku okresu, wyluczając jednak ostatnią planowaną dostawę, w jednostkach miary.

D_n = ostatnia planowana dostawa (przed badanym momentem) w jedn. miary,

$t_{pl} - r$ = odstęp czasu w dniach od ostatniej planowanej dostawy do badanego momentu,

$t_n - (n + 1)$ = odstęp czasu w dniach od ostatniej planowanej dostawy (przed badanym momentem), do następnej planowanej dostawy.

Musimy dalej pamiętać, że: $Zd_n = \frac{D_n}{t_n - (n + 1)}$

Otrzymamy stąd, że:

$$T_n = \frac{P_n - \left(\sum_{i=1}^{n-1} D_i + \frac{D_n \times t_{pl} - r}{t_n - (n + 1)} \right)}{\frac{D_n}{t_n - (n + 1)}}$$

a po uproszczeniu, że:

$$T_n = \frac{t_n - (n + 1) \left(P_n - \sum_{i=1}^{n-1} D_i \right)}{D_n} - t_{pl} - r$$

Wzór ten możemy słowami wyrazić następująco:

Względne odchylenie od terminu określonej dostawy, równa się różnicy jaka zachodzi pomiędzy wielkością — dostaw dokonanych uprzednio a wielkością

zaplanowanych dostaw (bez dostawy ostatniej), pomnożonej przez iloraz — odstępu czasu między dwoma planowanymi dostawami przypadającymi na ten okres i wielkości ostatniej planowanej dostawy, pomniejszonej o odstęp czasu pomiędzy ter-

minem ostatniej planowanej dostawy, a terminem danej faktycznej dostawy.

Celem adaptacji powyższego, pozornie trudnego wzoru dla praktycznej działalności, ujmijmy sposób przeprowadzania analizy sprawności dostawcy w formę tabelaryczną:

Karta obliczenia odchyleń względnych

Poz.	Harmonogram dostaw		Realizacja		Suma dostaw od początku okresu bez dostawy ostatniej		Odstęp czasu w dniach od ostatniej planowanej dostawy		Wielkość ostatniej planowanej dostawy	Przeliczenia			Odchylenie względne od terminu dostawy
	data	wielkość	data	wielkość	wg planu	faktycznie	do następnej planowanej	do bieżącej faktycznej		7 — 6	11×8	12 : 10	
													13 — 9
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14

Tablica ta składa się z trzech zasadniczych części. Pierwszą część stanowią dane przedstawiające harmonogram dostaw i jego realizację (Rubr. 1—5). Drugą część stanowi dobranie odpowiednich danych z części pierwszej i pewne ich uporządkowanie (Rubr. 6—10). Trzecią część stanowią przeliczenia i wynik (Rubr. 11—14).

Odnosnie pierwszej części należy wyjaśnić, że dla otrzymania prawidłowych rozwiązań, niezbędnym jest uporządkowanie na tabeli danych wyjściowych według terminów.

W naszym przykładzie terminy dostaw przedstawiają się następująco:

Wg harmon.	10 I	20 II	30 III	30 IV	30 V	30 VI	30 VII	20 VIII	10 IX
Faktycznie	20 I	20 III	20 IV	10 V	10 VII	20 VII	30 VII	30 VIII	10 IX

Uporządkowanie danych wyjściowych według terminów polega na tym, że w każdej rubryce poziomej tabeli, umieszczamy tylko jedną dostawę; planowaną, względnie faktycznie wykonaną, przy czym o kolejności decyduje data dostawy. W wypadku gdy dostawa planowana i dostawa faktyczna noszą tę samą datę, umieszczamy najpierw dostawę faktyczną, a potem dostawę planowaną.

Zatem dane z powyższego przykładu porządkujemy jak przedstawia tabela obok.

W naszym przykładzie ilość dostaw wg harmonogramu jest równa ilości dostaw według faktycznego wykonania (9 dostaw). Może się jednak zdarzyć, że ilości te będą różne. Nie ma to jednak najmniejszego znaczenia dla przeprowadzenia analizy. Należy jednak zawsze pamiętać o prawidłowym uporządkowaniu danych wyjściowych według terminów dostaw, tak jak to zostało przeprowadzone na powyższym przykładzie.

Na tablicy Nr 2 zostały przeprowadzone obliczenia względnych odchyleń od terminów dostaw dla pewnego przykładu?

Pozycja zapisu	Dostawa według harmonogramu	Dostawa zrealizowana
1	10. I	—
2	—	20. I
3	20. II	—
4	—	20. III
5	30. III	—
6	—	20. IV
7	30. IV	—
8	—	10. V
9	30. V	—
10	30. VI	—
11	—	10. VII
12	—	20. VII
13	—	30. VII
14	30. VII	—
15	20. VIII	—
16	—	30. VIII
17	—	10. IX
18	10. IX	—

data	10 I	20 II	30 III	30 IV	30 V	30 VI	30 VII	30 VIII	10 IX
Harmonogram wielkość	60	60	60	60	60	80	80	80	80
data	20 I	20 III	20 IV	10 V	10 VII	20 VII	30 VII	30 VIII	10 IX
Realizacja wielkość	80	60	100	50	80	50	40	60	100

Przykładu tego nie uważamy bynajmniej jako typowego, a układ jego jest pomyślany raczej dla zobrazowania różnych możliwości jakie mogą za-

istnieć przy realizacji dostaw i wykazania trafności obliczeń w różnych wypadkach.

Tablica Nr 2

Karta obliczenia odchyień względnych

(Przykład)

Pozycja	Harmonogram dostaw		Realizacja		Suma dostaw od początku okresu bez dostawy ostatniej		Odstęp czasu w dniach od ostatniej planowanej dostawy		Wielkość ostatniej planowanej dostawy	Przeliczenia			Odchylenie względne od terminu dostawy	
	Data	Wielkość	Data	Wielkość	Wg. planu	Faktycznie	Do następnej planow.	Do bieżącej faktycznej		7—6	11×8	12 : 10		13—9
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	
a	10 I	60	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	
b			20 I	80	0	0	40	10	60	0	0	0	— 10	
c	20 II	60	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	
d			20 III	60	60	80	40	30	60	20	800	13,3	— 16,7	
e	30 III	60	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	
f			20 IV	100	120	140	30	20	60	20	600	10	— 10	
g	30 IV	60	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	
h			10 V	50	180	240	30	10	60	60	1 800	30	+ 20	
i	30 V	60	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	
k	30 VI	80	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	
l			10 VII	80	300	290	30	10	80	—10	—300	—3,7	— 13,7	
m			20 VII	50	300	370	30	20	80	70	2 100	26,2	+ 6,2	
n			30 VII	40	300	420	30	30	80	120	3 600	45	+ 15	
o	30 VII	80	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	
p	20 VIII	80	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	
r			30 VIII	60	460	460	20	10	80	0	0	0	— 10	
s			10 IX	100	460	520	20	20	80	60	1 200	15	— 5	
t	10 IX	80	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	

Objaśnienie Tablicy Nr 2:

Rubryki 1—5 — zostały wypełnione w sposób wyjaśniony poprzednio, to znaczy w układzie chronologicznym.

Ponieważ obliczenie względnego odchylenia dokonujemy dla tych terminów, na które przypadają faktyczne dostawy, zatem w pozycjach, które wykazują dostawy planowe, wykreślamy rubryki od 4—14 (Przykładowo — pozycje a, c, e, itd.).

Rubryka 6 — Wielkość dla rubryki 6 obliczamy w ten sposób, że sumujemy wielkości z rubryki 3 od początku okresu, pomijając jednak ostatnią. Np. Rubr. 6 dla pozycji m = sumie wielkości Rubr. 3 od pozycji a do poz. i ($60+60+60+60+60=300$).

Rubryka 7 — Wielkość dla Rubr. 7 stanowi suma wielkości z Rubr. 5 z pominięciem ostatniej. Np. Rubr. 7 dla pozycji h = sumie wielkości z Rubr. 5 od pozycji b do f ($80+60+100=240$).

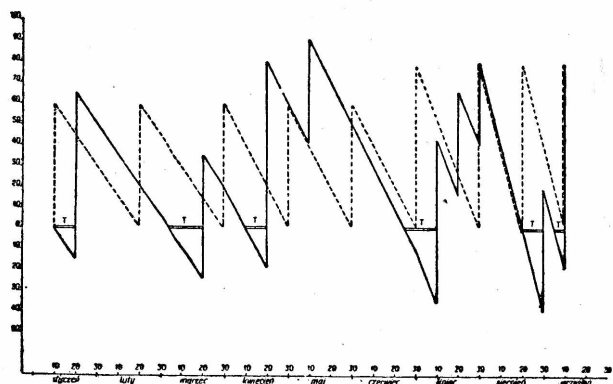
Rubryka 8 — Odstęp czasu w dniach od ostatniej planowanej dostawy do następnej, wynosi np. dla pozycji r 20 dni, ponieważ od dnia 20 VIII (Rubr. 2 poz. p), do dnia 10 IX. (Rubr. 2 poz. t) jest właśnie 20 dni.

Rubryka 9 — Wielkość np. dla pozycji n wynosząca 30 dni wynika stąd, że poprzednia dostawa, planowana była na dzień 30 VI (Rubr. 2 poz. k), data natomiast faktycznej bieżącej dostawy opiewa na 30 VII (Rubr. 4 poz. n), a odstęp między nimi wynosi dni 30.

Rubryka 10 — Rubryka ta jest powtórzeniem ostatniej wielkości z Rubr. 3. Np. Rubr. 10 poz. h = Rubr. 3 poz. g.

Trzecia i ostatnia część tablicy, jest sprawą arytmetycznych przeliczeń (Rubr. 11—14). Wyniki otrzymane w Rubryce 14 są względnymi odchyleniami od terminów dostaw.

Poza ujęciem tabelarycznym, możemy również otrzymać dokładne wyniki przy pomocy metody graficznej, przy czym dokładność wyników zależy od dokładności rysunku.



Wykres Nr 9

Wykres zamieszczony powyżej przedstawia graficzne rozwiązanie omawianego powyżej przykładu. Linia przerywana obrazuje kształtowanie się zapasu według planowanego harmonogramu, natomiast linia ciągła, obrazuje stan według dostaw faktycznych, a zużycia — według harmonogramu. Odcinki zakreślone podwójnie na poziomie wielkości zero ze skali miary zapasu, a oznaczone literami T, pozwalają nam odczytać na skali czasu względne opóźnienia od terminów dostaw.

Uzyskane przy pomocy jednego z powyższych sposobów względne odchylenia od terminów dostaw, świadczą o sprawności dostawcy.

O ile odchylenia dodatnie, to znaczy przyspieszenia dostaw nie mają dla nas w tym wypadku głębszego znaczenia, chociaż z tego powodu zapas magazynowy ulegał również odchyleniu od planowanego poziomu, o tyle odchylenia ujemne określają nam bardzo dokładnie nie tylko ile razy w ciągu analizowanego okresu dostawca narażał nas (względnie mógł nas narażać) na zahamowanie procesu produkcyjnego, ale także w jakim stopniu.

Jeżeli dane statystyczne dla szeregu zjawisk ekonomicznych, pozwalają nam w pewnym zakresie na przewidywanie dalszego przebiegu tych zjawisk, to przypuszczać należy, że w oparciu o znajomość stopnia sprawności dostawcy w okresie ubiegłym, możemy łatwiej przewidywać stopień tej sprawności na przyszłość.

Prawidłowe przewidywanie stopnia sprawności dostawcy, jest warunkiem właściwego określenia najbardziej trudnego przy planowaniu norm zapasów elementu, mianowicie zapasu rezerwowego.

Wskaźnik czasowy zapasu rezerwowego składa się z następujących elementów:

$$Z_{rez} = t_d + t_o + t_s + t_t + t_p$$

gdzie:

- t_d = czas możliwego odchylenia ze strony dostawcy,
- t_o = czas niezbędny na odbiór materiału,
- t_s = czas na przygotowanie materiału do produkcji (np. sezonowanie),
- t_t = czas na transport materiału z magazynu na miejsce zużycia,
- t_p = czas wyrażający rezerwę materiałową, umożliwiającą podnoszenie tempa produkcji.

Przy ustalaniu wielkości tych elementów, napotykamy na najpoważniejszą trudność przy ustalaniu elementu pierwszego — t_d . Inne elementy dają się stosunkowo łatwo ustalić, bo nawet dla elementu t_p możemy ułożyć odpowiednią formułę.

Analiza sprawności dostawcy pozwala nam na dokładne określenie wszystkich odchyśleń od stanu magazynowego, powodowanych niesumiennością, czy niemożnością wywiązywania się ze swych obowiązków przez dostawcę w okresie ubiegłym.

Z przeprowadzonej analizy powyżej podanego przykładu dowiedzieliśmy się, że względne odchylenia od terminów dostaw w danym okresie wynosiły:

$$-10 - 16,7 - 10 + 20 - 13,7 + 6,2 + 15 - 10 - 5$$

Gdyby w okresie tym takie zjawisko jak zużycie materiału przebiegało w sposób zgodny z planem, w związku z którym budowany był harmonogram dostaw, to musielibyśmy stwierdzić, że dla tego okresu koniecznym był zapas rezerwowy w wysokości:

$$Z_{rez} = 16,7 + t_o + t_s + t_t$$

$t_p = 0$ — zostało zatem pominięte) (Przyjęcie każdej mniejszej wielkości dla t_a musiałoby spowodować przerwę w produkcji.

Określiśmy w ten sposób jaki powinien być ustalony minimalny zapas rezerwowy dla danego materiału w okresie ubiegłym, aby zagwarantować nieprzerwany bieg produkcji.

Pozostaje nam teraz znalezienie pomostu pomiędzy t_a dla okresu ubiegłego i t_a dla okresu planowego, jako podstawowego składnika czasowego wskaźnika zapasu rezerwowego. Pomostu tego nie zbudujemy nigdy przy pomocy formułki matematycznej. Nie w tym leży sens wyliczenia względnych odchyśleń. Rola obliczonych względnych odchyśleń od terminów dostaw dla okresu ubiegłego, zwróci nam jednak — że się tak wyrażę — pole domysłów, przy ustalaniu właściwego wskaźnika.

Ustalając wielkość wskaźnika t_a dla okresu planowego, musimy brać pod uwagę cały szereg momentów. Zmiana zasad dystrybucji, zmiana dostawcy itp. przekreślają nam niemal możliwość przejścia od faktycznego wskaźnika t_a do planowanego. Dalszym momentem który musimy brać

pod uwagę to podnoszenie się sprawności dostawcy. Błędym byłoby założenie, że sprawność dostawcy utrzyma się w okresie przyszłym na poziomie okresu ubiegłego. Nie możemy dlatego ustalać t_a na wysokości maksymalnego ujemnego względnego odchylenia, bez wyraźnej uzasadnionej przyczyny. Przechodząc od danych statystycznych do wskaźnika planowanego musimy umiejętnie przestudiować te dane.

Inaczej będziemy sądzili o szeregu odchyień:
—20 —4 —18 —12 —5 —2 +1 —3 —4 —2
niż o szeregu:

—3 —2 —18 —2 +1 —12 —5 —4 —20 —4
choć zachodzą w nim takie same odchylenia.

Niesposób wyliczyć jest choćby w skrócie wszystkich momentów, które mogą występować przy ustalaniu t_a , a tym bardziej podać jakąś receptę na nie. Uważam jednak że w warunkach normalnych t_a (czas możliwego odchylenia) nie powinien być ustalony na poziomie wyższym niż największe względne opóźnienie i nie niższym niż średnie względne opóźnienie.

Omawiając zagadnienie zapasu rezerwowego wychodzę z założenia, że wielkość tego zapasu ma wysoce operatywne znaczenie dla zakładowych komórek zaopatrzenia. Dość wspomnieć, że fakt osiągnięcia przez zapas magazynowy poziomu zapasu rezerwowego, sygnalizuje o nadchodzącym niebezpieczeństwie, gdyż zapas rezerwowo to niezbędne minimum gwarantujące nieprzerwany tok procesu produkcyjnego, którego naruszenie, może być uważane tylko jako niepożądane zjawisko.

Z niewątpliwego faktu naruszania tego zapasu, ze stwierdzenia „aktywności zapasu rezerwowego“, nie możemy — sądzę — wyprowadzać wniosku, że powinniśmy zapas rezerwowo ustalać na poziomie niższym, „na zasadzie średniego odchylenia od planowych terminów dostaw“.

Nieporozumienie wynika stąd, stwierdzając obiektywny fakt naruszania zapasu rezerwowego

dochodzimy do wniosku, że wynikowy wzór instrukcji PKPG Nr 28

$$N = Z_{\min} + \frac{Z_{\text{prod}}}{2}$$

jest niesłuszny.

Jest on istotnie niesłuszny. Fakt naruszania zapasu rezerwowego (o ile nie jest rekompensowany „naruszeniem“ zapasu maksymalnego), powoduje, że wielkość N jest w rzeczywistości niższa od tej którą podaje instrukcja PKPG Nr 28.

Czy jednak z tego że zapas rezerwowo jest naruszany wynika, że jest on ustalany na poziomie za wysokim. Sądzę, że nie. Operatywna funkcja zapasu rezerwowego wskazuje nam na konieczność ustalania go na właściwym poziomie, to znaczy nie zaniżonym z góry o zaplanowane odchylenie.

W jaki jednak sposób rozwiązać tę sprzeczność aby umożliwić właściwe ustalenie normatywu zapasu N .

Zapasy rezerwowo poza swą funkcją operatywną, posiada jeszcze drugą funkcję, jako elementu przy ustalaniu normatywu zapasu, przy czym wielkość jego w pierwszym wypadku jest wyższa niż w wypadku drugim. Rozwiązanie tej sprzeczności dokonane być może tylko na drodze przyjęcia następującej zmiany dla wspomnianego wyżej wzoru PKPG.

$$N = Z_{\min} \times q + \frac{Z_{\text{prod}}}{2}$$

gdzie q oznacza planowany współczynnik nienaruszalności zapasu rezerwowego.

Przykładowo:

$$N = Z_{\min} \times 0,85 + \frac{Z_{\text{prod}}}{2}$$

W ten sposób zachowujemy dla zapasu rezerwowego jego pełną operatywną postać, a z drugiej strony umożliwiamy ustalenie normatywu na właściwym poziomie.

RACJONALNA GOSPODARKA MATERIAŁAMI

W. CZIKUNOW

Drogi oszczędności paliw w transporcie kolejowym

(Tłumaczenie z mies. „Za ekonomiju materiałow“, Nr 3/1952)

Transport kolejowy jest największym konsumentem paliw w kraju. Zużywa on na swoje potrzeby około 30% całego wydobycia węgla *). Olbrzymia skala zapotrzebowania na paliwa przez transport kolejowy ma duże znaczenie w związku z problemem racjonalnego i oszczędnego zużycia paliw w gospodarce narodowej. Każdy procent zmniejszenia zużycia paliwa przez transport kolejowy zwalnia setki tysięcy ton węgla na inne potrzeby gospodarki narodowej.

Głównym konsumentem paliw w transporcie

kolejowym są parowozy, zużywające prawie 90% ogółu paliwa, przydzielanego dla transportu. W gospodarce parowozowej koszty paliwa stanowią największą pozycję i wynoszą 45—50% ogółu rozchodów, związanych z eksploatacją parku parowozowego. Z tej przyczyny zachowanie ustalonych norm zużycia paliwa i przestrzeganie zasad jego oszczędzania posiada i to dodatkowe znaczenie, że stanowi podstawowy warunek wykonania planu finansowego.

Zagadnieniom oszczędnego używania paliw w transporcie kolejowym poświęca się dużo uwagi. Wagę tego zagadnienia potwierdza fakt,

*) w warunkach ZSRR.

że corocznie w dzień swego święta — „Dnia kolejarza“ — pracownicy kolejowi w listach do wodza narodów, Towarzysza Stalina, do wysokich zobowiązań podniesienia jakości prac w transporcie kolejowym stale włączają i zobowiązania oszczędnego zużycia paliwa.

W roku 1952 kolektyw pracowników kolejowych podjął zobowiązanie zaoszczędzenia ogółem na wszystkich drogach nie mniej niż 2% paliwa. Nie ma najmniejszej wątpliwości, że przyjęte zobowiązanie przykładem lat ubiegłych zostanie wykonane z honorem.

W transporcie kolejowym wprowadza się szereg nowych metod zmniejszania zużycia paliwa, głównie w kierunku polepszenia wykorzystania stanu parku parowozowego, ugruntowania przodujących metod i techniki najoszczędniejszego prowadzenia pociągów i sposobów spalania, zastosowania zmodernizowanych urządzeń na parowozach, sprzyjających zmniejszeniu zużycia paliwa, prawidłowego stosowania mieszanek węgla itd.

W okresie powojennym w transporcie kolejowym zostały przeprowadzone prace udoskonalające stan techniki cieplnej parku parowozowego. W ciągu ostatnich lat na kolejach zastosowano nowoczesną dokładną izolację parowozów, pozwalającą na znaczne obniżenie strat ciepła. W zasadzie zakończono zaopatrywanie parku parowozowego w szybry systemu t. Trofimowa, rury cyrkulacyjne, krany przedmuchowe, wzmocnione syfony. Znaczną liczbę parowozów zaopatrzone w udoskonalone urządzenia rozdzielcze pary, w paro-przegrzewacze szeroko-rurowe. Polepszone stan gospodarki kotłowej parowozów, w szczególności drogą kontroli chemicznego oczyszczania wody.

W roku 1940 średnia ważona grubość osadu na grzejnej powierzchni kotła wynosiła 0,92 mm, w roku zaś 1951 grubość ta wynosiła już tylko 0,19 mm. Podniesienie czystości powierzchni grzejnej kotłów i polepszenie remontu, obniżyło liczbę wypadków przeciekania rur żarowych i dymowych oraz wiązań paleniskowych. Ilość przypadków przeciekania wspomnianych rur na parowozach w 1951 r. była niższa niż w roku 1940 prawie dwukrotnie, a liczba przeciekających wiązań paleniskowych — prawie trzykrotnie.

W okresie powojennym również nieco poprawiło się wykorzystanie parku parowozowego. Średnia waga pociągu towarowego zwiększyła się w 1951 r. w porównaniu z rokiem 1940 prawie o 14%; przebieg parowozów bez obciążenia zmniejszono o 13%, a manewrowania o 6%.

Znaczne wyniki w zmniejszeniu zużycia paliwa dało wprowadzenia do ruchu nowego parku ruchowego parowozów, lokomotyw spalinowych i 4-osiowych wagonów. We wszystkich parowozowniach sieci kolejowej został wprowadzony w życie system comiesięcznych przeglądów stanu technicznego izolacji cieplnej parku parowozowego z natychmiastowym usuwaniem ujawnionych przy przeglądzie uszkodzeń czy braków, powodujących nieprodukcyjne zużycie paliwa. Wzmocniono kontrolę w stosunku do tych maszynistów,

k którzy stale dopuszczają się przekraczania norm zużycia paliwa. Przy ogólnej ocenie wyników pracy maszynistów bierze się pod uwagę wyniki ich pracy w zakresie zużycia paliwa. W wielu parowozowniach przeprowadza się analizę pracy maszynistów, którzy systematycznie dopuszczają się przekraczania norm zużycia paliwa, i wyznacza się środki zapobiegawcze, mające na celu usunięcie przyczyn przepałów.

W wyniku przeprowadzonych na kolejach prac organizacyjno-technicznych, modernizacji parku parowozowego i wprowadzenia do użytku nowego składu ruchowego, faktyczny rozchód paliwa na 10 000 brutto t/km, poczynając od r. 1948, spada z roku na rok. Jeżeli przyjąć faktyczne zużycie określonego paliwa w r. 1940, jako 100%, to rozchód w latach powojennych charakteryzuje się następującymi danymi:

	1940 r.	1946 r.	1947 r.	1948 r.	1949 r.	1950 r.	1951 r.
Lokomotywy w ogóle	100,0	115,0	116,5	104,0	94,0	89,0	85,5
w tym parowozy	100,0	116,0	118,0	105,0	95,5	90,7	87,5

Z przytoczonych danych wynika, że w r. 1951 zużycie paliwa przez lokomotywy w ogóle zostało obniżone w porównaniu z przedwojennym 1940 r. o 14,5%, a parowozy o 12,5%. W ten sposób na skutek wprowadzenia do użytkowania w okresie powojennym lokomotyw spalinowych zużycie paliwa na całej sieci kolejowej zmniejszyło się o 2%. Lokomotywy spalinowe w porównaniu z parowozami są doskonalsze. Zużycie paliwa przez lokomotywy spalinowe można określić jako siedmiokrotnie niższe, niż przez parowozy. Niskie zużycie paliwa przez lokomotywy spalinowe tłumaczy się z jednej strony wysokimi współczynnikami sprawności motoru w porównaniu z maszyną parową, z drugiej — lepszymi warunkami pracy.

Niezależnie od dodatnich wyników akcji obniżania norm zużycia paliwa należy stwierdzić, że w transporcie kolejowym istnieją jeszcze znaczne rezerwy dla dalszej oszczędności paliwa. W transporcie kolejowym są jeszcze dyrekcje kolejowe, które przekraczają normy zużycia paliwa. I tak w roku 1951 dopuściły się przekroczenia norm zużycia paliwa następujące koleje: Kirowska, Amurska, Przymorska, Karagandska, Kazańska i Turkiestano-Sybirsk. W ciągu 7 miesięcy 1952 r. takie dyrekcje kolejowe, jak: Przymorska, Karagandska, Kazańska nie tylko nie poprawiły wyników gospodarki cieplnej, lecz spalają nadal nadmierne ilości paliwa. Złe prowadzona jest walka o oszczędność paliwa również w dyrekcjach: Winnickiej, Ufimskiej, Lwowskiej, w których — jak widać — pogodzone się z przekraczaniem norm życia paliwa. Nie można również uważać takiej sytuacji jako normalnej, w której znaczna część maszynistów parowozowych na różnych odcinkach dróg kolejowych nie mieści się

w normach i dopuszcza tym samym do marnotrawstwa paliwa. Świadczy to o niedostatecznej walce, którą prowadzi się na kolejach z przekraczaniem norm zużycia paliwa, jak również o poważnych niedomaganiach w zakresie rozpowszechniania przodujących doświadczeń z dziedziny oszczędności paliwa.

Duże rezerwy oszczędności paliwa tkwią w możliwościach dalszej modernizacji parowozu i podwyższenia jego sprawności, dalszego polepszenia obsługi parowozów i udoskonalenia ich wykorzystania.

Aby określić możliwości najwydajniejszej pracy parowozu, rozpatrzmy bilans cieplny kotła parowozu serii FD, otrzymany w wyniku doświadczeń cieplnych, przeprowadzonych przez Wszechzwiązkowy Naukowo-Doświadczalny Instytut Transportu Kolejowego z różnymi gatunkami węgla. Współczynniki wykorzystania kotła parowozu serii FD i rozliczenie strat cieplnych przedstawia następująca tablica:

L. p.	Gatunek węgla	Współczynniki wykorzystania pracy kotła	Utrata ciepła				
			z porywaniem paliwem	w szlakach i prze-sypie	na skutek niepełnego spalania	z uchodzącymi gazami	na skutek promieniowania
1	Kisielewski, słabo spiekający się typu SS	59,36	19,22	5,57	3,24	12,38	0,23
2	Doniecki niesortowany typu G	60,10	18,30	2,60	4,60	12,60	1,80
1	Doniecki sortowany typu G	64,30	14,40	1,40	4,00	14,20	1,70
4	Doniecki niesortowany typu D	64,00	18,00	3,20	1,00	12,30	1,50
5	Średnio-Azjatycki Kok-Jan-gak typu G	59,97	22,32	5,27	1,05	11,16	0,23
6	Średnio-Azjatycki Kizyl-Kija, typu BP	53,09	30,71	6,91	0,69	8,39	0,21
7	Średnio-Azjatycki Tasz-Kumyr, typu G	52,12	35,58	3,90	—	8,18	0,22

Podany w powyższej tablicy bilans cieplny kotła odpowiada założeniu, że intensywność spalania się paliwa jest równa 3000 tys. kcal/m³ godz. i odpowiada średniej intensywności użytkowania kotła, przyjętej do eksploatacji.

Jak wynika z bilansu cieplnego, jedną z poważniejszych pozycji utraty ciepła jest porywanie nie-spalonych cząstek węgla do komina. Kominowe straty węgla sięgają do 35% i więcej, zależą one głównie od zawartości drobnych części w węglu,

wielkości poniżej 6—10 mm. Z tak wielkimi stratami, powodowanymi porywaniem, nie można się pogodzić; należy przeprowadzić ostrą walkę o ich wyeliminowanie, bowiem może ona dać ogromne ilości zaoszczędzonego węgla.

Kardynalnym rozwiązaniem zagadnienia walki z porywaniem paliwa jest urządzenie dla spalania miału, które znalazło szerokie zastosowanie w paleniskach kotłów stałych. Jednak mechaniczne przeniesienie tego sposobu na opalanie parowozów jest niemożliwe, bowiem warunki pracy parowozu różnią się zdecydowanie od warunków pracy kotłów stałych. Zasadnicze trudności spalania paliwa miałowego na parowozie wynikają ze skrajnie ograniczonej przestrzeni paleniska. Jeżeli w paleniskach kotłów stałych naprężenie cieplne objętości paleniskowej zazwyczaj nie przekracza wielkości 300 tys. kcal/m³ godz., to w warunkach pracy parowozu naprężenie to winno osiągać 1,5—2 milionów kcal/m³ godz. Tak wysokie naprężenie cieplne objętości paleniskowej wywołuje wielkie trudności, wynikające z zaszlakowania rurowej części kotła.

Rozwiązaniem praktycznym zagadnienia spalania w parowozach paliwa w sortymencie miałowym zajmuje się w chwili obecnej Wszechzwiązkowy Naukowo-Badawczy Instytut Transportu Kolejowego łącznie z Wszechzwiązkowym Instytutem Technologicznym. Jednakże nawet przy pomyślnym rozwiązaniu tego zagadnienia, praktyczne wprowadzenie na dużą skalę spalania miału węglowego będzie wymagało dłuższego czasu.

Istotne znaczenie dla obniżenia strat w paliwie, wynikających z porywania może dać stosowanie sortymentu węgla 13—50 mm i zaopatrywanie nim w pierwszej kolejności tych parowozów, które posiadają mechaniczne transportery. Zastosowanie węgla sortowanego dla parowozów, zaopatrzonych w mechaniczne transportery, może podnieść oszczędność w wykorzystaniu paliwa o 10—15%. Nieodzowne jest przyspieszenie rozwiązania zagadnienia zaopatrywania parowozów w węgiel sortowany. Dla racjonalnego wykorzystania drobnych sortymentów węgla również konieczne jest poświęcenie więcej uwagi brykietowaniu miału węglowego. Szczególną uwagę należy poświęcić jakości brykietów. Dostarczane obecnie kolejnictwu brykiety posiadają niedostateczną trwałość mechaniczną, na skutek czego przy transporcie i przechowywaniu ulegają znacznemu zmiłowaniu. Również niedostateczna jest techniczna trwałość dostarczanych brykietów: w palenisku ulegają one szybko z powrotem zmiłowaniu, co powoduje duże straty paliwa przez przesyp i porywanie.

Wielkość procentu porywania paliwa zależy w dużym stopniu od pracy brygad parowozowych. Dla walki z tymi stratami paliwa należy utrzymywać w stałej sprawności przenośnik podający węgiel, bowiem „wyrobione” skrzydła jego śruby przyczyniają się do większego rozdrobnienia węgla i tym samym powodują zwiększenie strat.

Dla obniżenia porywania węgla dobrze jest również zwilżać węgiel przed wrzuceniem go do paleniska. Jednakże zwilżanie węgla, o ile zna-

lazło obowiązkowe zastosowanie na parowozach o ręcznym zasypie paliwa, to na parowozach z mechanicznym podajnikiem — zagadnieniu temu nie udziela się dostatecznej uwagi. Na podstawie doświadczeń, dokonanych przez Tomski Instytut Inżynierów Transportu Kolejowego nad zwilżaniem węgla w przewodzie transportera za pomocą różnych urządzeń do zwilżania stwierdzono, że na skutek należytego zwilżania przy spalaniu spiekających się gatunków węgla osiąga się do 10% oszczędności w porównaniu ze spalaniem węgla suchego. Obecnie są w opracowaniu rysunki urządzenia dla zwilżania węgla w przewodzie podajnika, który przedstawił tow. Gosicz, maszynista-instruktor do spraw techniki cieplnej w parowozowni Nowosybirsk, Tomskiej dyrekcji kolejowej i według opinii maszynistów tej dyrekcji, w której wszystkie parowozy zostały zaopatrzone w te urządzenia, są one najlepsze z dotychczas stosowanych. Urządzenie dla zwilżania węgla konstrukcji tow. Gosicza jest zalecone do wprowadzenia na wszystkich parowozach, które posiadają mechaniczne transportery węgla.

Na parowozach o ręcznym nawęglaniu znaczna ilość sadzy opada w komorze dymnej. Przy oczyszczaniu we właściwym czasie komory dymnej z sadzy ma się pełną możliwość zebrania jej w ilości do 5% spalonego węgla. Sadze są wysoko-kalorycznym paliwem, ich wartość kaloryczna jest równa, albo nawet wyższa niż kaloryczność węgla, z którego one powstały. Zastosowanie sadzy do opalania parowozu w mieszanice z węglem, przy starannym wymieszaniu i obfitym zwilżeniu, daje obniżenie zużycia węgla o około 1% na każdy procent sadzy. Wykorzystanie sadzy należy przeprowadzać w pierwszej kolejności na parowozach o ręcznym nawęglaniu, w czasie biegu maszyny z zamkniętym regulatorem.

Nowym sposobem walki z porywaniem drobnych sortymentów węgla jest chwywanie nie spalonych cząstek, przemielanie ich na pył, a następnie spalanie nad węglem, palącym się na kracie rusztu. W tym celu w komorze dymnej parowozu ustawia się specjalny separator wyławiający niedopałki oraz nieduży pyłowy młynek, z którego pył za pomocą przewodów pyłowych wprowadza się łącznie z powietrzem do przedniej części paleniska pod jego sklepieniem. Konstrukcja separatora niedopałków pozwala na uchwycenie ich w ilości do 18% wagi spalonego węgla. Obecnie dokonuje się badań eksploatacyjnych parowozu, zaopatrzonego w urządzenia do wyławiania niedopałków i dopalania ich w stanie pyłowym.

Z przytoczonego powyżej bilansu kotła wynika również, że znaczne straty paliwa powstają na skutek przesypu cząstek niedopалonych przez kratę rusztu do popielnika, jak również przez pozostałości ich w szlacie. Straty te, jeżeli nie przestrzega się ściśle zasad oczyszczania paleniska i ponownego zużywania odpadów, mogą dojść do 6—10%, licząc od całości ciepła, uzyskanego z paliwa. Nieodzwrotne jest systematyczne kontrolowanie przestrzegania zasad oczyszczania paleniska i niedopuszczanie do zrzucania niespalonego paliwa razem ze szlaką. Należy również

okresowo ustalać wielkość zawartości materiałów palnych w szlacie i w zależności od wyników analizy instruować brygady parowozowe i brygady oczyszczające.

Wielkość strat paliwa, powstająca z przesypu drobnych ziarn do popielnika, może być znacznie obniżona, jeżeli palenisko po oczyszczeniu zostanie prawidłowo załadowane, a krata rusztu utrzymana stale w należyтым porządku. Po oczyszczeniu kraty rusztu dla ponownego załadowania paleniska należy uprzednio przygotować na tendrze węgiel odpowiedniego gatunku bez miału. W czasie przemywania kotła należy starannie sprawdzać stan kraty rusztu, nie dopuszczać do istnienia dużych otworów i nierównomiernego ich rozłożenia w kracie. Na poważną uwagę zasługuje, jako środek podniesienia oszczędności paliwa, podgrzewanie wody za pomocą wykorzystanej już pary. Podgrzewacz wody, przy pomyślnym rozwiązaniu jego konstrukcji, może dać 6—7% oszczędności paliwa. Obecnie Zakład „Krasnyj Profintern“ zbudował całkiem pewną konstrukcję podgrzewacza wody, wprowadzenie której w życie należy forsować, gdyż za to zmniejszenie kroczenia norm zużycia paliwa.

Poważne znaczenie dla zwiększenia oszczędności zużycia paliwa na parowozie ma podniesienie temperatury przegrzanej pary. Przy podniesieniu jednostki wagi pary jej ciężar właściwy rośnie szybciej, niż utrata ciepła, co daje korzyść, bowiem praca pary w cylindrach dokonuje się na zasadzie pojemności. Równocześnie przy parze przegrzanej następuje zmniejszenie wymiany ciepła między ściankami cylindrów a parą. Przez podniesienie temperatury pary rośnie sprawność kotła i tym samym wzrasta ogólna oszczędność węgla w parowozie. Na parowozach serii FD i JS z przegrzewaczem o małych kalibrach rur przegrzanie pary z samej konstrukcji jest niedostatecznie wysokie; jeżeli wziąć pod uwagę, że na parowozach tych ma miejsce wzmoczone zakopanie kotła lotnymi częściami nie spalonego paliwa w jego części rurowej, to staje się oczywiste, że temperatura przegrzania ulega dalszej obniżce.

W okresie przedwojennym dla parowozów serii FD i JS była opracowana nowa konstrukcja paroprzegrzewacza o szerokich rurach. Specjalne badania z zakresu techniki cieplnej, przeprowadzone na parowozie serii FD, zaopatrzonego we wzmocniony przegrzewacz, wykazały, że przegrzanie pary na tym parowozie jest średnio o 40 stopni wyższe, niż przy przegrzewaczu starym. Oprócz tego, mimo zmniejszenia powierzchni grzejnej kotła, produkcja pary na parowozach, zaopatrzonych w nowy przegrzewacz pary jest wyższa, niż na zwykłym parowozie, co tłumaczy się mniejszym hydraulicznym oporem rurowej części kotła. Dla podniesienia oszczędności parowozów serii FD i JS należy przy ich fabrycznym remoncie, przewidującym zmianę krat rurowych, dokonywać instalacji szeroko-rurowych przegrzewaczy pary.

Na zwiększenie temperatury przegrzanej pary wywiera duży wpływ stopień suchości pary wpływ

wającej do przegrzewacza. Przegrzewacz pary na parowozie pracuje w pewnej mierze jako suszarka pary, a to na skutek tego, że wchodząca do niego para porywa za sobą z kotła cząstki wody, co w konsekwencji powoduje spadek temperatury pary przegrzanej. Oprócz tego na tych kolejach, które używają twardą wodę, parowozy nie mogą być wykorzystane w pełnej mocy, a to na skutek tzw. „plucia kotła”. Porywanie cząstek wody razem z nasyconą parą daje zanieczyszczenie kamieniem części przegrzewacza pary, co z kolei powoduje obniżenie temperatury przegrzanej pary i tym samym przekroczenie norm zużycia paliwa. Próby osuszania pary za pomocą różnych konstrukcji osuszaczy nie dały pozytywnych wyników.

W ostatnich czasach został wynaleziony radykalniejszy i bardziej efektywny sposób walki z porywaniem wody, a mianowicie za pomocą stosowania urządzeń przeciw pienieniu się wody. Obecnie opanowano metodę ich przemysłowej produkcji i znaczna liczba parowozowni, posiadających wodę o niskiej jakości, zaopatrzyła kotły w te urządzenia. Zadaniem laboratoriów i inżynierów cieplnych w parowozowniach jest przeprowadzenie ścisłej kontroli prawidłowego zastosowania tych urządzeń w pełnej zgodności z obowiązującymi instrukcjami.

Podstawowym wskaźnikiem, charakteryzującym stopień wykorzystania parowozu, jest jego produktywność, tj. wykonana praca w brutto tonokilometrach. Im większa jest produktywność parowozu, tym doskonalej został wykorzystany, tym mniejsze będzie zużycie padliwa, na miernik pracy 10.000 brutto t/km.

Średnio-dobowa produktywność parowozu zależy od wagi pociągu i średnio-dobowego przebiegu parowozu. Przy danej wadze pociągu produktywność parowozu będzie tym większa, im większy będzie jego średnio-dobowy przebieg lub przy danym średnio-dobowym przebiegu produktywność będzie tym większa, im większa będzie waga pociągu.

W projekcie dyrektyw XIX Zjazdu Partii, dotyczącym pięcioletniego planu wyznaczono zadanie „...znacznie polepszyć wykorzystanie ładowności towarowej wagonów i zwiększyć wagę pociągów towarowych”. Projekt dyrektyw poleca również „...zwiększyć średnio-dobowy przebieg parowozów nie mniej niż o 12%”.

Wypełnienie tych dyrektyw stanowi potężny czynnik nie tylko dla wykonania nowego pięcioletniego planu w zakresie przewozu ładunków towarowych, lecz i w osiągnięciach dalszej oszczędności paliwa w transporcie kolejowym. Każdy procent zwiększenia wagi pociągu powoduje zniżenie zużycia paliwa o 0,4%. Dlatego należy okazywać wszelką pomoc w szerokim rozwoju ruchu maszynistów „ciężkiej wagi” i prowadzić nieustępliwą, codzienną walkę o niedopuszczanie pociągów o niepełnej wadze i niepełnym składzie.

Bezpociągowy przebieg parowozów, który nie wykonuje tonokilometrowej pracy, powoduje zbyteczne zużycie paliwa i obniża wskaźnik wy-

korzystania paliwa. Każdy procent bezpociągowego przebiegu parowozu zwiększa zużycie paliwa o 0,5%. Należy prowadzić zatem nieustępliwą walkę o zmniejszenie przebiegów parowozów luzem, dopuszczając je natomiast wyłącznie w wypadkach skrajnej potrzeby.

Decydujące znaczenie dla zwiększenia średnio-dobowego przebiegu parowozu ma przyśpieszenie czasu jego obrotu drogą likwidacji zatrzymań w drodze i przestojów pod semaforami, oczekiwania na stacjach mijankowych itp. Zmniejszenie czasu obrotu parowozów stanowi dużą rezerwę zmniejszenia zużycia paliwa, bowiem przez zmniejszenie czasu obrotu o 1 godzinę następuje obniżenie zużycia paliwa o 0,6%.

Znaczne również źródło oszczędności paliwa stanowi zmniejszenie parku parowozowego, zatrudnionego w pracach pozakomunikacyjnych drogą zmniejszenia ilości parowozów w dyspozycji i postawienia ich do chłodnej rezerwy. Zmniejszenie przebiegu manewrowego parowozów tylko o 1% pozwala na obniżenie zużycia paliwa o 0,8%. W ten sposób na drodze dalszego polepszenia wykorzystania mocy parowozów, zwiększenia produktywności pociągowych i ograniczenia przebiegu parowozów bezpociągowych można spowodować poważne obniżenie norm zużycia paliwa.

Bardzo istotnym czynnikiem w walce o oszczędność paliwa jest stan techniczny parowozu, będący wyrazem opieki, umiejętności naprawy i poszanowania maszyny przez brygady parowozowe.

Oszczędność paliwa można uzyskać tylko na parowozie całkowicie sprawnym.

Bardzo ważnym zagadnieniem jest precyzyjnie ustawiony na parowozie stożek wylotowy, którego górna średnica winna odpowiadać jakości paliwa wydawanego na parowozy. Dlatego, aby stożek sprawnie działał — wytwarzał ciąg, pozwalający na wysoką produkcję pary przez kocioł, konieczne jest utrzymanie pełnej hermetyczności komory dymowej, niedopuszczenie do parowania rur i elementów przegrzewacza pary. To przesączenie się pary poza tym, że powoduje jej bezprodukcyjną utratę, zakłóca również prawidłowość działania konusa i pogarsza proces spalania się paliwa. Wszystko to prowadzi do przekroczenia norm zużycia paliwa.

Wielkie marnotrawstwo paliwa, jak i utratę pary powodują nieszczelne pakunki i wadliwe zawory oraz nieprawidłowo regulowany rozdział pary. Odpowiednie sklepienie w skrzynce paleniska parowozowego znacznie polepsza proces spalania paliwa i na skutek tego daje oszczędność paliwa do 7%. Dużą oszczędność paliwa może zagwarantować tylko sklepienie paleniska odpowiednie i utrzymywane w dobrym stanie. Za takie sklepienia należy uważać to, którego długość winna wynosić 50% długości rusztu przy węglu kamiennym i 60% — przy węglu brunatnym.

Zużycie paliwa przez parowozy zależy w dużym stopniu od kwalifikacji brygad parowozowych, a więc od tego, w jakim stopniu maszyniści opanowali technikę prowadzenia pociągów z maksy-

malnym wykorzystaniem ich efektywnej mocy zgodnie z profilem szlaku oraz również od tego, jak pomocnicy maszynistów opanowali najbardziej racjonalne sposoby spalania różnych gatunków i mieszanek węgla.

Na każdej kolei, w każdej parowozowni są przodujący maszyniści, którzy w doskonały sposób opanowali sztukę prowadzenia pociągów, jak również technikę spalania. Zadaniem kierowników parowozowni jest zorganizowanie studiów nad uzyskanymi metodami pracy przodujących maszynistów i pomocników, i rozpowszechnienie ich na wszystkie brygady parowozowe. Równocześnie należy podnieść wymagania w stosunku do brygad niedbałych, które systematycznie dopuszczają się przekraczania norm zużycia paliwa.

Kraj nasz posiada ogromną różnorodność gatunków węgla, rozłożonych w rozmaitych jego okęgach i posiadających różną jakość. Wyjątkową rolę w sprawie opanowania różnych jakości węgla odegrało zastosowanie ich w mieszankach różnych co do wielkości, składu chemicznego i właściwości fizycznych.

Mieszanki węgla pozwalają nie tylko poszerzyć asortyment zdalnych do użytku miejscowych mało wartościowych paliw, lecz również podnieść gospodarcze skutki ich spalania. Przy odpowiedniej mieszance poszczególne gatunki węgla spalają się całkowicie, ponieważ zmniejszają się straty, wynikające z łączenia się ze szlaką, z przesypu przez ruszta i z niepełnego chemicznego spalania się. W ten sposób zabezpiecza się dostateczny uzysk ciepły, zmniejsza się lub całkowicie usuwa zaszlakowanie kraty rusztu i podnosi się eksploatacyjny wynik procesu paleniskowego.

Zagadnieniu stosowania racjonalnych mieszanek winna być poświęcona szczególnie duża uwaga. Przy układaniu mieszanek należy wychodzić z zasobów paliwa, dostarczanych kolei. Mieszanki

węglowe należy wykonać uprzednio przed wydaniem paliwa na parowozy. Wydajność tej lub innej mieszanki na kolejach należy sprawdzać w drodze doświadczenia z ustalaniem stopnia zdolności parotwórczej mieszanki i zabezpieczenia niezbędnej produkcyjności pary przez kocioł.

Przy komponowaniu mieszanek winna być uwzględniona, jako podstawowa przesłanka, jak najdalej oszczędności: gatunków węgla przywożonych z daleka, gatunków szczególnie wartościowych, jak również gatunków węgla spiekającego, niezbędnych dla potrzeb przemysłu metalurgicznego.

Wielką rolę w ograniczaniu zużycia paliwa posiada zachowanie jakości węgla przy magazynowaniu. Na kolejach nadal mają miejsce wypadki samozagrzania się i samozapalenia się węgla na składach, na skutek czego następuje znaczne obniżenie jego jakości. Użycie tego rodzaju węgla na parowozie powoduje znaczne przekroczenie normy i zakłócenia w ruchu pociągów.

Zagadnieniu prawidłowego magazynowania węgla i kontroli w czasie przechowywania winna być poświęcona wyjątkowo duża uwaga. Organizacje naukowo-badawcze winny bezpośrednio zająć się tymi zagadnieniami i opracować metody, pozwalające na magazynowanie węgla przez długie okresy czasu bez obniżania jego wartości opałowej.

W transporcie kolejowym istnieje wielka ilość realnych dróg, prowadzących ku dalszej oszczędności zużycia paliwa. Obowiązkiem każdego kierownika kolei, zakładu produkcyjnego, parowozowni i przedsiębiorstwa, jak również naukowego i inżynierijno-technicznego pracownika jest w jak najwyższym stopniu wykorzystanie istniejących możliwości ograniczenia zużycia paliwa i tym samym przyspieszenia tempa rozwoju gospodarki narodowej.

I. APT

Muł węglowy – cenne paliwo przemysłowe

Wprowadzony u nas w połowie 1951 r. jako paliwo przemysłowe muł węglowy, pozwolił zaoszczędzić dotychczas bez mała 2 miliony ton węgla i w ten sposób przyczynić się do niezmiernie poważnych oszczędności na odcinku zużycia węgla.

Warto w kilku zdaniach przypomnieć o istotnych cechach tego wartościowego paliwa. Węgiel wydobyty na powierzchnię z pokładów kopalń, jest zbiorem — mieszaniną ziarn różnej wielkości, od dużych kawałów o rozmiarach ponad 125 mm (kęsy) do drobnych pyłków wielkości mniej niż 1 mm.

W stanie suchym te drobne ziarenka nazywamy pyłem. Te jednak drobne ziarenka w wypadkach znacznego zawilgocenia tworzą jednorodną czarną masę, którą nazywamy mułem. Muł węglowy produkowany jest na kopalniach wzbogacających wydobyty węgiel, celem wydzielenia z niego zmieszanych w trakcie jego eksploatacji z głębi ziemi domieszek kamienia, lub skały płonnej.

Proces ten odbywa się w tak zwanych płuczkach, i polega na separacji ciał fizycznych, mających różny ciężar właściwy.

W trakcie tego procesu drobne ziarna czystego węgla przedostają się wraz z wodą przez siła urządzeń płuczki i wraz z nią unoszone są do zbiorników — stawów, leżących bliżej lub dalej kopalń, tworząc gęstą czarną masę. Wiatr i słońce na skutek normalnego działania osuszają po pewnym czasie złożoną masę i pozwalają na eksploatację produktu, który może już służyć jako paliwo.

Na ogół muł węglowy charakteryzuje się zewnętrznymi następującymi cechami:

drobnoziarnistość — głównie w rozmiarach 2 — 0 mm
względnie wysoką zawartość wilgoci 10 — 28%

Analiza eksploataowanych mułów wykazuje następujące średnie dane:

wartość opałowa od 4500 — 5500 kcal.

zawartość części lotnych — 14 do 30%
zawartość popiołu od 13 do 25%.

Należy jeszcze podkreślić rzecz bardzo zasadniczą. W kopalniach naszych wzbogaca się na płuczkach w pierwszym rzędzie węgiel najbardziej wartościowy — przeznaczony na cele przeróbki chemicznej. Stąd muł eksploatowany i przekazywany zakładom przemysłowym jako paliwo jest materiałem wysokiej klasy, tymbardziej że odznacza się wysoką zazwyczaj spiekalnością, czynnikiem istotnym przy stosowaniu go jako paliwa w układzie drobnoziarnistym.

Rozwój zużycia mułu węglowego

Pierwsze na szeroką skalę podjęte próby zastosowania mułu jako paliwa rozpoczęło wczesnym latem 1951 r. Zarządzenia Przewodniczącego PKPG nr 264 i 397/51 dały możność skoncentrowania wyników prób i wyciągnięcia odpowiednich wniosków dla rozszerzenia podjętej akcji upowszechnienia tego dotychczas niestosowanego paliwa przemysłowego.

W czerwcu 1951 r. jedynie 6 gałęzi przemysłowych w nielicznych zresztą zakładach przemysłowych rozpoczęło stosowanie mułu jako domieszki do węgla. Konsekwentnie prowadzona wytrwała walka w pierwszym rzędzie wśród palaczy pozwoliła w ciągu ubiegłego roku na uzyskanie poważnych rezultatów. W końcu ubiegłego roku ilość gałęzi przemysłowych stosujących muł węglowy, wzrosła do 104, a ilość zakładów przemysłowych stosująca ten rodzaj paliwa, znacznie przekroczyła liczbę 1.500.

Poważna różnica ceny między mulem węglowym a miałem pozwoliła zakładom przemysłowym na osiągnięcie poważnych oszczędności finansowych, dochodzących w skali krajowej do 20 milionów złotych.

Ilość zaoszczędzonego tylko w ubiegłym roku węgla na skutek stosowania mułu węglowego przekroczyła poważnie równowartość 1 miliona ton węgla, co odpowiada mniej więcej ilości węgla, zużywanej rocznie przez wszystkie zakłady przemysłu bawełnianego i wełnianego.

Konkurs racjonalnego stosowania mułu

Dla zebrania wyników najbardziej racjonalnego stosowania mułu węglowego, Redakcja Czasopisma „Gospodarka Węglem” w Stalinogrodzie ogłosiła w listopadzie ubiegłego roku ogólnokrajowy konkurs wśród palaczy zakładów przemysłowych. Konkurs miał za zadanie uzyskanie otrzymanych wyników oraz ich analizę. Konkurs miał stanowić przegląd osiągnięć palaczy na tym odcinku i umożliwić upowszechnienie najlepszych metod stosowania mułu.

W wyniku rozpatrzenia zgłoszonych wniosków, Sąd Konkursowy powołany przez wymienione czasopismo przy współudziale ORZZ, NOT, Ministerstwa Górnictwa oraz Głównego Instytutu Górnictwa, przyznał łącznie 17 nagród na łączną kwotę 10.000,— zł.

Pierwszych 5 nagród przyznano:

- a) Zespołowi palaczy Dzierżonowskich Zakładów Przemysłu Bawełnianego,

- b) Zespołowi palaczy Prudnickich Zakładów Przemysłu Bawełnianego,
- c) Starszemu maszyniście PKP — parowozowni Olsztyn Aleksandrowi Tynieckiemu,
- d) Zespołowi st. maszynistów PKP — parowozowni Ostrów Wlkp. Z. Bestiana,
- e) Zespołowi palaczy Pomorskich Zakładów Wapienniczych w Piechcinie.

Zgłoszone na konkurs wyniki, poparte w myśl warunków potwierdzeniem dyrekcji względnie głównego energetyka, dały poważny materiał, który pozwala na wyciągnięcie pewnych wniosków.

Wyniki konkursu pozwalają stwierdzić z całą jasnością, że walka o wprowadzenie mułu węglowego jako domieszki do węgla nie była lekka ani prosta. Wszyscy palacze przechodzili poważne trudności, które pokonywali dopiero z biegiem czasu. Z początkowo bardzo negatywnego stanowiska przechodzili stopniowo, w miarę uzyskiwanych wyników, do coraz szerszego stosowania mułu, a po pewnym czasie stali się jego szerokimi propagatorami wśród swych kolegów — palaczy.

Trudności te były szczególnie dotkliwe w małych zakładach przemysłowych, odległych od skupisk technicznych czy ośrodków mogących udzielić pomocy technicznej, lub wskazówek. I dlatego cenne są osiągnięcia indywidualnych palaczy zakładów, leżących na prowincji lub nawet w ośrodkach wiejskich. Tym nie mniej muł węglowy był stosowany we wszystkich bez wyjątku typach kotłów.

Szereg palaczy zakładów ceramicznych jak Józef Zolich w Bielskich Zakładach Materiałów Budowlanych, lub Antoni Grzywacz z Kozienickich Zakładów Terenowego Przemysłu Materiałów Budowlanych, stosując muł węglowy w wysokości znacznie przekraczającej 60—70% ogólnej ilości paliwa, uzyskało mniejszą normę zużycia na produkcję 1000 ton cegły, aniżeli dawniej, stosując tylko węgiel. Palacz Józef Zolich przekazał już dziesiątkom palaczy cegieł w kraju swe doświadczenia i pomógł zaoszczędzić gospodarce tysiące ton węgla.

To samo dotyczy czołowego palacza Bronisława Brandy z Zakładów Bawełnianych im. J. Marchlewskiego w Łodzi, który z uporem walczy o coraz większe stosowanie mułu i przetworów węglowych w zamian węgla.

Specjalnie wymaga podkreślenia uzyskany wynik przez zespół palaczy Dzierżonowskich Zakładów Przemysłu Bawełnianego.

W okresie ostatnich 5 miesięcy ubiegłego roku zużycie mułu w stosunku do ogólnego zużycia paliwa wyniosło w Oddziale I — 93%, w Oddziale II — 80%. W zakładzie tym widać zatem konsekwentną walkę, a nie krótkotrwałą zryw.

Podobnie zresztą przedstawiają się osiągnięte wyniki i w innych zgłoszonych zakładach, podległych Centr. Zarządowi Przemysłu Bawełnianego. Jest to wynik dobrze postawionej akcji i stałej opieki nad zespołami palaczy, tak ze strony Inspektoratu Gospodarki Ciepłej tego Centralnego Zarządu, jak też opieki Dyrekcji

poszczególnych zakładów przemysłowych nad akcją szerokiego stosowania mułu.

Zgłoszone przez maszynistów PKP wyniki są również bardzo poważne i pozwalają na wyciągnięcie niezmiernie ciekawych wniosków.

Według opinii doświadczonych maszynistów, stosowanie mułu węglowego w parowozach jest możliwe i to nawet w poważnym stopniu. Starszy maszynista PKP — parowozowni Olsztyn A. Tynecki w zgłoszonym na konkurs wyniku stwierdza między innymi, że poczynając od października stale zwiększał procentowy udział mułu w ogólnej mieszance mimo, że prowadził pociągi dalekobieżne, pospieszne i osobowe, nie miał absolutnie ani jednej minuty opóźnienia. Podając dokładnie rozchodowane ilości paliwa rzeczywistego przed przejściem na opalanie parowozu mieszanką mułu z węglem, stwierdza jedynie minimalne zwiększenie rozchodu jednostkowego, spowodowanego zresztą według zestawienia ze względu na zmniejszenie obciążenia prowadzonych w tym okresie pociągów. Mimo warunków zimowych wymieniony powyżej maszynista Tynecki stale zwiększa procentowy udział mułu w mieszance i do połowy stycznia osiągnął już prawie te ilości, jakie zużył w ciągu całego miesiąca grudnia.

Wyniki swe, jak to widać wyraźnie z nadesłanego na konkurs materiału, osiąga dzięki stałej obserwacji pracy parowozu i dzięki stosowaniu drobnych na pozór, ale niezmiernie skutecznych usprawnień.

St. Maszynista Zygmunt Bestian z parowozowni Ostrów Wlkp. oraz zespół maszynistów parowozowni Kędzierzyn — Klimy i Solowskiego uzyskali na parowozach manewrowych poważne wyniki, stosując muł w wysokości przekraczającej 30% ogólnej mieszanki.

Podobne zresztą wyniki zgłosili maszyniści innych dyrekcji PKP jak Szczecin, Lublin.

Jak widać, istniejące na odcinku PKP możliwości rozszerzenia akcji stosowania mułu są bardzo poważne i istniejące na tym odcinku rezerwy są niewspółmierne do dotychczasowych osiągnięć.

Konkurs ogłoszony przez Redakcję „Gospodarki Węglem” stwierdził niestety fakt bardzo istotny. Na drodze do osiągnięcia lepszych wyników oszczędnościowych węgla poprzez szersze stosowanie mułu w bardzo wielu wypadkach stał jego brak na składach i magazynach zakładów przemysłowych i składnicach PKP.

W wielu wypadkach palacze zgodnie stwierdzają, że osiągnięcia ich byłyby znacznie poważniejsze, gdyby nie zachodziły częste wypadki braku mułu.

Zresztą wypowiedzi takie następowały i poprzednio na ogólno-krajowej naradzie palaczy i techników w sprawie oszczędności węgla, zorganizowanej przez NOT w ubiegłym roku w Warszawie, na zebraniu palaczy przemysłu wapienniczego w Strzelcach Opolskich, odbytej w listopadzie itp.

Jest to bezspornie poważne niedopatrzenie zaopatrzeniowców, którzy nie analizowali możli-

wości rozchodu tego paliwa, nie interesowali się wynikami i nie współpracowali z terenem. Jest to poważne niedopatrzenie, które kosztowało gospodarkę tysiące, a może i dziesiątki tysięcy ton węgla.

Błędy i wnioski

Zużycie mułu węglowego i uzyskane dotychczas dla gospodarki narodowej oszczędności pozwalają na wyciągnięcie szeregu wniosków, niezbędnych dla pogłębiania akcji stosowania tego paliwa, a tym samym do osiągnięcia dalszych oszczędności na odcinku zużycia węgla.

Stale rosnące zapotrzebowanie na węgiel spowodowane rozbudową naszego przemysłu, a w szczególności rozwoju przemysłu ciężkiego, który jest wybitnie węglochłonny wymaga konsekwentnej walki o jego oszczędne i racjonalne zużycie.

Premier Bierut w przemówieniu wygłoszonym na spotkaniu z aktywnym społeczeństwem i politycznym na Śląsku w końcu stycznia br. stwierdził między innymi: „Węgiel jest jednym z czynników, który określa znaczenie gospodarcze Polski w Europie. w szczególności dla pokojowego rozwoju wszystkich krajów, które weszły na drogę budownictwa socjalistycznego”.

A w innym miejscu: „Węgiel — to główne paliwo całego naszego przemysłu i transportu, główne dziś źródło rozwoju naszej energetyki i elektryfikacji Polski, główny środek opałowy dla olbrzymiej większości obywateli naszego kraju”. — „Węgiel to główna nasza waluta w handlu zagranicznym”.

Te wielkie prawdy stwierdzone przez Premiera naszego Rządu, nakładają na cały przemysł polski, stosujący i zużywający węgiel, twardy obowiązek stałej walki o racjonalne i oszczędne jego zużycie. Front walki o węgiel musi obok przodków kopalń przebiegać również poprzez wszystkie kotłownie zakładów przemysłowych kraju, bez względu na wielkość zakładu i wielkość jego zapotrzebowania na węgiel.

Obok górnika, sztygara i inżyniera górniczego do walki o węgiel muszą stanąć palacze i technicy w zakładach przemysłowych.

W walce o oszczędność węgla poważną rolę odegrało i nadal musi odegrać w bieżącym roku stosowanie mułu jako paliwa. Umożliwi to nam uruchomienie znacznych rezerw paliwa leżących latami odłogiem — pozwoli na uruchomienie drogocennych rezerw zastępczych, aby w ten sposób zwolnić poważne ilości węgla dla tych celów, gdzie jest on niezbędny.

Obserwacje na odcinku stosowania tego cennego i taniego paliwa pozwalają na stwierdzenie dotychczas istniejących niedociągnięć, usunięcie których pozwoli niezawodnie na pogłębienie walki o oszczędną gospodarkę węglem:

- 1) Brak dotychczas w szeregu centralnych zarządów przenoszenia doświadczeń uzyskanych w jednych zakładach na inne, posiadające niejednokrotnie identyczne urządzenia paleniskowe oraz identyczną produkcję.

- 2) Istnieje dotychczas jeszcze zakorzeniony konserwatyzm w podejściu do nowych form i metod walki o oszczędność węgla. Ze zjawiskiem tym łączy się często wynajdywanie t. zwanych „obiektywnych“ przyczyn „uniemożliwiających“ stosowanie względnie rozszerzanie zakresu stosowania innych sortymentów paliw.
- 3) Istnieje dotychczas małe zainteresowanie ze strony dyrekcji wypłatą należnych palaczom premii za oszczędności uzyskane przez stosowanie mułu węglowego, zgodnie z istniejącymi przepisami (Zarządzenie PKPG Nr 397 z 1951 r.). Jak stwierdzono w ubiegłym roku w szeregu wypadków wypłaty w ogóle nie następowały względnie następowały z takim opóźnieniem, że prowadziły palaczy, w poczuciu doznanej krzywdy, do demobilizacji na odcinku stosowania mułu.
- 4) Komórki zaopatrzenia jedynie w nielicznych wypadkach (Przemysł Bawełniany, Energetyka, Gorzelnictwo, Przemysł Wełniany i niektóre Dyrekcje PKP) współdziałały w pełnym znaczeniu tego słowa z działami technicznymi w zakresie możliwości zwiększenia dostaw mułu, a tym samym w małym jeszcze stopniu współdziałały przy popularyzacji i rozszerzaniu jego zastosowania.

Usunięcie wymienionych wyżej niedociągnięć, akcja w której niezmiernie poważną rolę winni odegrać zaopatrzeniowcy na wszystkich szczeblach, pozwoli bezspornie na uzyskanie znacznie poważniejszych oszczędności aniżeli dotychczas.

Należy pamiętać, że bardzo poważna różnica cen między mułem węglowym (18,— zł tona) a ceną miałów i groszków — to jest sortymentami, które muł węglowy jak wykazuje powszechne doświadczenie może w całości, lub bardzo poważnym stopniu zastąpić, różnica cen dochodząca do 25,— zł na każdej tonie paliwa, winna być poważnym bodźcem w walce o coraz szersze stosowanie mułu w przemyśle.

Szerokie współzawodnictwo w tym zakresie, prowadzone przez zaopatrzeniowców w porozumieniu z działami energetyków lub cieplników w zakładach przemysłowych, może przynieść poważne rezultaty.

Przed nami stoi poważne zadanie — walka o oszczędność każdej tony węgla. W walce tej sprawa rozszerzenia stosowania mułu węglowego a przez to uruchomienie dotychczas nie wykorzystanych rezerw, musi stać się czołowym zadaniem najbliższego okresu na odcinku zużycia paliw.

Budowa socjalizmu — budowa bogatego przemysłu, wymaga uruchomienia wszystkich możliwych rezerw. W akcji tej wezmą więc niezawodnie udział zaopatrzeniowcy, a osiągnięte rezultaty będą świadectwem ich pracy.

DLACZEGO?

Żle jest z wykonywaniem wniosków pokontrolnych

Tak, jak dawniej inspektorzy Przedsiębiorstwa Upiynienia Remanentów tak obecnie inspektorzy Państwowej Inspekcji Gospodarki Materiałowej — po ukończeniu lustracji w przedsiębiorstwie — sporządzają protokół w którym zamieszczają wnioski, określając jednocześnie terminy ich wykonania. Protokół — jak wiadomo — zawiera opis faktycznych okoliczności w zakresie tych zagadnień, które były przedmiotem lustracji. Protokół, a więc zarówno część opisowa, jak i wnioski, podpisuje nie tylko inspektor lecz również przedstawiciele lustrowanego przedsiębiorstwa. Fakt złożenia podpisu przez przedstawicieli lustrowanego przedsiębiorstwa na protokole świadczy przede wszystkim i to bez wątpienia o tym, że osoby te protokół przeczytały. Jeśli przedstawiciele lustrowanego przedsiębiorstwa mają zastrzeżenia co do słuszności przedstawionych w tym protokole faktów lub co do słuszności postawionych w tym protokole wniosków służy im prawo i mają nawet obowiązek w określonym ustawowo terminie zgłosić do właściwej władzy odpowiednio uмотywowane wnioski. Jeśli tego nie uczynią, to znaczy, że stan faktyczny oraz wnioski polustracyjne uważają za słuszne, chociaż bywają one dla nich nieraz bardzo niepomysłne.

Trudno bowiem zaprzeczyć oczywistym faktom i trudno zaprzeczyć słuszności wniosków, których realizacja ma zapewnić usunięcie stwierdzonych uchybień. Trudno za-

przeczyć i rzadko się zdarza, aby pracownicy przedsiębiorstw lustrowanych takie usiłowania rzeczywiście robili. Przecież to byłyby objawy niewłaściwego, niesocjalistycznego ustosunkowania się do pracy i jej efektów.

A zatem usiłowania w kierunku sfalszowania faktów lub w kierunku zaprzeczenia oczywistej słuszności wniosków polustracyjnych należą rzeczywiście do faktów szczególnie rzadkich.

Z reguły lustrowane przedsiębiorstwo w pełni aprobeuje opis stwierdzonych przez inspektora faktów i zobowiązuje się w określonym terminie wykonać postawione przez niego wnioski. Zastrzeżenia zdarzają się wtedy tylko, gdy inspektor się pomyli lub gdy stwierdzone przez niego uchybienia były wynikiem nie tyle może niewłaściwego stylu pracy przedsiębiorstwa lecz pewnych przyczyn niezawinionych przez przedsiębiorstwo, albo wreszcie wtedy, gdy wskutek mniej lub więcej uzasadnionych okoliczności, przeważnie natury personalnej, przedsiębiorstwo uważa, że w określonych przez inspektora terminach nie zdąży wykonać wniosków pokontrolnych. Tak wygląda zakończenie lustracji gospodarki materiałowej w przedsiębiorstwie.

A jak wygląda wykonanie wniosków polustracyjnych, a więc usunięcie tych uchybień, niewłaściwości i zaniedbań, które stwierdził obiektywnie inspektor Państwowej Inspekcji Gospodarki Materiałowej?

Każde zlustrowane przedsiębiorstwo powinno w zasadzie powiadomić Państwową Inspekcję Gospodarki Materiałowej z chwilą wykonania wniosków postawionych przez jej inspektora. Ponieważ nie wszystkie przedsiębiorstwa dbają w dostateczny sposób o wywiązanie się z tego obowiązku, co nie znaczy wcale, że wniosków polustracyjnych nie wykonały, Państwowa Inspekcja Gospodarki Materiałowej urzęduje po upływie pewnego czasu od daty 1-szej lustracji tak zw. lustrację wtórną, której celem jest przede wszystkim sprawdzenie sposobu i zakresu wykonania wniosków z lustracji 1-szej.

Okazuje się, że wiele przedsiębiorstw dość lekceważy sobie wnioski polustracyjne. Owszem protokoły polustracyjne zostały podpisane, żadnych zastrzeżeń do nich nie zgłoszono, a zatem uznano całkowitą słuszność zawartych w tych protokołach faktów i wniosków, lecz... nie przystąpiono wcale do ich realizacji. Tak np. postępują niektóre odlewnie żeliwa. Oto konkretne przykłady:

Odlewnia Żeliwa i Emalii „Kamienna” w Skarżysku. Chociaż od 1-szej lustracji upłynęło przeszło pół roku czasu przedsiębiorstwo to w ogóle nie przystąpiło do wykonania wniosków polustracyjnych. A wnioski te przewidywały wykonanie następujących zadań:

- 1) sporządzenie planów zaopatrzenia na III i IV kwartał 1952 r. co miało tym większe znaczenie, że kwartałne plany produkcji znacznie odbiegały od planu rocznego,
- 2) sporządzenie i wykonanie planu rozładowania nadmiernych zapasów materiałowych co miało tym większe znaczenie, że w I półroczu 1952 r. przedsiębiorstwo zgłosiło do upłynnienia ledwie 14% posiadanych nadmiarów,
- 3) sporządzenie harmonogramu dostaw, ewidencji ułokowanych zamówień i kontroli wykorzystania limitów zakupu.

Przedsiębiorstwo wniosków nie wykonało, rok 1952 minął. A zatem w roku 1952 miało „spokój”. Prawdopodobnie zamierza ono nadal pracować tak, jak w roku 1952. Nam się zaś wydaje, że jednak zmieni ono swój styl pracy i zajmie się uporządkowaniem tych zagadnień, których uporządkowania żądali inspektorzy.

Trzeba ustalić zasady gospodarowania podkładami drewnymi

W miesiącu lutym 1953 r. inspektorzy Państwowej Inspekcji Gospodarki Materiałowej przeprowadzili kontrolę gospodarki podkładami drewnymi w poszczególnych D.O.K.P. Wspomniane kontrole nie były przeprowadzone na poszczególnych odcinkach drogowych, miały jedynie charakter informacyjny na szczeblu Dyrekcji.

Z powyższych względów kontrole nie mogły ustalić faktycznej gospodarki podkładami drewnymi w terenie. Niemniej konfrontacja otrzymanych informacji pozwala również na wyprowadzenie pewnych wniosków. Otóż okazuje się, że zagadnienie uzysku podkładów nie jest uregulowane żadnymi przepisami i dlatego powinno być postawione przed Resortem Kolei jako pilny i zasadniczy problem. Również nie jest uregulowana kwestia należytego wykorzystania podkładów częściowo zużytych. Część podkładów spala się, inną, również nieokreśloną, część przeznaczają na deputaty dla pracowników.

Należy się również zastanowić, czy słuszna jest przy-

Koneckie Zakłady Odlewnicze w Końskim. Wnioski polustracyjne przewidywały wykonanie wielu zadań, a wśród nich:

- 1) założenie ewidencji przydziałów i kontygentów oraz ich realizacji, spowodowanie wyceny wszystkich składanych zamówień,
- 2) zaprowadzenie ewidencji składanych i realizowanych zamówień,
- 3) zgłoszenie do upłynnienia posiadanych nadmiarów materiałowych,
- 4) punktualne fakturowanie zgłoszonych nadmiarów oraz terminowa realizacja zleceń wysyłkowych jednostek zbytu na te nadmiary.

Wnioski polustracyjne nie zostały wykonane, a więc wszystko pozostało po dawnemu.

Odlewnia Żeliwa „Niekląt” miała do wykonania zadania podobne do zadań wyżej wspomnianych odlewni w Skarżysku i w Końskim. I ona również nie wykonała wniosków pokontrolnych z 1-szej lustracji, która odbyła się prawie przed rokiem.

Trudno ocenić w tych przypadkach, jak wygląda właściwie sytuacja. Czy wymienione przedsiębiorstwa przyjęły już taką „metodę”, że wnioski akceptują, lecz nie myślą ich wcale realizować, czy też jest to wyrazem wyłącznie zaniechania. Zresztą zarówno 1-sza teza jak i 2-ga są równie godne potępienia i trudno z dwóch rzeczy złych wybierać gorszą. Lekceważenie kontroli państwowej, obojętnie w jakiej formie i dla jakich powodów dokonane, jest działaniem aspołecznym, działaniem skierowanym przeciwko własnemu zakładowi pracy.

Przecież wnioski pokontrolne to wskazówki dla przedsiębiorstwa, jak usunąć istniejące nieprawidłowości, jak osiągnąć właściwy styl pracy i płynące stąd niewątpliwe korzyści dla całej załogi.

O tym muszą pamiętać wszystkie przedsiębiorstwa.

Na to powinny im zwrócić uwagę ich władze zwierzchnie.

Właśnie oczekujemy od władzy zwierzchniej wymienionych odlewni przede wszystkim tego uświadamiającego oddziaływania. Oczekujemy także wiadomości o podjętym sposobie tego oddziaływania no i o... wynikach.

jęta praktyka, że wbudowuje się w tory podkłady nienasycone, których żywotność jest niewątpliwie niższa, aniżeli podkładów impregnowanych.

Np. w D.O.K.P. Lublin 6% całej nawierzchni drzewnej stanowią podkłady nienasycone — taki stan jest klasycznym przykładem marnotrawstwa tak cennego materiału, jakim jest drewno.

Co prawda Resort Kolei ma duże trudności z terminowym zaopatrzeniem się w drewno. Centrala Handlowa Przemysłu Drzewnego po prostu nieomal regularnie — opóźnia dostawy, a nadto przysyła drzewo mokre.

Wydaje się jednak, że ta sprawa nie jest otoczona dostateczną troską resortu kolei. Ot przyzwyczajono się do tego stanu rzeczy. A to nie jest słuszne. Trzeba podjąć zdecydowaną walkę z niewłaściwymi dostawami tak samo, jak trzeba przystąpić niezwłocznie do ustalenia i wprowadzenia w życie racjonalnych zasad gospodarki podkładami.

Wyniki kontroli przemysłu drzewnego nie są pomyślne

W grudniu 1952 r. inspektorzy Państwowej Inspekcji Gospodarki Materialowej przeprowadzili kontrolę w zakładach przemysłu drzewnego, podległych Centralnemu Zarządowi Przemysłu Drzewnego. Kontrola wykazała szereg nieprawidłowości i usterek dotyczących gospodarki materialowej, planowania zaopatrzenia materialowego itp.

Szereg zakładów, jak np. Zakłady Przemysłu Drzewnego w Sępólnie, Gryfowie, Skierniewicach itd. przy budowie planu zaopatrzenia na r. 1952 nie uwzględniły faktycznych stanów zapasów materialowych na dzień 1.I. 1952 rok.

Dla dokładniejszego zilustrowania podamy jeden z zakładów, a mianowicie: **Zakład Przemysłu Drzewnego we Włocławku**, który stan zapasów materialowych w planie zaopatrzenia zaniżył w stosunku do stanu rzeczywistego wg. inwentury o wartości 67.100 zł. Jak z tego widać zakład faktycznie ukrył pewne rezerwy materialowe, a zatem świadomie stworzył nadwyżki materialowe. Stwierdzono również podczas kontroli, że zakłady obliczyły zapotrzebowanie na podstawie norm statystycznych zużycia, mimo, że charakter produkcji zakładów pozwalał na stosunkowo łatwe opracowanie norm technicznych.

Niektóre zakłady przemysłu drzewnego, jak na przykład w Sępólnie i w Mieroszowie nie respektowały zupełnie norm statystycznych opracowanych przez Centralny Zarząd, dokonując każdorazowo własnych wyliczeń, gdyż normy ustalone przez Centralny Zarząd — zdaniem tych zakładów — były wyliczone nierealnie. Wynikiem tego były m. in. takie fakty, że niektóre zakłady w pewnych wypadkach wykazały faktyczne przekroczenie ustalonych norm, a w innych przypadkach opracowane normy okazały się zbyt wygórowane. Spowodowało to — bądź zwiększenie zużycia surowca, bądź to niepotrzebne magazynowanie za dużych partii surowca. Należy podkreślić, że zamierzeniem Centralnego Zarządu było, aby ustalone przezeń normy dla wszystkich zakładów produkujących np. ten sam typ skrzyń, były możliwie jednolite i wynikały z dokładnych opracowań przez dział technologiczny, uwzględniających tak założenia o typizacji i standaryzacji podobnych elementów produkcji jak również warunki tej produkcji.

Następnie w czasie kontroli wykryto, że większość zakładów nie przywiązuje wagi do zagadnienia oszczędności surowca.

Jak tłumaczą zakłady przekroczenie norm? — „nieodpowiednimi dostawami tarcicy“.

Tłumaczenie takie jest niesłuszne. Bo np. Zakłady Przemysłu Drzewnego w Paszkowie, przez umiejętne wykorzystanie otrzymanej partii tarcicy i stałą kontrolę specjalnego operatora, który śledzi przebieg produkcji i jest odpowiedzialny za ilość i jakość uzyskanych półfabrykatów w stosunku do wydanego surowca, osiągnęły dodatnie rezultaty. Inne zakłady natomiast nie zwracają uwagi na to, aby dobierać właściwy surowiec do wymagań jakościowych produkowanych wyrobów. Zorganizowanie

centralnych przyrzeczalni w zakładach, mimo istniejących ku temu możliwości (ZPD w Jugowicach) zostało przez zakłady zaniedbane.

Projekty wskaźników zapasów materialowych na wzorach NZ-1-5, nie wszystkie zakłady opracowały — względnie opracowały niewłaściwie. Do projektu planu przyjęto w większości zakładów wskaźniki czasowe zapasów materialowych takie same jak w 1952 r. Zresztą nic dziwnego — instrukcja przesłana zakładom przez Centralny Zarząd do opracowania wzorów NZ nie została przez zakłady właściwie zrozumiana; opracowano je bez głębszej analizy.

Nielepiej wygląda planowanie operatywne i realizacja planów zaopatrzenia. Zakłady sporządzają kwartalne wykonawcze plany zaopatrzenia które oparte są na operatywnym kwartalnym planie produkcji, ale nie wszędzie. Np. zakłady przemysłu drzewnego w Bielsku i Morągu, planów tych nie sporządzają. W przypadkach zmiany planów produkcji, a zmiany te były w niektórych zakładach dość częste, nie zawsze korygowano plany zaopatrzenia i anulowano zbędne zamówienia, przez co dostawy wiązały nieporządnie środki obrotowe i przyczyniały się do tworzenia nadmiarów.

Ponadto stwierdzono, że żaden zakład nie sporządził planu rozładowania nadmiarów materialowych. Dlatego akcja upłynniania nadmiarów magazynowanych przebiega chaotycznie i nieprawidłowo. Sprawę upłynniania prowadzi się od przypadku do przypadku, nie ma specjalnie wydzielonej komórki w zakładach, która systematycznie zajmowałaby się nadwyżkami materialowymi. Fakturowanie przebiega nieterminowo. Zgłoszenia nadwyżek do upłynnienia odbywają się sporadycznie.

A jak wygląda gospodarka magazynowa? Niestety i tutaj stwierdzono dużo niedociągnięć, a mianowicie: w większości skontrolowanych zakładów powierzchnia magazynów jest za mała, materiały znajdują się albo na wolnym powietrzu, albo w barakach, w których zdarzają się całkiem podziurawione dachy. Szereg materiałów znajduje się w podziurawionych workach, bez żadnego zabezpieczenia i wydawane są do produkcji bez żadnej kontroli. W szeregu zakładów jest niedostateczne zabezpieczenie przed pożarem i przed kradzieżą. We Włocławku, Sępólnie i innych zakładach przemysłu drzewnego stwierdzono niewłaściwe konserwowanie łożysk tocznych. Wyroby hutnicze są nieodpowiednio magazynowane i porozrzucane po placu np. w Morągu i Dobrym Mieście.

Niektóre z zakładów lekceważą również dostawy złomu, wykazują brak zainteresowania sprawą wykonania planów dostaw złomu. Omówiona sytuacja w przemyśle drzewnym wskazuje na potrzebę podjęcia szybkiej i energicznej akcji w kierunku usunięcia istniejących dotąd uchybień.

Tego oczekujemy właśnie od Centralnego Zarządu Przemysłu Drzewnego. Oczekujemy zresztą szczegółowych informacji o przebiegu tej akcji i jej wynikach.

DOWIADUJEMY SIĘ Z TERENU, ŻE...

Lekceważy się treść zamówień

Dyrekcja Warsztatów Szkoły Odlewniczej Centralnego Urzędu Szkolenia Zawodowego w Oleśnicy zamówiła w Śląskich Zakładach Chemicznych w Stalinochorodzie

10.000 kg oleju rdzeniowego. Formalnie złożone zamówienie opiewało właśnie dokładnie na ilość 10.000 kg.

Śląskie Zakłady Chemiczne zamówienie przyjęły, uwzględniły je w swym operatywnym planie produkcyj-

nym, zakupiły surowiec niezbędny dla wykonania zamówienia (nawiasem mówiąc surowiec ten przedstawiał wartość ca 2 mil. zł.) i przystąpiły do wykonania zamówienia. I właśnie wtedy, gdy Śląskie Zakłady Chemiczne zaczęły już produkować olej rdzeniowy dla Dyrekcji Warsztatów Szkoły Odlewniczej w Oleśnicy, okazało się, że zaszła... pomyłka. Po prostu Warsztaty Szkoły Odlewniczej w Oleśnicy uprzejmie przeprosiły Zakłady Chemiczne w Stalinogrodzie, oświadczając, że w zamówieniu zaszła pomyłka. Zamówiono 10.000 kg, lecz faktyczne zapotrzebowanie było tylko na 100 kg... i Dyrekcja Warsztatów Szkoły Odlewniczej w Oleśnicy uważa sprawę za wyjaśnioną i ostatecznie załatwioną.

My natomiast stanowiska tego nie podzielamy.

Nierozważny postępek Dyrekcji Warsztatów Szkoły Odlewniczej w Oleśnicy spowodował poważne straty i koszty wynikające z faktu złożenia zamówienia na bardzo znacznie zawyżoną ilość materiału w stosunku do rzeczywistego zapotrzebowania. Szeregu tych strat nie można nawet dokładnie wyliczyć.

A przecież można było tego łatwo uniknąć. Osoba podpisująca zamówienie na pewno się orientowała, że ilość materiału jest niewspółmiernie wysoka nawet do przeciętnego, ubiegłorocznego zapotrzebowania. Orientowała się bez potrzeby przeprowadzenia bardziej wnikliwej analizy. A zatem podpisała zamówienie zapewne... uprzednio go nie przeczytawszy. A to już jest poważnym uchybieniem w zakresie wykonywanych obowiązków.

JESZCZE O NORMACH ŻUŻYCIA

Już kilkakrotnie pisaliśmy na łamach niniejszej rubryki o znaczeniu właściwego wyliczenia i przestrzegania technicznych norm zużycia materiałów. Przeglądając ubiegłoroczne numery „Gospodarki Materiałowej” przypominamy sobie jak tę sprawę traktowały przedsiębiorstwa w roku ubiegłym.

Obecnie mamy wyniki o przebiegu tej akcji na przełomie roku 1952 i 1953 w zakładach różnych resortów, wyniki stwierdzone w czasie wyrывkowej kontroli przeprowadzonej przez inspektorów PIGM-u. Należy stwierdzić — generalizując zagadnienie — że obecnie jest znacznie lepiej niż w latach ubiegłych. Przedsiębiorstwa po prostu więcej troski i staranności poświęcają sprawie wyliczenia progresywnych norm zużycia i przestrzegania ich stosowania. Ale nie jest jeszcze zupełnie dobrze. Przytoczone poniżej fakty wymowne o tym świadczą.

Kopalnia „Stalinogród” w Stalinogrodzie nie tylko nie przestrzegała zasady progresji przy wyliczaniu norm zużycia materiałów na rok 1953, ale szereg norm z r. 1952 wręcz podwyższyła i tak podwyższona została norma zużycia

na kopalniaki o 8,8%

na karbid o 1%.

Kierownictwo kopalni uzasadnia to podwyższenie wskaźników zużycia na rok 1953 jakoby trudniejszymi warunkami geologicznymi, oraz pędzeniem nowych głównych chodników.

Cóż na to Stalinogrodzkie Zjednoczenie Przemysłu Węglowego?

Kopalnia „Wesoła I” w Wesołej wykazuje znaczne faktyczne przekroczenie w roku 1952 norm zużycia planowanych na ten rok głównie w drewnie. Przekroczenie to kopalnia tłumaczy:

Dlatego oczekujemy od Dyrekcji Warsztatów Szkoły Odlewniczej w Oleśnicy szczegółowych informacji o sposobie ustosunkowania się do osoby, która podpisała zamówienie na olej rdzeniowy.

Nikt się nie interesuje żwirkiem filtracyjnym

Pierchające z Polski pod ciosami Armii Radzieckiej okupacyjne władze hitlerowskie pozostawiły m. in. pewne zapasy materiałów.

Były to przeważnie zapasy materiałowe na terenie zakładów produkcyjnych. Ale zdarzyły się także przypadki pozostawienia pewnych partii materiałów na terenach otwartych lub na terenach nieczynnych zakładów przemysłowych. W interesie gospodarki narodowej leżało wykorzystanie tych materiałów dla potrzeb, dla jakich zostały wyprodukowane. I istotnie tak się stało, ale... nie wszędzie.

Chociaż upłynęło już 8 lat od zakończenia działań wojennych na terenie Krzystkowic koło Nowogrodu Bobrzańskiego leżą nadal poważne zapasy żwirku filtracyjnego. Nikt się tymi zapasami dotąd nie zainteresował, choć stanowią one materiał deficytowy.

Przecież na terenie Krzystkowic istnieje i działa Rada Narodowa. Może wreszcie ona poczuje się prawdziwym gospodarzem tego terenu i zainteresuje się zapasem żwirku filtracyjnego. Nikt od niej nie żąda przecież, aby zajęła się zagospodarowaniem tych materiałów. Ale powinna, bo to należy do jej obowiązków, zainteresować nim właściwą jednostkę zbytu i dopilnować, aby ta jednostka zbytu efektywnie materiał zagospodarowała.

a) zwiększeniem zużycia drzewa na skutek większego ciśnienia ścian na dolnych oddziałach;

b) otrzymaniem niewłaściwego drewna (np. zamówiono drewno okrągłe o ϕ 12—15 cm, a Centrala Dostaw Drzewnych dostarczyła stojaki o średnicy do 18 cm, co powiększyło kubaturę, a zmniejszyło ilość sztuk).

W materiałach wybuchowych kopalnia planuje znacznie wyższy wskaźnik zużycia na rok 1953 niż wskaźnik zużycia faktycznie osiągnięty w roku 1952. Powodem tego jest między innymi jakoby słaba jakość materiałów wybuchowych.

Przy tej okazji nasuwa się pytanie: czy jednostka nadrzędna kopalni „Wesoła I” wiedziała o tym, że materiały wybuchowe posiadają słabą jakość, a drewno dostarczane jest o nieodpowiednich średnicach, oraz czy były w tych sprawach interwencje u właściwych dystrybutorów lub producentów?

Huta „Andrzej” w Zawadzkiem posiada co prawda normy zużycia techniczne wyliczone na 80% materiałów zaopatrzenia i na 2% normy statystyczne zatwierdzone przez Centralny Zarząd Przemysłu Hutniczego, a resztę zużycia planuje w oparciu o niezatwierdzone wskaźniki zużycia z lat ubiegłych. Jednakże Huta „Andrzej” w Zawadzkiem nie uczyniła nic w celu uzyskania progresji norm zużycia. Normy zużycia tej Huty na rok 1953 nie wykazują żadnej progresji w stosunku do roku 1952.

Zarząd Portu Gdańsk—Gdynia normy techniczne opracował jedynie dla 5% wszystkich materiałów, przy czym normy te nie wykazują progresji jak również są zawyżone w stosunku do zużycia faktycznego, co stwierdzono np. na zużyciu oleju gazowego w II kwartale 1952 roku.

Cukrownia „Chełmża“ w Chełmży posiada normy zużycia akceptowane ustnie przez Pomorskie Zjednoczenie Przemysłu Cukrowniczego w Toruniu. Zużycie materiałowe na rok 1953 oparto w ca 71% na wskaźnikach technicznych, w pozostałej części na statystycznych. Dane, wskazujące kształtowanie się planowanych wskaźników zużycia na 1953 r. w stosunku do obowiązujących wskaźników na 1952 r. wykazują podwyższenie tych pierwszych, co świadczy o tym, że Cukrownia skorygowała wskaźniki in plus na podstawie dotychczasowego wykonania lecz nie ustawiła ich mobilizująco na rok bieżący. Na przykład poważne przekroczenie w zużyciu węgla, nastąpiło jakoby z powodu złego gatunku węgla. Usprawiedliwienie nie wydaje się przekonujące już choćby z tego powodu, że przekroczenie było dwukrotne.

Łódzkie Zakłady Budowy Maszyn Przemysłu Terenowego w Łodzi nie opracowały technicznych norm zużycia na rok 1953 ze względu na brak personelu w pionie technicznym, oraz brak dokumentacji technicznej na produkowane wytwory. W sprawie konieczności opracowania norm Zakład otrzymał 2 przypomnienia, jednak jednostka nadrzędna nie określiła jakoby sposobu opracowania tych norm. Tutaj nasuwa się od razu pytanie: co było najistotniejszą przyczyną nieopracowania technicznych norm zużycia na rok 1953?

- czy brak personelu w pionie technicznym?
- czy brak dokumentacji technicznej?
- czy brak wytycznych jednostki nadrzędnej?

Naszym zdaniem bowiem zbyt ścisłych powiązań pomiędzy tymi wszystkimi usprawiedliwieniami nie ma.

Wojewódzkie Przedsiębiorstwo Komunikacyjne w Gdańsku posiada co prawda opracowane normy zużycia, ale normy te nie wykazują żadnej progresji w stosunku do roku 1952. A nadto... analiza zużycia faktycznego paliwa w stosunku do planowanego na luty wykazała duże przekroczenie zużycia faktycznego. Na uwagę zasługuje fakt, że kształtowanie się zużycia faktycznego do planowanego nie jest w Przedsiębiorstwie analizowane i nie są badane przyczyny przekroczeń zużycia paliwa.

Zakłady Wytwórcze Wyrobów Bakelitowych A-13 w Łodzi posiadają techniczne normy zużycia na materiały bezpośrednio. Na materiały, na które brak norm technicznych obliczano wielkość zużycia na podstawie zapotrzebowań rocznych poszczególnych działów, gdyż na opracowanie norm statystycznych nie było czasu. O nierealności norm świadczy fakt, że są poważne różnice in plus i in minus między zużyciem faktycznym i normą techniczną dla poszczególnych metali.

Zakłady Mechaniczne im. Gen. Świerczewskiego w Elblągu przyjęły na 1953 r. dla materiałów typowych normy techniczne z roku 1952, na wyroby nietypowe obliczono w 1953 r. kalkulacyjne normy zużycia przyjęte również na rok 1953. Normy techniczne na rok 1953 obliczono tylko dla maszyny parowej MCJC.

Kontroli norm zużycia nie prowadzi się. Porównanie kart kalkulacyjnych wystawionych przez technologów z obowiązującymi normami technicznymi wykazało znaczne różnice, przy zużyciu na ogół większym w kartach kalkulacyjnych, które jednak przy dużej ilości produkowanych detali dają poważne przekroczenie zużycia.

Warszawska Fabryka Motocykli niewłaściwie opracowała projekt planu zaopatrzenia na rok 1953, gdyż nie wszystkie materiały zostały objęte planem, a tym samym nie odzwierciedla on potrzeb materiałowych zakładu.

Wiadomo jest nam, że obecnie Zakład opracowuje nowe normy zużycia, ale chcielibyśmy wiedzieć w jakim stadium opracowania znajdują się te normy, ewentualnie kiedy się ukáže projekt planu zużycia na rok 1953?

Zakłady Mechaniczne „Gorzów“ w Gorzowie Wielkopolskim przy opracowywaniu planu zaopatrzenia na rok 1953 przyjęły po prostu techniczne normy zużycia obowiązujące w roku 1952. Statystycznych norm zużycia Zakład w ogóle nie opracował. Brak jest również kontroli zużycia.

Wytwórnia Sprzętu Mechanicznego w Poznaniu w 80% produkcję podstawową objęła normami technicznymi, a produkcję pomocniczą normami statystycznymi, lecz normy te nie wykazują progresji pomimo ich zaktualizowania, a wręcz ponadto faktyczne zużycie jest wyższe od obowiązujących norm. Stan ten tłumaczy zakład słabymi kwalifikacjami pracowników warsztatowych.

A przecież znaczenie zagadnienia normowania zużycia materiałów jest powszechnie znane. Wyżej wymienione przedsiębiorstwa nie zatroszczyły się w dostateczny sposób o potraktowanie tego zagadnienia tak, jak tego wymaga dobro gospodarki narodowej. Tymczasem zagadnieniu temu można było poświęcić więcej uwagi i osiągnąć właściwe rezultaty. Stwierdzenie to wcale nie jest głoślowe.

Istnieje w Polsce wiele przedsiębiorstw, które właściwie ustosunkowały się do sprawy wyliczenia i stosowania prawidłowo ustalonych norm zużycia materiałów. Dla przykładu wymienimy choćby kilka takich przedsiębiorstw.

Przykładem mobilizującego stosowania progresywnych norm jest Huta „Łaziska“ w Łaziskach Górnych, gdzie na skutek progresji norm zmniejszono całoroczne zużycie materiałów o 1% w stosunku do roku ubiegłego, a obecnie Huta analizuje swe normy celem zwiększenia ich progresywności.

Pomorskie Zakłady Budowy Maszyn w Bydgoszczy opracowały normy techniczne na wszystkie agregaty posiadające dokumentację techniczną, natomiast na pozostałe agregaty zużycie wyliczono na podstawie produkcji porównywalnej. Normy te są zatwierdzone przez Centralny Zarząd Ogólnego Budownictwa Maszynowego i są w 50% progresywne do norm w 1952 r.

Huta „Małopanew“ w Ożimku objęła w 100% normami technicznymi zużycie materiałów podstawowych. Dla materiałów pomocniczych będą opracowane normy statystyczne. Dla innych materiałów jak np. paliwo, opakowania lub przedmioty nietrwałe — obliczenie zużycia oparto na obowiązujących przepisach, danych statystycznych z lat ubiegłych lub też na podstawie tzw. kart zużycia prowadzonych przez poszczególne oddziały. Opracowane normy wykazują znaczną progresję.

Kujawska Fabryka Manometrów we Włocławku oparła w 82% projekt planu zużycia materiałów na 1953 r. na normach technicznych, a w 18% na normach statystycznych, z tym, że materiały wchodzące bezpośrednio i pośrednio do produkowanych wytworów mają 100% pokrycia w normach technicznych. Progresywność norm w zależności od asortymentu jest dość znaczna. Nadmienić należy, że zakład poczynił duże oszczędności w zużywaniu materiałów deficytowych a szczególnie metali niezełącznych przez stosowanie materiałów zastępczych.

Zakłady Przemysłu Metalowego im. J. Stalina w Poznaniu opracowały techniczne normy zużycia dla wszystkich materiałów podstawowych i pomocniczych, bezpo-

średnich wchodzących do produkcji. Dla materiałów pomocniczych pośrednich Zakład nie opracowywał norm statystycznych — planowane zużycie obliczone zostało na podstawie dotychczasowego faktycznego zużycia materiałów, które jest progresywne w stosunku do roku ubiegłego.

Prócz wyjaśnień na temat przytoczonych spostrzeżeń w zakresie opracowywania norm zużycia materiałów oczekujemy również od zainteresowanych przedsiębiorstw wiadomości, w jaki sposób zamierzają usprawnić swe prace w tym zakresie i jakie zamierzają podjąć w tym kierunku działania.

CZY NAPRAWDĘ?

Centralny Zarząd Przemysłu Jedwabniczo-Galanteryjnego nie zna zasad dystrybucji karbidu

W związku z zamieszczoną w nr. 12/52 w rubryce „Dlaczego” notatką krytykującą działalność Biura Zbytu Gazów Technicznych na odcinku sprzedaży karbidu otrzymaliśmy następujące wyjaśnienia od Biura:

„1) Zgodnie z postanowieniami obowiązującej instrukcji Nr 1 z dnia 31.7.1952 r. dot. wprowadzenia talonowego systemu rozprowadzania karbidu, Biuro Zbytu Gazów Techn. poczynawszy od IV-go kwartału 1952 r., nie wystawia zleceń sprzedaży, a dokonuje jedynie czynności dystrybucyjnych przez wystawienie talonów na podstawie globalnych zapotrzebowań składanych w terminie przez właściwy centralny zarząd.

2) W konkretnym zaś wypadku Centralny Zarząd Przemysłu Jedwabniczo-Galanteryjnego otrzymał talony na karbid za IV kwartał 1952 r. w ilości przewidzianej rozdzielnikiem resortu tj. na 4 tony — dnia 15.10.1952 r., podziału zaś na podległe jednostki dokonał we własnym zakresie i według swego uznania.

3) O ewentualne podwyższenie kontyngentu na karbid—

C. Z. winien był zwrócić się do swego Ministerstwa, które dokonuje podziału na podległe C. Z.

Biuro Zbytu Gazów Technicznych nie jest uprawnione do dokonywania jakichkolwiek zmian, bądź podwyżek przydziałów ustalonych rozdzielnikami, gdyż pełni jedynie czynności dystrybutora”.

Tyle wyjaśnia Biuro Zbytu Gazów Technicznych Materiałów i Sprzętu Spawalniczego.

Wyjaśnienia te są proste i przekonywujące, ale wynika z nich jedno, a mianowicie: że Centralny Zarząd Przemysłu Jedwabniczo-Galanteryjnego skarżąc się na sposób dystrybucji karbidu i wskazując tu na niewłaściwy styl pracy Biura, albo nie zna obowiązujących zasad dystrybucji karbidu, albo po prostu dla umotywowania jakichś swoich zaniedbań... szuka winnego.

Zarówno jedno jak i drugie przypuszczenie jest bardzo niepoehlebne dla Centralnego Zarządu Przemysłu Jedwabniczo-Galanteryjnego. Zresztą on nam tę sprawę najlepiej wyjaśni.

Zawsze za spóźnioną dostawę odpowiada dostawca

W nr 3/53 zwróciliśmy uwagę, że Biuro Zbytu Farb i Lakierów nie dostarcza regularnie emalii nitro-brązowej zakładom podległym Centralnemu Zarządowi Przemysłu Artykułów Skórzanych i prosiliśmy to Biuro o wyjaśnienie, czym tłumaczy brak regularnych dostaw materiałów nieregulamentowanych. Na tę notatkę Biuro Zbytu Farb i Lakierów nadesłało nam szerokie wyjaśnienie, które drukujemy w pełnym brzmieniu również dlatego, że stanowią one przypomnienie, jak należy składać zamówienia (oraz jak nie należy składać zamówień) na wyroby płynne.

- 1) Produkcja wyrobów płynnych w Przem. Farb i Lakierów, odbywa się wyłącznie na podstawie zleceń Biura Zbytu Farb i Lakierów, które z kolei udziela ich po wpływie zamówień od odbiorców.
- 2) Zamówienia, poprzedzone wcześniejszymi rocznymi zapotrzebowaniami, winny być składane na 6 tygodni przed kwartałem, w jakim ma nastąpić dostawa towaru.
- 3) Centralny Zarząd Przemysłu Artykułów Skórzanych złożył zapotrzebowanie na emalię nitro-brązową na IV kw. dopiero w dniu 10.10.1952 r.
- 4) Mimo, iż zainteresowany Zakład podległy temu Centralnemu Zarządowi nie nadesłał zamówienia w ramach wspomnianego zapotrzebowania, z których jedno przewidywało dostawę w listopadzie, a drugie

w grudniu, obydwa te zlecenia zrealizowano szybciej niż to leży w zwyczaju współpracujących z Biurem Zbytu F. i L. fabryk, bo w grudniu ub. r.

W ten sposób żądanie Centr. Zarz. zostało spełnione w przewidzianym i możliwym do wykonania czasie.

- 5) Zapotrzebowanie na klej kołodzionowy na I-szy kwartał zostało złożone pismem 30.12.52 r., a więc znowu w terminie nie pozwalającym na uwzględnienie zapotrzebowania w żądanym czasie.
- 6) Do dnia dzisiejszego nie wpłynęły jeszcze zamówienia fabryk wyrobów skórzaných, co świadczy o tym, że potrzeby o jakich wspomina C. Z. nie są tak ważne.
- 7) Wprawdzie z przytoczonego przez CZPAS przykładu nie wynika zarzucany Biuro Zbytu brak regularnych dostaw wyrobów nitro, ale w wielu innych wypadkach niestety sytuacja tak rzeczywiście wygląda. W III-cim kwartale ub.r. na skutek słabego zaopatrzenia fabryk produkujących te wyroby w niezbędne do tej produkcji surowce, Biuro Zbytu borykało się z olbrzymimi trudnościami przy zaspokajaniu zgłaszanych przez odbiorców potrzeb.
- 8) Wobec tego, że opisane trudności surowcowe miały być tylko chwilowe a plan produkcji na rok bieżący przy jego pełnej realizacji zapewnia pokrycie zapo-

trzebowań krajowych, Biuro nie widziało podstaw do wprowadzenia reglamentacji wyrobów. Ponieważ sytuacja w tych wyrobach nie wygląda lepiej aniżeli w IV kwart. ub.r., z tych samych przyczyn o jakich mowa w punkcie poprzednim i w dalszym ciągu otrzymujemy zapewnienia, że sprawa surowców zostanie pomyślnie rozwiązana. Jesteśmy zmuszeni do bardzo wnikliwej i oszczędnej gospodarki wyrobami nitro, które dysponujemy w zależności od ważności produkcji zainteresowanego ich nabyciem odbiorcy.

Z przytoczonych wyjaśnień wynika wprost, że zakłady podległe Centralnemu Zarządowi Przemysłu Artykułów Skórzanych składają zamówienia znacznie po upływie ter-

minu na to przewidzianego, a równocześnie skarżą się, że realizacja tych zamówień następuje za późno.

Być może, że opóźnienie w złożeniu niektórych zamówień było całkiem uzasadnione lub przynajmniej niezawinione przez zainteresowany zakład. Niemniej nie stanowi to żadnej podstawy do obwiniania dostawcy o opóźnienie realizacji zamówienia. Należałoby raczej uznać za pobiegliwość dostawcy, że postarał się zrealizować zamówienie w terminie możliwie najkrótszym.

Takie postępowanie zakładów podległych Centralnemu Zarządowi Przemysłu Artykułów Skórzanych — mamy tu na myśli obarczenie niesłuszną winą dostawcy — wymaga szczególnych wyjaśnień.

Przedstawiciel Sosnowieckiej Fabryki Uszczelnień i Wyrobów Azbestowych nie zna się na przędzy

W numerze styczniowym — na podstawie informacji uzyskanych od naszego korespondenta — poinformowaliśmy Czytelników, że Sosnowiecka Fabryka Uszczelnień i Wyrobów Azbestowych otrzymała z Gnaszyńskich Zakładów Przemysłu Lniarskiego przędzę jutową o tak niskiej jakości, że choć odczuwa brak tego surowca, musiała wstrzymać dalszą wysyłkę do czasu stwierdzenia, czy następne partie dostawy odpowiadać będą niezbędnej jakości.

Jak z tytułu tej notatki wynika, postawiliśmy Gnaszyńskim Zakładom Przemysłu Lniarskiego zarzut, że wykonują niepełnowartościową przędzę jutową. Sprawa jednak wygląda trochę inaczej.

Oto wyjaśnienia Gnaszyńskich Zakładów Przemysłu Lniarskiego:

„1) przędzę jutową produkowaliśmy w 1951 r. z przeznaczeniem dla innych zakładów, przy czym przędza ta była produkowana z odpadków i powrozów jutowych, a więc surowca o najniższym gatunku i dlatego jakość jut nie była również najlepszego gatunku,

2) w 1952 r. Zakłady Przem. Lniarskiego przędzy tej nie produkowały, a wysłane dwie partie do Sosnowieckiej Fabryki Uszczelnień i Wyrobów Azbestowych w Sosnowcu były pozostałością z produkcji 1951 r.,

3) przędzę wysłaliśmy na żądanie przedstawiciela w/w Zakładów, który był na Zakładach Przem. Lniarskiego i wręczył upoważnienie na wspomniane wysyłki“.

Wyjaśnienia Gnaszyńskich Zakładów Przemysłu Lniarskiego wydają się jasne i przekonujące. Przedstawiciel Sosnowieckiej Fabryki Uszczelnień i Wyrobów Azbestowych był na miejscu, surowiec obejrzał i zdecydował jego wysyłkę. Skąd więc skargi na jego jakość? Z tego należy wyprowadzić wniosek, że przedstawiciel Fabryki po prostu... nie zna się na przędzy. Po cóż więc Fabryka Go delegowała?

Czy dyrekcja Fabryki nie zna kwalifikacji swych pracowników?

Czy może sprawę po prostu zbagatelizowała?
Wyjaśnienia będą interesujące.

NASZA KRYTYKA POMOGŁA

HURTOWNIA ARTYKUŁÓW ELEKTROTECHNICZNYCH W POZNANIU JUŻ DOBRZE PRACUJE

W nr. 12/52 podaliśmy do wiadomości, że często winę za niewłaściwy przebieg upłynnienia nadwyżek materiałowych ponoszą nie tyle ich posiadacze, ile aparat zbytu obowiązany do ich zagospodarowania.

Jako przykład podaliśmy Rejonową Hurtownię Artykułów Elektrotechnicznych w Poznaniu, która:

- 1) w dyspozycji wysyłkowej nie podaje numerów kart ewidencyjnych, na których zgłoszono jej do nabycia materiały,
- 2) wystawia powtórnie dyspozycje wysyłkowe na materiały, które fizycznie już przejęła,
- 3) w dyspozycjach wysyłkowych nie podaje dokładnych adresów,
- 4) wydaje dyspozycje wysyłkowe na materiały, które na życzenie posiadacza zwolniła mu do własnego użytku pobierając przysługującą jej marżę zarobkową, również hamuje w ten sposób sprawny prze-

bieg akcji zagospodarowania nadwyżek materiałowych przede wszystkim w drodze utrudniania pracy ich posiadaczowi lub obarczaniu go pracą dodatkową.

Otóż okazuje się, że zarzuty nasze były słuszne.

Jak stwierdza Centralny Zarząd Zbytu Przemysłu Maszynowego:

- „1) krytykę korespondenta przyjąć należy za słuszną, gdyż praca Rejonowej Hurtowni na odcinku upłynnienia zbędnych remanentów w pierwszym okresie wejścia w życie Instrukcji PKPG wykazywała pewne braki i niedociągnięcia,
- 2) trudności w stosowaniu instrukcji ramowej, która nie uwzględniła specyfiki poszczególnych branż i przedsiębiorstw, zostały usunięte i wyjaśnione zarządzeniami i instrukcjami b. Centrali Handlowej Przemysłu Elektrotechnicznego,
- 3) o tym, że z niedociągnięć Rejonowa Hurtownia Artykułów Elektrotechnicznych wyciągnęła odpowiednie

wnioski, które w okresie późniejszym wpłynęły na poprawę stylu pracy, świadczy protokół kontroli, przeprowadzonej przez PIGM w grudniu ub. r., w którym żadnych niedociągnięć w działalności Hur-

towni na odcinku upływniania remanentów nie stwierdzono“.

A więc nasza krytyczna notatka ułatwiła usunięcie niedociągnięć.

WYJAŚNIŁO SIĘ ŻE...

BIURO ZBYTU PRODUKTÓW NIEORGANICZNYCH NIE PONOSI WINY

W nr 2/53 w notatce pt. „Złe się dzieje z dostawami sody kaustycznej“ postawiliśmy zarzut w stosunku do Biura Zbytu Produktów Nieorganicznych, że niedostatecznie zaopatrywało swych odbiorców w III kwart. ub. r. w sodę kaustyczną. Okazuje się po sprawdzeniu że istotnie zapotrzebowanie niektórych odbiorców nie zostało pokryte w pełni, lecz stało się to z przyczyn zupełnie niezależnych od Biura Zbytu Produktów Nieorganicznych.

Do sprawy tej zresztą powrócimy po zebraniu dalszych wyjaśnień tym razem już w tych przedsiębiorstwach, które ówczesny stan rzeczy zawiniły.

UKARANO WINNYCH

W nr. 12/52 podaliśmy do wiadomości że Rejonowa Hurtownia Artykułów Metalowych w Toruniu — mimo trzy-

krotnych monitów — nie tylko nie załatwiła zamówienia Poznańskiego Przedsiębiorstwa Robót Budowlanych na dostawę drutu, lecz w ogóle na zamówienie to nie odpowiedziała.

Centralny Zarząd Zbytu Ministerstwa Przemysłu Maszynowego po sprawdzeniu stwierdził, że tryb postępowania Rejonowej Hurtowni Artykułów Metalowych w Toruniu w stosunku do zamówienia Poznańskiego Przedsiębiorstwa Remontowo-Budowlanego Przemysłu Lekkiego był niewłaściwy, w związku z czym Hurtownia otrzymała upomnienie.

Przy sposobności Centralny Zarząd Zbytu Ministerstwa Przemysłu Maszynowego informuje nas, że od dnia 1-go stycznia 1953 r. dystrybucja gwoździ i drutów przeszła do Centrali Handlowej Żelaza i Stali.

CZY WIESZ, ŻE...

UKAZAŁY SIĘ NASTĘPUJĄCE AKTY NORMATYWNE

Uchwała Rady Ministrów nr 125 z dnia 14 lutego 1953 r. w sprawie tymczasowej struktury organizacyjnej Ministerstwa Państwowych Gospodarstw Rolnych (Monitor Polski nr A-21, poz. 272).

Uchwała Prezydium Rządu nr 62 z dnia 17 stycznia 1953 r. w sprawie zasad organizacji i najbliższych zadań przemysłu torfowego (Monitor Polski nr A-2P, poz. 268).

Zarządzenie Ministra Finansów z dnia 27 stycznia 1953 r. w sprawie zmian w przepisach o rachunkowości budżetowej (Monitor Polski nr A-21, poz. 273).

Zarządzenie Ministra Finansów z dnia 10 lutego 1953 r. zmieniające zarządzenie z dnia 13 lutego 1952 r. w sprawie zatwierdzenia rocznych bilansów i rachunków wyników (zysków i strat) (Monitor Polski nr A-19, poz. 256).

Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 33 z dnia 5 lutego 1953 r. w sprawie oszczędzania rur stalowych i żeliwnych w budownictwie (Biuletyn PKPG nr 4, poz. 19).

Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 31 z dnia 3 lutego 1953 r. w sprawie planowania przewozu przesyłek drobnych kolejami normalnotorowymi (Biuletyn PKPG nr 4, poz. 18).

Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 39 z dnia 9 lutego 1953 r.

w sprawie gospodarki czyściwem (Biuletyn PKPG nr 4, poz. 21).

Gospodarkę czyściwem powierza się Centralnemu Urzędowi Gospodarki Materiałowej. W celu uzyskania przydziału na czyściwo techniczne na dany rok zainteresowane ministerstwa, urzędy centralne składać będą do dnia 30 listopada poprzedniego roku, zbiorcze zapotrzebowanie do Centrali Odpadków Użytkowych z odpisem dla Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej. Zapotrzebowanie należy dokładnie sprecyzować, uzasadnić zapotrzebowaną ilość, jak również przewidywany zapas czyściwa na koniec roku, normatyw zapasów, oraz ilość zużytego czyściwa podzielić na czyściwo techniczne i szmaciane.

Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 34 z dnia 6 lutego 1953 r. w sprawie ograniczenia stosowania niklu i soli niklowych (Biuletyn PKPG nr 4, poz. 20).

Rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 4 lutego 1953 r. zmieniające rozporządzenie z dnia 28 listopada 1952 r. w sprawie ustalenia norm szacunkowych dla nieruchomości nabywanych w celu realizacji narodowych planów gospodarczych (Dziennik Ustaw nr 12, poz. 44).

Obwieszczenie Ministra Żeglugi z dnia 15 stycznia 1953 r. w sprawie ogłoszenia jednolitego tekstu tymczasowego statutu organizacyjnego Ministerstwa Żeglugi (Monitor Polski nr A-19, poz. 266).

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 CP-P/C-52/53. Podpisano do druku 8.IV.53, druk ukończono 13.IV.53. Papier druk sat. kl. VII 60 g 61×86, ark. wyd. 5,2. Zam. 1512/c. Nakład 8293 egz. Zakł. Graf. i Wyd. Dom Słowa Polskiego — Warszawa. 4-B-13742.

Cena egz. zł 5.—