

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

CZASOPISMO DLA SPRAW ZAOPATRZENIA
I ZAGADNIEŃ GOSPODAROWANIA MATERIAŁAMI
D W U T Y G O D N I K

SPIS TREŚCI

Zaopatrzenie materiałowo-techniczne gospodarki socjalistycznej	281	Mgr Bolesław Sołtysiński — W sprawie normowania zużycia materiałowego	294
Inż. Czesław Modzelewski — Jeszcze o imporcie nie-inwestycyjnym	283	B. Dziarczykowski — Gospodarka papierem w świetle obowiązujących przepisów	299
Cichecki Edward — Normowanie zużycia przędzy w tkalniach	287	Jan Farana i Anna Wiszniewska — Doświadczenia w szkoleniu zawodowym pracowników zaopatrzenia	306
M. Balichin, A. Zawiałow i M. Sziszymorow — Z doświadczeń w dziedzinie oszczędzania materiałów na budowach	292	DLACZEGO?	310
		CZY WIESZ, ZE...	311

ZAOPATRZENIE MATERIAŁOWO-TECHNICZNE GOSPODARKI SOCJALISTYCZNEJ

Gospodarkę kapitalistyczną cechuje żywiołowość produkcji i wynikająca z niej żywiołowość rynku jako skutek odosobnienia poszczególnych producentów. Kapitalistyczny producent nie zna rzeczywistych potrzeb społecznych. W społeczeństwie kapitalistycznym „gra przypadku i dowolności — mówił Karol Marks — rządzi rozdziałem wytwórców towarów i ich środków produkcji pomiędzy różne gałęzie pracy. Wprawdzie różne dziedziny produkcji stale dążą do równowagi,... ale ta stała tendencja różnych dziedzin produkcji do osiągnięcia równowagi działa jedynie jako reakcja przeciw ciąglemu naruszaniu tej równowagi. Reguła... działa już tylko a posteriori jako konieczność przyrody,... przewyżniająca beładną dowolność wytwórców towarów... nie znających nad sobą innej władzy niż konkurencja, niż przymus wywierany na nich przez ich krzyżujące się z sobą interesy“.¹⁾

Tak więc żywiołowo działające prawo wartości występuje jako regulator proporcji w dziedzinie podziału pracy pomiędzy poszczególne gałęzie gospodarcze, usiłując wyrównać stałą niewspółmierność produkcji i zużycia. Dotyczy to w jednakowym stopniu wszystkich towarów: środków produkcji stanowiących to, co nazywamy zaopatrzeniem przemysłu i innych działów gospodarki narodowej, oraz środków spożycia przeznaczonych bezpośrednio na zaopatrzenie ludności. Dlatego każdy producent, niezależnie od tego, co i dla kogo wytwarza, jak ważną i potrzebną społecznie jest jego produkcja, występuje na rynku kapitalistycznym jako jeden z odbiorców i na równi ze wszystkimi innymi podlega ślepych prawom tego rynku.

Kapitalistyczne stosunki produkcji powodują w rezultacie, że podział globalnego produktu społecznego kształtuje się również żywiołowo, występują dysproporcje pomiędzy produkcją środków produkcji a produkcją środków spożycia, pomiędzy produkcją przemysłu a materiałowo-technicznymi potrzebami tej produkcji, pomiędzy przemysłem a rolnictwem...

Inaczej jest w gospodarce uspołecznionej. Podział produktu społecznego jest jednym z najważniejszych zadań państwa socjalistycznego. Podział ten opiera się na zasadzie określonych proporcji, wyznaczających prawidłowy rozwój całej gospodarki narodowej. Państwo, ustalając kierunki i proporcje planowego rozwoju gospodarki narodowej, jednocześnie planowo rozdziela zasoby materiałowo-techniczne, finansowe oraz siły robocze zgodnie z zadaniami socjalistycznego budownictwa. Podział ten jest czynnikiem, który decyduje o wielkości i rodzaju masy materiałów, maszyn i urządzeń przeznaczonych na zaopatrzenie przemysłu, budownictwa inwestycyjnego, rolnictwa, transportu i innych dziedzin gospodarki w celu zabezpieczenia wykonania zadań planowych poszczególnych działów gospodarki narodowej oraz wpływa na kierunki i sposób przemieszczania tej masy z miejsc wytwarzania do miejsc zużycia.

Dzięki uspołecznieniu środków produkcji możliwe jest nie tylko opanować żywiołowość produkcji, rynku i podziału produktu społecznego, lecz również podział ten ukształtować co do ilości i rodzaju zaopatrzenia materiałowo-technicznego według hierarchii potrzeb poszczególnych dziedzin gospodarki narodowej oraz w sposób właściwszy i najekonomiczniejszy zorganizować wymianę (obróć materiałów) pomiędzy różnymi

¹⁾ Karol Marks: Kapitał, tom I, str. 383—384, Książka i Wiedza, Warszawa 1950.

gałęziami produkcji. Dlatego w warunkach gospodarki planowej przedsiębiorstwa państwowe mogą otrzymywać materiały od innych przedsiębiorstw wytwarzających „bezpośrednio, bez pośredników oraz bez innych przeładunków i wydatków oprócz tych, które rzeczywiście wynikają z natury obrotu“²⁾).

Kapitalistyczne stosunki produkcji nie sprzyjają dobrej organizacji rynku. Przeciwnie, powodują długi łańcuch pośrednich ogniw handlu, które tworzą inni kapitaliści, aby realizować zysk kosztem odbiorcy lub niekiedy kosztem kapitalistycznego producenta. Kapitalistyczne stosunki produkcji wydłużają więc drogę towaru od wytwórcy do odbiorcy, zwalniają szybkość obrotu towarowego ze względu na nadmierną ilość pośrednich ogniw obrotu i składowania, czynią droższymi, bardziej kosztownymi ich przewóz i obrót.

W gospodarce kapitalistycznej towarowość produkcji osiągnęła swój szczyt. Oznacza to, że produkty będąc przeznaczone do wymiany rynkowej przyjmują postać towarów i podlegają wszystkim prawom kapitalistycznego rynku. Dotyczy to w jednakowym stopniu środków produkcji i środków spożycia. Środki produkcji może nabyć każdy kapitalista i dowolnie przeznaczyć je: na produkcję, do dalszej wymiany, na inwestycje, w celu spekulacyjnego nagromadzenia lub na inne cele. Zawsze jednak cel ostateczny jest ten sam: osiągnięcie maksymalnego zysku. Warunkiem nabycia jest posiadanie pieniądza, a formą nabycia — przeniesienie własności na nabywcę. Płacąc za towar, kapitalista staje się jego właścicielem i może swobodnie nim dysponować.

Zagadnienia te w gospodarce socjalistycznej przedstawiają się całkowicie odmiennie. Środki produkcji, które państwo przydziela wykonawcom planu, nie są bynajmniej towarami w znaczeniu ekonomicznym. Są one tylko formalnie towarami w tym sensie, że przedsiębiorstwa-sprzedawcy rozliczają się z przedsiębiorstwami-nabywcami za pomocą środków pieniężnych, które państwo również wyznacza wykonawcom planu w ilości niezbędnej na rozliczenie planowych dostaw. Płatności za te dostawy służą dla celów ewidencji obrotu i kontroli jednostek gospodarki uspołecznionej, umożliwiając prowadzenie rozrachunku gospodarczego.

Ekonomiczny charakter środków produkcji w obrocie (wymianie) w warunkach socjalistycznej produkcji wyjaśnia i uzasadnia Józef Stalin w swojej ostatniej genialnej pracy. „Towar — mówi Józef Stalin — jest to taki wytwór produkcji, który sprzedaje się każdemu nabywcy, przy czym, sprzedając towar, właściciel towaru traci w stosunku do niego prawo własności, a nabywca staje się właścicielem towaru, który może on z kolei sprzedać, zastawić, zmarnować. Czy można podciągnąć pod takie określenie środki produkcji? Rzecz jasna, nie

można podciągnąć. Po pierwsze, środki produkcji „sprzedaje się“ nie każdemu nabywcy, nie „sprzedaje się“ ich nawet kołchozom, są one tylko rozdzielane przez państwo między jego przedsiębiorstwa. Po drugie, właściciel środków produkcji — państwo, przekazując je temu czy innemu przedsiębiorstwu, w żadnej mierze nie traci prawa własności środków produkcji, przeciwnie, zachowuje je w pełni. Po trzecie, dyrektorzy przedsiębiorstw, którzy otrzymali od państwa środki produkcji, nie tylko nie stają się ich właścicielami, lecz przeciwnie — zatwierdzani są jako pełnomocnicy Państwa Radzieckiego do wykorzystania środków produkcji zgodnie z planami wyznaczonymi przez państwo“³⁾).

Wymiana środków produkcji przedstawia się więc w gospodarce socjalistycznej jako państwowy system rozdzielnictwa. System ten w formie naturalno-materiałowej obejmuje materiały ważniejszego znaczenia dla gospodarki narodowej, a w formie pieniężno-wartościowej obejmuje wszystkie materiały, maszyny i urządzenia przeznaczone na zaopatrzenie przedsiębiorstw i innych jednostek gospodarki uspołecznionej.

Wszystkie gałęzie produkcji tworzą jeden wspólny proces rozszerzonej reprodukcji społecznej. Warunkiem ich rozwoju jest odtworzenie, uzupełnienie oraz powiększenie trwałych i obrotowych środków produkcji. Dlatego każda z tych gałęzi musi otrzymywać od innych gałęzi przemysłu potrzebne jej surowce i inne materiały, maszyny i urządzenia, a z kolei dostarcza również tym gałęziom własne produkty. Będąc dostawcą, jest równocześnie odbiorcą. Wielkich nakładów materiałowych i technicznych wymagają również potężne budowle socjalizmu: nowe huty, kopalnie, elektrownie, zakłady przemysłu maszynowego i samochodowego, giganty syntezy chemicznej i inne potężne obiekty przemysłowe. Dużych ilości materiałów budowlanych i różnego rodzaju urządzeń wymagają nowe socjalistyczne miasta i osiedla, szkoły i szpitale, budowa dróg kolejowych i bitych, regulacja rzek. W tym celu poszczególne gałęzie przemysłu i budownictwa wstępują w określone związki z innymi gałęziami produkcji. Treść i zasady tych związków określa państwo za pomocą narodowego planu gospodarczego. Prawidłowe zaopatrzenie materiałowo-techniczne jest zasadniczym warunkiem planowego rozwoju całości gospodarki narodowej.

Z samego charakteru planu zaopatrzenia wynika, że wiąże się on ze wszystkimi innymi częściami narodowego planu gospodarczego, a w szczególności z produkcją, inwestycjami, rozwojem techniki, rozwojem nieprodukcyjnych dziedzin gospodarki, obniżeniem kosztów oraz finansami. Ważne znaczenie ma również prawidłowe powiązanie planu zaopatrzenia z planem przewozu. Współmierność rozwoju poszczególnych gałęzi gospodarki warunkuje odpowiednio opracowany system bilansów materiałowych, obejmujących ważniejsze dla gospodarki narodo-

²⁾ Marks i Engels: Dzieła, tom III (wyd. ros.), str. 276.

³⁾ Józef Stalin: Ekonomiczne problemy socjalizmu w ZSRR, Książka i Wiedza, Warszawa 1952, str. 57.

wej środki produkcji: środki pracy i przedmioty pracy.

Rolę zaopatrzenia w ZSRR podkreślił W. M. Mołotow w referacie z okazji 31 rocznicy Wielkiej Rewolucji Październikowej, mówiąc: „Od prawidłowej organizacji zaopatrzenia materiałowego, stworzenia niezbędnych rezerw materiałowych i oszczędnego zużycia zasobów państwowych zależy przede wszystkim tempo rozwoju gospodarki radzieckiej. Przy obecnym olbrzymim rozmachu produkcji i budownictwa, prawidłowa organizacja zaopatrzenia i kontrola wykonania ustalonych norm zużycia materiałów ma dla państwa bardzo duże znaczenie”.⁴⁾

W Polsce Ludowej organizacja zaopatrzenia na obecnym etapie jest jednym z najważniejszych zadań Partii i Rządu. Wykorzystanie bogatych doświadczeń radzieckich również w tej dziedzinie ma dla nas ogromne znaczenie i stanowi nieustanną pomoc w umacnianiu i pogłębianiu zasad planowania gospodarki narodowej. Na VII Plenum Komitetu Centralnego PZPR Bolesław Bierut powiedział: „Na obecnym etapie rozwoju naszego przemysłu i całości naszej gospodarki narodowej jednym z najważniejszych zagadnień, które domagają się nowego ukształtowania i rozwiązania, stają się zagadnienia zaopatrzenia w przemyśle... Chodzi o stworzenie realnego planu zaopatrzenia, uwzględniającego

wszystkie trudności i braki, chodzi o elastyczne, w najlepszym tego słowa znaczeniu operatywne wykonywanie i kontrolowanie tego planu”.⁵⁾

Wyrazem troski rządu o umocnienie planowego zaopatrzenia gospodarki narodowej są kwietniowe uchwały Prezydium Rządu w sprawie państwowego planu zaopatrzenia materiałowego na 1953 r. i w sprawie trybu wykonania tego planu. Przydziały materiałów dla poszczególnych ministerstw powiązane ściśle z zadaniami wynikającymi dla nich z narodowego planu gospodarczego w dziedzinie produkcji, budownictwa, transportu. Zasoby materiałów i ich rozdział oparto na odpowiednio opracowanym systemie bilansów materiałowych, które stanowią realną podstawę właściwego rozdziału środków produkcji. Ustalono przepisy regulujące odpowiedzialność ministerstw-dostawców za pełne, rzeczowe i terminowe wykonanie planu dostaw przewidzianych w państwowym planie zaopatrzenia. Ustalono również właściwość ministerstw w zakresie rozdziału środków produkcji nie ujętych w państwowym planie zaopatrzenia. W ten sposób wymienione uchwały regulują w sposób trwały węzłowe zagadnienia w dziedzinie planowania i organizacji zaopatrzenia gospodarki narodowej. Oznacza to duży postęp w systematycznym usuwaniu trudności zaopatrzenia, które dotąd nie nadążało za rozwojem przemysłu.

⁴⁾ W. M. Mołotow: 31 Rocznic Wielkiej Socjalistycznej Rewolucji Październikowej, Gospolitizdat 1948, str. 14.

⁵⁾ Bolesław Bierut: O umocnienie spójni między miastem i wsią w obecnym okresie budownictwa socjalistycznego, Nowe Drogi nr 6 (36), 1952 r., str. 35—36.

PLANOWANIE I ORGANIZACJA

Inż. CZESŁAW MODZELEWSKI

Jeszcze o imporcie nieinwestycyjnym

(głos w dyskusji — z doświadczeń branży chemicznej)

Opublikowanie artykułu Albina Woźniakowskiego na łamach „Gospodarki Materiałowej” w Nr 3 z dnia 15 lutego 1953 r. pod tytułem „Z zagadnień importu nieinwestycyjnego” powiatać należy, jako istotną próbę znalezienia właściwego postępowania na odcinku importu, który wymaga zasadniczego uregulowania.

Istnienie całego szeregu najrozmaitszych zarządzeń i instrukcji w poruszonym przedmiocie, które winny się wzajemnie uzupełniać i zagadnienie wyczerpująco wyjaśniać, w istocie rzeczy nie przyczyniło się do dokładnego sprecyzowania wymaganej procedury przy realizacji zaopatrzenia w artykuły, będące przedmiotem importu nieinwestycyjnego.

Jak Albin Woźniakowski słusznie naświetla, dotychczasowe zarządzenia i instrukcje czynią sprawę tę tak skomplikowaną, iż staje się jasne, że obrona dotąd droga jest niewłaściwa i zagniatwana.

Dyskusja, którą artykuł Albina Woźniakowskiego winien wywołać, może czynnikiem nadrzędnym naświetlić kierunek dostosowania przepisów do istotnych potrzeb obrotu artykułami im-

portowanymi. Nowe zarządzenia formą swoją nie mogą budzić żadnych wątpliwości, treścią zaś winny usprawnić obecny niejasny tryb postępowania.

W naszej gospodarce narodowej zagadnienie właściwego planowania i realizacji importu posiada kapitalne znaczenie.

Import należy zredukować do niezbędnego minimum; należy go w miarę możliwości wyeliminować przez zastąpienie artykułów importowanych materiałami produkcji krajowej. Produkcję krajową należy nastawić na pełniejsze pokrycie potrzeb materiałów dotąd importowanych w celu zaoszczędzenia cennych dewiz. W pierwszym rzędzie zaś należy uniezależnić się od importu z krajów kapitalistycznych na rzecz stosunków handlowych ze Związkiem Radzieckim i Krajami Demokracji Ludowej.

Opracowanie metodyki działania przy planowaniu i realizacji importu winno być nacechowane troską o wykonanie powyższych zadań. Właściwy tryb postępowania jest bowiem jednym z nieodzownych środków dla osiągnięcia tego celu.

Doceniając w pełni wartość artykułu dyskusyjnego Albina Woźniakowskiego, wydaje mi się jednak, że wnioski które autor wyciąga ze swojej wnikliwej i krytycznej analizy, nie zadowalają w pełni.

I. PLANOWANIE IMPORTU

A. Ocena dotychczasowych zasad.

Dotychczasowe instrukcje zakładają konieczność wyodrębnienia artykułów importu w trybie planowania zaopatrzenia.

Wyodrębnienie planowania zaopatrzenia w artykuły importowane od planowania zaopatrzenia w materiały produkcji krajowej w obecnym ujęciu wydaje mi się nielogiczne. Niecelowe bowiem jest, by jednostkę gospodarczą, która ustala swoje zapotrzebowanie materiałowe na następny okres planowy, obowiązywały dwie różne drogi: jedna dla artykułów produkcji krajowej, druga — dla artykułów importowanych.

System powyższy stawia służbie zaopatrzenia zupełnie zbędne wygórowane zadania. Podkreślić należy, że specyfikacja artykułów importowanych, załączona do zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 340 z dnia 28 sierpnia 1951 r., bynajmniej nie ułatwia tego zadania. W par. 1 tego zarządzenia jest bowiem mowa o tym, że:

„Zarządzenie reguluje tryb postępowania przy zgłaszaniu zapotrzebowania na materiały importowane... wymienione w wykazie, stanowiącym załącznik do zarządzenia, **oraz na materiałach nie umieszczonych w tymże wykazie, o których jednostka planująca zaopatrzenie materiałowe wie, że są importowane**“.

Powstaje więc do rozstrzygnięcia problem, czy jednostka planująca musi we wszystkich wypadkach wiedzieć, że ma do czynienia z materiałem importowanym, czy też może o tym nie wiedzieć. Uwzględniając, że importuje się materiały nie tylko nie produkowane w kraju, lecz także artykuły, których produkcja krajowa jest nie wystarczająca („import całkowity“, „import uzupełniający“) — należy przyznać, że zarządzenie staje się często trudne do wykonania.

Reasumując należy powiedzieć, że obarczenie służby zaopatrzenia zadaniem odrębnego planowania importu jest niecelowe, gdyż zasadniczego znaczenia nabiera to zagadnienie dopiero u gestora. Zresztą służba zaopatrzenia, dostosowując się do wymaganej obowiązującymi przepisami procedury planowania importu, często wadliwie wykonuje to zadanie.

B. Specyfika planowania importu artykułów chemicznych.

W zakresie chemikalii i artykułów chemicznych istnieje — w ujęciu dotychczasowych zarządzeń — dwutorowość przy opracowywaniu planu importu. Odrębne traktowanie artykułów „importu całkowitego“ i „importu uzupełniającego“ jest ujęciem specjalnie niefortunnym.

Zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 435 z dnia 17 listopada 1951 r. (cz. IV, par. 9, pkt 3) mówi:

„Wyjątek stanowią artykuły importu całkowitego, **które nie są objęte działalnością branżowych biur zbytu...** itd.“

Gdyby branżowe Biura Zbytu Centralnego Zarządu Zbytu Ministerstwa Przemysłu Chemicznego stosowały tę zasadę i ściśle rozgraniczyły kompetencje między „importem uzupełniającym“ a „importem całkowitym“, gestia wielu biur zbytu zwęziłaby się bardzo poważnie. W wyniku tego powstałby w praktyce brak troski branżowych biur zbytu o pełne zaspokojenie potrzeb kraju w chemikalia. Znaczyłoby to, że każdy konsument, który posiada zapotrzebowanie na chemikalia nie produkowane dotąd w kraju, byłby zmuszony starać się we własnym zakresie o umieszczenie tych pozycji w planie importu. Znaczyłoby to dalej, że każdy z konsumentów tych materiałów musiałby na własną rękę kontaktować się z centralą handlu zagranicznego w celu dopilnowania kontraktacji, przyspieszenia realizacji, określenia terminów dostaw, ba, nawet pod względem informacyjnym branżowe biura zbytu nie mogłyby udzielić wymaganych wiadomości.

W konsekwencji doszłoby do tego, że branżowe biura zbytu zatraciłoby charakter gestora (centrali handlu wewnętrznego), powołanego do zaopatrzenia odbiorców we wszystkie bez wyjątku artykuły danej branży. Zjawisko to faktycznie częściowo występuje przede wszystkim na odcinku chemikalii nieorganicznych.

Na ogół jednak branżowe biura zbytu zrozumiały, że w praktyce zasady ograniczenia kompetencji wyłącznie do zagadnień importu uzupełniającego nie można ściśle stosować, oznaczałoby to bowiem dobrowolną rezygnację z ich podstawowych zadań. Dlatego też prawie wszystkie branżowe biura zbytu planują także import artykułów, nie produkowanych w kraju, czyli „import całkowity“, a nie tylko „import uzupełniający“, choć robią to wbrew wyżej wymienionemu zarządzeniu, jak gdyby „dobrowolnie“. Brak jednak obowiązku wykonania tych czynności powoduje, że biura zbytu ograniczają się często jedynie do rejestrowania zgłoszonych przez poszczególne ministerstwa zapotrzebowań i przekazania tych danych bez głębszej analizy centrali handlu zagranicznego.

Jako przykład właściwego ustosunkowania się do swoich zadań, należy tu przede wszystkim wymienić Biuro Zbytu Produktów Organicznych, które jest należycie poinformowane o potrzebach wszystkich resortów w artykuły przynależnej biura branży, niezależnie od tego, czy materiały wchodzą w zakres importu uzupełniającego, czy też importu całkowitego.

Także Biuro Zbytu Produktów Węglowodórnych, Biuro Zbytu Tworzyw Sztucznych, Biuro Zbytu Farb i Lakierów, Biuro Zbytu Nawozów Sztucznych i Biuro Zbytu Gazów Technicznych podchodzą do zagadnienia importu całkowitego w sposób właściwy, świadome swoich zadań.

Ogromne trudności wynikają na odcinkach, gdzie branżowe biura zbytu ściśle przestrzegają obowiązujących przepisów, na podstawie których mogą się czuć wolne od obowiązku zajmowania się importem całkowitym. Tak na przykład Centrala Handlu Zagranicznego „Ciech“ dopiero

w końcu marca bieżącego roku, i to z wielkimi trudnościami, była w stanie dokładnie ustalić asortyment oraz ilość pozycji planu importu „różnych chemikalii nieorganicznych” właśnie dlatego, że gestor — Biuro Zbytu Produktów Nieorganicznych nie posiadało dostatecznych wiadomości odnośnie potrzeb poszczególnych resortów.

Przez rozgraniczenie importu całkowitego od importu uzupełniającego „Ciech” musi być w okresie planowania w stałym kontakcie ze wszystkimi resortami w celu ustalenia liczb do planu importu zamiast otrzymać gotowy materiał od gestora, tj. od branżowych biur zbytu.

Rozgraniczenie kompetencji w odniesieniu do tych dwóch importowanych grup materiałowych powoduje powstanie „importu indywidualnego”, przy którym centrala handlu zagranicznego zmuszona jest utrzymywać kontakt od chwili powstania zapotrzebowania do momentu sprowadzenia materiału do kraju bezpośrednio z wszystkimi odbiorcami, przy czym gestor absolutnie do biegu spraw nie jest włączany. „Import indywidualny”, wymagający od centrali handlu zagranicznego współpracy z taką dużą ilością poszczególnych kontrahentów (odbiorców), powoduje zbędne mnożenie się czynności handlowych i może być powodem niedociągnięć w zakresie wykonywania właściwych dla centrali handlu zagranicznego zadań.

II. REALIZACJA PLANU IMPORTU

A. Informowanie zainteresowanych o odcinkach zatwierdzonego planu.

Warunkiem właściwego przebiegu realizacji planu importu jest, by każdy z zainteresowanych odbiorców uzyskał w możliwie jak najszybszym czasie wiadomości o dotyczących go zatwierdzonych odcinkach planu importu.

Należy jednak z przykrością zauważyć, że obecna metoda „sprowadzania planu w dół” pozostawia wiele do życzenia. W tym przedmiocie solidaryzują się w pełni z ujemną oceną Albina Woźniakowskiego.

Każdy zdaje sobie sprawę z tego, że w porę uzyskana wiadomość: na dostawę jakich ilości artykułów importowanych służba zaopatrzenia może liczyć w danym okresie planowym jest podstawowym warunkiem operatywnego działania w zakresie ustalania planów produkcyjnych zakładów; brak natomiast tych wiadomości paraliżuje tę działalność.

Odbiorca, nie będąc w posiadaniu informacji odnośnie asortymentu i ilości artykułów importowych, które będzie mógł w ramach planu importu otrzymać, nie jest w stanie udzielić centrali handlu zagranicznego zamówień w wymaganych terminach. To z kolei powoduje niemożność ulokowania zamówień za granicą w odpowiednim czasie, a zatem perturbacje w zaopatrzeniu.

W ten sposób zamyka się błędne koło.

Gestor winien dostatecznie wcześniej udzielić informacji wszystkim resortom odnośnie możliwości pokrycia zapotrzebowań bądź to z produkcji krajowej, bądź też z importu, a informacje te winny docierać przez służbę zaopatrzenia do

wszystkich zakładów w terminie możliwie najszybszym.

Jak to jednak wykonać, jeżeli na przykład w bieżącym roku Centralny Zarząd Zbytu Ministerstwa Przemysłu Chemicznego otrzymał dopiero w końcu marca zatwierdzony plan importu chemikalii na rok 1953, przy czym specyfikacja artykułów importowanych, znajdujących się w pozycji planu „różne organiczne” i „różne nieorganiczne” jeszcze nie została zatwierdzona.

Jak z powyższego wynika, należy bezwzględnie znaleźć właściwą formę ustalania i zatwierdzania planu importu, umożliwiającą gestorowi szybkie i stałe informowanie odbiorców odnośnie interesujących ich odcinków planu importu oraz odnośnie wszystkich ewentualnie wprowadzonych zmian.

B. Realizacja planu importu.

Wydaje mi się, że sprawa ta, tak bardzo istotna dla zagwarantowania terminowego wykonania zadań importowych przez centrale handlu zagranicznego jest niedostatecznie uregulowana.

Rokrocznie centrale handlu zagranicznego napotykać na ogromne trudności w uzyskaniu zamówień wszystkich odbiorców na artykuły importowane, umieszczone w planie importu nieinwestycyjnego. Częściowo jest to spowodowane zbyt późnym informowaniem odbiorców co do przyznanych im kontyngentów w ramach zatwierdzonego planu importu; w dużej mierze sama technika udzielania zamówień centralom handlu zagranicznego jest bardzo uciążliwa i niepotrzebnie komplikuje zagadnienie.

Sam fakt, że centrala handlu zagranicznego musi — według obowiązujących przepisów — posiadać zamówienia poszczególnych bezpośrednich odbiorców bardzo ujemnie wpływa na tok realizacji dostaw importowych. W wyniku tego centrala handlu zagranicznego związana jest z tak wielką ilością kontrahentów krajowych, że korespondencja w sprawie zamówień, uzgodnienia terminów dostaw, uzgodnienia jakości artykułów, które mają być dostarczone, ustalenia rozdzielni-
ków na poszczególne zakłady danego resortu, awizowania wysylek itp. — wymaga dużego nakładu pracy aparatu handlowego, który winien być wykorzystany dla wykonania bardziej istotnych dla resortu handlu zagranicznego zadań.

Moim zdaniem — wszelkie czynności, związane ze skierowaniem zamówień do central handlu zagranicznego oraz uzgodnieniem zamówień i terminów dostaw z odbiorcami krajowymi winny być wykonywane przez centrale handlu wewnętrznego, czyli przez gestora, który całkowicie opracowane zamówienie przekazuje do central handlu zagranicznego. Gestor winien także nadzorować przebieg realizacji tych zamówień, reprezentując interesy odbiorców tak w zakresie importu „całkowitego”, jak i „uzupełniającego”.

III. WNIOSKI

A. Planowanie importu.

W obecnej chwili w PKPG i CUGM trwają prace nad uregulowaniem zagadnienia planowania zaopatrzenia materiałowego. W związku z tymi

pracami rozważa się również zagadnienie opracowania nowej metodyki planowania importu chemikalii i artykułów chemicznych.

Wydaje mi się, że wstępnie ustalone nowe zasady planowania importu chemikalii można by zastosować także do innych grup towarowych.

Podstawowe założenia tego projektu są następujące:

- 1) Projekt planu importu opracowuje gestor danej branży w zakresie wszystkich materiałów bez względu na to czy materiały stanowią przedmiot importu uzupełniającego czy też całkowitego. Projekt planu importu winien przy tym objąć zapotrzebowanie na materiały importowane w wszystkich resortach.
- 2) Gestor opracowuje **wstępny projekt do planu importu** w terminie wymaganym przez Ministerstwo Handlu Zagranicznego, tj. zazwyczaj do końca trzeciego kwartału, poprzedzającego rok planowania, jedynie w odniesieniu do zasadniczych artykułów na podstawie doświadczenia z okresów ubiegłych, znajomości potrzeb kraju oraz danych statystycznych z ubiegłych lat. Należy przy tym uwzględnić rozwój gospodarki, ustalony Planem 6-letnim, oraz konsultować poszczególne pozycje:

- a) z największymi odbiorcami,
- b) z przemysłem produkującym w celu ustalenia wysokości zaprojektowanej produkcji krajowej,
- c) z centralą handlu zagranicznego.

- 3) Jakie materiały należy uważać za „zasadnicze”, określa gestor w porozumieniu z centralą handlu zagranicznego, biorąc pod uwagę ciężar gatunkowy, jaki dany materiał posiada—reprezentowanej przez gestora branży oraz ważność artykułu w stosunku do potrzeb odbiorców.

Specyfikacja tych materiałów z natury rzeczy może być zmienna, inna w każdym roku planowania.

- 4) Po uzyskaniu planów zaopatrzenia odbiorców — w wyniku drugiego etapu planowania — gestor opracowuje na podstawie bilansów materiałowych **szczegółowy projekt planu importu**, który obejmuje zarówno materiały importu uzupełniającego, jak i całkowitego.

Zapotrzebowanie wszystkich resortów na wszystkie artykuły, będące przedmiotem planów zaopatrzenia, zostaje zbilansowane z możliwościami pokrycia ze źródeł krajowych, po zbadaniu maksymalnej krajowej zdolności produkcyjnej.

Bilanse powinny uwzględniać przewidziane dostawy do końca roku poprzedzającego rok planowany, co znajdzie swoje odbicie w pozycji „przewidziany remanent na dzień 1 stycznia”. Pozycja ta powinna być uzgodniona przez gestora z centralą handlu zagranicznego.

- 5) W celu uzyskania nieodzownych danych, umożliwiających opracowania bilansów materiałowych, a zatem realnego planu importu, gestor powinien być w stałym kontakcie:
- a) z departamentami planowania i produk-

cji resortów, produkujących artykuły, będące w jego gestii,

b) ze służbą zaopatrzenia resortów, będących największymi odbiorcami,

c) z centralą handlu zagranicznego oraz Ministerstwem Handlu Zagranicznego i PKPG.

- 6) Poza projektem planu importu, sporządzonym na podstawie bilansów materiałowych, gestor określa — w uzgodnieniu z centralą handlu zagranicznego, Ministerstwem Handlu Zagranicznego oraz PKPG — projekt puli wartościowej, którą należy przyjąć do projektu planu importu w celu pokrycia importu materiałów nie wyspecyfikowanych, podanych w planach zaopatrzenia wartościowo, tj. na pokrycie pozycji „różne”.

Wysokość tej puli wartościowej będzie określona na podstawie doświadczeń ubiegłych lat, uwzględniając nieodzowną rezerwę na nieprzewidziany import w ciągu roku planowanego.

- 7) Centrala handlu zagranicznego opracowuje **wstępny projekt do planu obrotu towarowego z zagranicą** na podstawie wstępnego projektu planu importu gestora.

- 8) Centrala handlu zagranicznego opracowuje **projekt planu obrotu towarowego z zagranicą** na podstawie projektu planu importu gestora.

- 9) Gestorowi przysługuje prawo kierowania do centrali handlu zagranicznego zamówień na artykuły, znajdujące się w jego projekcie planu importu, do 50% każdej poszczególnej pozycji, nie czekając na zatwierdzenie planu.

- 10) Gestorowi przysługuje prawo kierowania do centrali handlu zagranicznego zamówień na materiały importowane, nie objęte specyfikacją planu, w ramach pozycji „różne”, nie czekając na zatwierdzenie planu.

- 11) Wyspecyfikowanie wartościowej pozycji planu importu „różne” należy do zadań gestora, który zbiera w tym celu odpowiedni materiał ze wszystkich zainteresowanych resortów.

Gestor dołoży starań, by pozycję „różne” wyspecyfikować do końca I kwartału roku planowanego. Pozycja ta jednak nie wymaga pełnego wyspecyfikowania w tym okresie.

B. Realizacja planu importu.

Zasadniczą cechą proponowanych zasad realizacji planu importu jest pozycja gestora, jako jednostki jedynie upoważnionej do bezpośredniego uzgadniania z centralą handlu zagranicznego wszystkich spraw, związanych z realizacją planu importu.

W stosunku do centrali handlu zagranicznego gestor jest jedyną jednostką regulującą dostawy dla krajowych odbiorców.

Centrala handlu zagranicznego jest zobowiązana do uzgadniania z gestorem wszystkich poczynań, dotyczących realizacji planu importu oraz do bieżącego informowania go o przebiegu dostaw, perspektyw w realizacji importu oraz o wszystkich trudnościach w planowych dostawach.

W związku z tym nasuwa się konieczność przyjęcia następujących tez:

- 1) Centrala handlu zagranicznego jest zobowiązana bieżąco informować gestora odnośnie zatwierdzenia poszczególnych pozycji planu importu.
- 2) Jedynie gestor jest upoważniony do udzielania zamówień centrali handlu zagranicznego na wszystkie materiały importowane, będące w jego gestii bez względu na to, czy stanowią one import uzupełniający, czy też całkowity. Gestor udziela zamówień na podstawie posiadanych zamówień odbiorców oraz w ich imieniu i wskazując centrali handlu zagranicznego płatników, adresy wysyłkowe, terminy dostaw, warunki jakościowe itp.
- 3) Centrala handlu zagranicznego jest zobowiązana uzgodnić z gestorem operatywne kwartalne plany dostaw w ramach planu importu.
- 4) Bez udziału gestora centrala handlu zagranicznego nie może dokonywać żadnych zmian w zakresie uprzednio zaplanowanych dostaw importowych, ani żadnych zmian, dotyczących terminów dostaw, priorytetów, rozdzielników, jakości towaru importowanego itp.
- 5) Gestor decyduje o jakości towarów, które mają być sprowadzane w ramach planu importu. Dla zadecydowania w kwestiach jakościowych gestor może jednak wskazać centrali handlu zagranicznego bezpośrednich odbiorców względnie instytuty badawcze, z którymi centrala handlu zagranicznego winna uzgodnić warunki techniczne artykułów importowanych.
- 6) Gestor wspólnie z centralą handlu zagranicznego prowadzi stałą akcję „antyimportową”, zmierzającą do redukcji importu przez zastą-

pie artykułów importowanych materiałami produkcji krajowej oraz przez inicjowanie produkcji nowych materiałów.

Zasadnicze momenty proponowanego trybu opracowania planu importu nieinwestycyjnego są następujące:

- a) ujednolicenie planowania zaopatrzenia bez konieczności wyodrębnienia planowania artykułów importowanych;
- b) rozszerzenie zadań i obowiązków gestora w zakresie planowania importu;
- c) wprowadzenie trzech etapów planowania importu:
 - 1) wstępny projekt planu importu, opracowany przez gestora na podstawie doświadczeń i danych statystycznych, obejmujący ograniczony asortyment zasadniczych artykułów;
 - 2) projekt planu importu, bazowany na planach zaopatrzenia, ustalony i wyliczony na podstawie bilansów materiałowych;
 - 3) wyspecyfikowanie pozycji wartościowej planu importu — „r ó ż n e”.

Zarówno na odcinku planowania importu, jak i na odcinku realizacji planu importu postuluję rozszerzenie zakresu działania gestora. Gestor winien być miarodajną instancją we wszystkich sprawach, dotyczących obrotu artykułami, będącymi w jego gestii. Tym samym gestor winien reprezentować potrzeby kraju również i w odniesieniu do artykułów importowanych.

W ramach niniejszej wypowiedzi nie omówiłem zagadnień, związanych z wprowadzeniem zmian do planu importu, co wiąże się ściśle z trybem postępowania przy zgłaszaniu dodatkowych wniosków importowych. Zagadnieniu temu należałoby poświęcić oddzielne opracowanie.

RACJONALNE GOSPODAROWANIE MATERIAŁAMI

EDWARD CICHECKI

Normowanie zużycia przędzy w tkalniach

W dotychczasowej metodzie opracowywania technicznych norm zużycia przędzy na produkcję tkanin, obowiązującej w przemysłach włókienniczych podległych Ministerstwu Przemysłu Lekkiego istnieją dwa błędy, które powodują, że opracowane normy nie zawsze i niecałkowicie spełniają wyznaczone im zadania. Pierwszy z tych błędów polega na tym, że normę zużycia ustala się w odniesieniu do ciężaru tkaniny liczonego w jednostkach stu- lub tysiąckilogramowych, drugi — na tym, że normowanie kończy się na etapie tkalni wyznaczając normy zużycia na tkaninę surową, a pomija całkowicie etap wykończenia tkaniny. Brak jest należytego powiązania zużywanego materiału z właściwie wybraną jednostką produktu i samym produktem.

Definicja normy zużycia mówi że — „...norma zużycia jest to zadanie planowe ustalające technicznie uzasadnioną górną granicę wydatkowania materiału na wykonanie jednostki produkcji

w określonych warunkach procesu technologicznego”. Zgodnie z tą definicją zużycie materiału powinno się odnosić do takiej jednostki produktu, której pojęcie łączy się integralnie z samym pojęciem produktu. W produkcji tkanin właściwą jednostką miary jest zawsze 1 metr tkaniny; w tej jednostce miary planujemy i wykonujemy plany produkcyjne fabryk włókienniczych, konsument kupuje tkaniny „na metry” a nie „na kilogramy”, jednym słowem pojęcie metrów łączy się nierozdzielnie z pojęciem tkanin. Norma zużycia przędzy na produkcję tkanin musi więc być obliczana na 1 lub 1000 metrów tkaniny a nie, jak to ma miejsce w dotychczasowej praktyce — tylko na kg tkaniny.

Nie znaczy to, że należy całkowicie zrezygnować z odnoszenia zużycia do ciężaru tkaniny. Takie rozwiązanie uniemożliwiłoby kontrolę wykonania normy, która odbywa się w drodze rozliczeń ciężaru zużytej przędzy na ciężar produktu

i odpadków, jednak odniesienie do ciężaru powinno mieć charakter pomocniczy i nie figurować w końcowej treści technicznej normy zużycia.

Każda techniczna norma zużycia powinna określać wydatkowanie materiału na produkt w jego ostatecznej formie, tzn. w takiej w jakiej produkt otrzymuje swoją pełną wartość użytkową. W produkcji tkackiej końcową formą produktu jest tkanina wykończona i na nią powinno się w zasadzie obliczać techniczne normy zużycia.

Normy zużycia przędzy obliczone i zatwierdzone na jednostkę tkanin wykończonych pozwolą na sprawne planowanie zużycia w oparciu o planową wysokość produkcji zakładów oraz wprowadzą limitowanie zużycia jednostkowego tam, gdzie go dotychczas nie było tzn. do wykończalni. Równocześnie należyce zestawiony, pełny schemat normy powinien ustalać zużycie przędzy na każdy półprodukt, występujący w cyklu produkcyjnym, a więc między innymi i na tkaninę surową. Na tkaninie surowej kończy się normowanie zużycia w tych tylko zakładach, które nie posiadają własnych wykończalni.

Cykl produkcyjny w wytwarzaniu tkanin obejmuje trzy etapy główne, a mianowicie — oddział przygotowawczy, tkalnię i wykończalnię. Dlatego norma zużycia przędzy na produkcję jakiegokolwiek tkaniny musi być wynikiem norm wewnętrzno-zakładowych (etapowych *) ustalających zużycie:

przędzy na przygotowanie osnowy i wątku,
osnowy i wątku na tkaninę surową,
tkaniny surowej na tkaninę wykończoną.

Schemat technicznej normy zużycia przędzy obejmuje dlatego część szczegółową i część zbiorczą (ogólną). Część szczegółowa wyznacza wysokość zużycia materiału i półproduktu w każdym etapie cyklu produkcyjnego oraz zawiera wszystkie szczegółowe obliczenia; część zbiorcza formułuje zadania w zakresie zużycia materiału, zasilaającego pierwszy etap produkcji — oddział przygotowawczy, na produkt opuszczający końcowy etap produkcyjny — wykończalnię.

Punktem wyjścia w opracowaniu technicznej normy zużycia przędzy na produkcję tkaniny jest ciężar jednego metra tkaniny gotowej (wykończonej) określony w ustalonych uprzednio warunkach technicznych tkaniny (zużycie teoretyczne). Przed przystąpieniem do opracowania normy przedsiębiorstwo powinno mieć zatwierdzoną przez centralny zarząd strukturę tkanin, opracowaną z punktu widzenia oszczędności przędzy. Strukturę tkaniny tworzy osnowa, wątek i brzeg (krajka). O ile wszystkie te trzy składniki są wytwarzane z przędzy jednego rodzaju (Nm, skręt itp.), mamy do czynienia z indywidualną normą zużycia; o ile są wytwarzane z różnych rodzajów — opracowujemy, podobnie jak w przędzalniach, normę wsadową.

Przędza osnowowa i brzegowa z jednej strony, a przędza wątkowa z drugiej poddawane są, przed zużyciem ich na tkaninę, pewnym procesom przygotowawczym. Przędza na osnowę musi być

najczęściej dwojona, skręcona, snuta, krochmalona; przędza na wątek — przewinięta, parowana. W tych przygotowawczych procesach powstają pierwsze straty przędzy, które muszą być uwzględnione w technicznej normie zużycia; następne straty (główne) powstają już w samym procesie tkania i wreszcie w wykończalni.

Opracowanie lub rewizję norm zużycia przędzy w tkalniach rozpoczynamy od ustalenia górnej granicy odpadków i strat powstających w poszczególnych operacjach oddziału przygotowawczego. Opracowania dokonujemy w formie protokołu norm uzysków i strat, w którym podajemy bilans strat powstających obecnie, stwierdzone błędy procesu technologicznego i sposób ich usunięcia oraz, uwzględniając założenia postępu technicznego, zestawiamy nowy, planowy bilans strat i w jego wyniku — techniczną normę zużycia przędzy w operacjach przygotowawczych. W protokole obliczamy również oszczędności przędzy, jakie powstaną przez zastosowanie nowych norm zużycia. Oszczędności te mogą wystąpić na skutek następujących poprawek procesu technologicznego:

- usunięcia usterek w pracy maszyn,
- poprawy nawijania cewek,
- zmniejszenia odległości między wałami
- osnowowymi a krochmalarką,
- zmniejszenia obrywów przy wiązaniu osnów,
- usprawnienia transportu przędzy itp.

Straty w oddziałach przygotowawczych przyjmujemy w procentach w stosunku do ciężaru przędzy zużytej w poszczególnych operacjach. Przyjmijmy przykładowo, że straty te ukształtują się tak jak to podano w tabl. nr 1.

Tabl. nr 1

Normy strat w oddziałach przygotowawczych tkalni
na rok 1953 w %

L. p.	Operacja	Straty ogółem	Odpadki	Straty czyste
1	2	3	4	5
1	Przewijanie osnowy	0,3	0,25	0,05
2	Skręcanie osnowy	0,2	0,18	0,02
3	Snucie	0,2	0,17	0,03
4	Krochmalenie osnowy	0,6	0,40	0,20
5	Przewlekanie osnowy	0,02	0,01	0,01
6	Skręcanie wątku	0,3	0,25	0,05
7	Cewienie wątku	0,3	0,25	0,05

Posiadając w powyższy sposób opracowane normy strat, w oddziale przygotowawczym możemy przystąpić do opracowania norm zużycia przędzy na tkaniny. Wystąpią obecnie tylko dwa etapy produkcyjne — tkalnia właściwa i wykończalnia, przy czym zakresem wykończalni należy objąć wszystkie operacje, którym poddaje się tkaninę surową w procesie przekształcenia jej w tkaninę gotową. W zależności od rodzajów tkanin będzie to pranie, folowanie, farbowanie, drukowanie, bielenie, strzyżenie, dekatyzowanie, prasowanie, mierzenie, składanie itd.

Sporządzamy dalsze dwa protokoły norm uży-

*) Patrz artykuł pt. „Etapowe normy zużycia“, Gospodarka Materialowa Nr 8 1953 r.

sków i strat, postępując podobnie jak w oddziale przygotowawczym. Przy opracowaniu protokołu dla wykończalni należy pamiętać, że wystąpią tu straty zarówno w ciężarze jak i długości tkaniny a w niektórych przypadkach wystąpią również nadwyżki, np. na skutek rozciągu tkaniny lub obłożenia jej barwnikiem. Stąd też w protokole dla wykończalni należy podać wszystkie zmiany w ciężarze i długości, jakie wpływają na wysokość zużycia 1 tony i 1000 m tkaniny surowej na 1 tonę i 1000 m tkaniny wykończonej.

Zalóżmy przykładowo, że chcemy opracować normę zużycia przędzy na tkaninę o następujących (skrótowych) warunkach technicznych:

szerokość tkaniny surowej 96 cm

Nm przędzy: osnowa 40

wątek 54

Gęstość na 10 cm: osnowa 210

wątek 312

Ciężar 1 m tkaniny 112 g

Jest to więc tkanina z przędzy pojedynczej a więc odpadają w tym przypadku operacje wstępne wymienione w tabl. nr 1 poz. 1, 2, 6.

Przy opracowaniu protokołu norm uzysków i strat w tkalni uwzględnimy odpady i straty osobno dla wątku i osobno dla osnowy, jednak procenty ich wyliczymy w stosunku do całości zużytej przędzy. Z opracowanych przykładowo protokołów wynika, że:

— **uzysk tkanin surowych w tkalni właściwej** wynosi 97,5% w stosunku do wagi zużytej przędzy, straty ogółem wynoszą 2,5%, w tym 2,2% odpadki przędzy i 0,3% straty czyste*)

— **uzysk tkanin wykończonych w wykończalni** wynosi 99,5% a straty czyste (zanik) 0,5% w stosunku do ciężaru zużytej tkaniny surowej; straty w długości tkaniny wynoszą 2%. (Straty te przy wykończeniu wełnianych tkanin lub tkanin bawełnianych i lnianych bielonych mogą wynosić znacznie więcej).

Posiadając powyższe ustalenia etapowe przystępujemy do zestawienia szczegółowej części normy zużycia. Kolejność czynności będzie przy tym następująca:

1. — sporządzamy zestawienie strat w oddziale przygotowawczym oraz obliczamy dla tego oddziału normy zużycia i uzysku osobno dla wątku i osnowy,
2. — sporządzamy zestawienie norm dla tkalni oraz ustalamy procentowy udział osnowy i wątku w ogólnej normie zużycia przędzy na 1 tonę tkaniny surowej,
3. — obliczamy normę zużycia przędzy na 1 tonę i 1 tys. metrów tkaniny surowej,
4. — dokonujemy przeliczenia procentów strat w oddziale przygotowawczym i w tkalni właściwej w stosunku do normy zużycia na tkaninę surową,
5. — obliczamy normę zużycia przędzy na 1 tonę i 1 tys. metrów tkaniny wykończonej,

*) Straty czyste w tkalni faktycznie wyniosły więcej jednak w tkaninie surowej zawarta jest pozostałość krochmalu, która częściowo rekompensuje te straty.

6. — przeliczamy wszystkie straty w procentowym stosunku do pełnej normy zużycia.

Schemat opracowania szczegółowej części normy **zużycia** dla naszego przykładu podany jest w tabl. nr 2.

W cz. A i B tabl. 2 obliczone są normy zużycia i uzysku w oddziale przygotowawczym i tkalni właściwej odrębnie dla wątku i osnowy. Chcąc obliczyć normę zużycia przędzy na tkaninę surową stosujemy wzór:

$$N = \left(\frac{Nz1a \cdot Nz2a}{1000} \right) + \left(\frac{Nz1b \cdot Nz2b}{1000} \right)$$

gdzie Nz1a oznacza normę zużycia osnowy w oddziale przygotowawczym, Nz2a — normę zużycia osnowy w tkalni, Nz1b — normę zużycia wątku w oddziale przygotowawczym, Nz2b — normę zużycia wątku w tkalni.

Oznacza to, że norma zużycia wątku na 1000 kg tkaniny surowej wynosi w naszym przykładzie:

$$N = \left(\frac{1008,27 \times 429,61}{1000} \right) + \left(\frac{1003,01 \times 596,03}{1000} \right) = 1031 \text{ kg}$$

Dla obliczenia normy **uzysku** musimy uzyskać osnowy i wątku w oddziałach przygotowawczych przyjąć w takim procencie udziału, w jakim występują one w tkalni właściwej. Zastosujemy więc wzór nieco zmieniony:

$$N = \left(\frac{Nu1a \cdot \frac{Nu2 \cdot P1}{100}}{100} \right) + \left(\frac{Nu1b \cdot \frac{Nu2 \cdot P2}{100}}{100} \right)$$

gdzie Nu1a oznacza normę uzysku osnowy w oddziale przygotowawczym, Nu2 — normę uzysku tkaniny surowej w tkalni, P1 — procent udziału osnowy w tkaninie, Nu1b — normę uzysku wątku w oddziale przygotowawczym, P2 — procent udziału wątku w tkaninie, czyli:

$$N = \left(\frac{99,18 \times \frac{97,5 \times 41,9}{100}}{100} \right) + \left(\frac{99,7 \times \frac{97,5 \times 58,1}{100}}{100} \right) = 96,99$$

Dokonujemy sprawdzenia czy norma zużycia jest odwrotnością normy uzysku:

$$\frac{1000}{96,99} \times 100 = 1031 \text{ kg}$$

i odwrotnie:

$$\frac{1000}{1031} \times 100 = 96,99\%$$

Znamy w naszym przykładzie ciężar 1 m tkaniny surowej, który wynosi 112 g, możemy więc z łatwością obliczyć zużycie przędzy na jeden metr tej tkaniny posługując się techniczną normą uzysku lub zużycia, czyli:

$$\frac{112 \times 100}{96,99} = 115,5 \text{ g albo } \frac{1031 \times 112}{1000} = 115,5 \text{ g}$$

Na skutek różnej wysokości strat osnowy i wątku w oddziałach przygotowawczych zmieniają się procenty udziału tych składników w normie zużycia przędzy na tkaninę surową. Procenty udziału wyliczone w samej tkalni nie mogą więc być

Przykład opracowania szczegółowej części normy zużycia przędzy na produkcję tkaniny*)

CZĘŚĆ SZCZEGÓŁOWA								
A. Normy zużycia przędzy w oddziale przygotowawczym								
Poz.	Operacja	Norma zużycia kg/t	Norma uzysku	Straty %	w tym			
					odpady %	straty czyste %		
1	2	3	4	5	6	7		
3	Snucie	x	x	0,2	0,17	0,03		
4	Krochmalenie osnowy	x	x	0,6	0,40	0,20		
5	Przewlekane osnowy	x	x	0,02	0,01	0,01		
7	Cewienie wątku	x	x	0,3	0,25	0,05		
	Razem: Osnowa	1008,27	99,18	0,82	0,58	0,24		
	wątek	1003,01	99,7	0,3	0,25	0,05		
B. Etapowe normy zużycia i uzysku w tkalni								
Poz.	Wyszczególnienie	ogółem		w tym				
		kg/t	%	osnowa		wątek		
				kg	%	kg	%	
1	2	3	4	5	6	7	8	
1	Zwartość przędzy w tkaninie**)	1000,0	97,5	421,40	41,1	578,60	56,4	
2	Odpady	22,56	2,2	7,18	0,7	15,38	1,5	
3	Straty czyste	3,08	0,3	1,03	0,1	2,05	0,2	
	Razem:	1025,64	100,0	429,61	41,9	596,03	58,1	
C. Obliczenie norm zużycia przędzy na tkaninę surowca								
1. Norma zużycia: $\frac{1008,27 \times 429,61}{1000} + \frac{1003,01 \times 596,03}{1000} = 1031,0 \text{ kg}$								
2. Norma uzysku: $\frac{99,18 \times \left(\frac{97,5 \times 41,9}{100}\right)}{100} + \frac{99,7 \times \left(\frac{97,5 \times 58,1}{100}\right)}{100} = 96,99$								
3. Sprawdzenie: $\frac{1000}{96,99} \times 100 = 1031 \text{ kg}$; $\frac{1000}{1031} \times 100 = 96,99$								
4. Norma zużycia przędzy na 1 m tkaniny surowej $\frac{112 \times 100}{96,99} = 115,5 \text{ g}$ w tym: osnowa 42 % – 48,5 g wątek 58 % – 67,0 g								
D. Przeliczenie procentów strat dla normy na tkaninę surową								
S ₁	Straty ogółem	%	Odpady		%	Straty czyste		%
	$\frac{0,82 \times 42}{100} + \frac{0,30 \times 58}{100} =$	0,52	$\frac{0,58 \times 42}{100} + \frac{0,25 \times 58}{100} =$	0,39	$\frac{0,24 \times 42}{100} + \frac{0,05 \times 58}{100} =$	0,13		
S ₂	$\frac{(100 - 0,52) \times 2,5}{100} =$	2,49	$\frac{(100 - 0,38) \times 2,2}{100} =$	2,19	$\frac{(100 - 0,13) \times 0,3}{100} =$	0,30		
	Razem	3,01	Razem	2,58	Razem	0,43		
E. Normy zużycia i uzysku w wykończalni								
Wyszczególnienie		Norma zużycia kg/t	Norma uzysku %	Straty %	w tym			
					odpady	straty czyste %		
zużycie tkaniny surowej na tkaninę wykończoną		fakt.	1006,04	99,04	0,6	0,2	0,4	
		skor.	1026,53	97,43	2,57	0,19	2,38	
F. Obliczenie norm zużycia przędzy na tkaninę wykończoną								
1. Norma zużycia: $\frac{1031 \times 1026,53}{100} = 1058,35$ Norma zużycia na 1 m tkaniny wykończonej $\frac{112 \times 100}{94,5} = 118,5 \text{ g}$								
2. Norma uzysku: $\frac{96,99 \times 97,43}{100} = 94,5 \%$								
					Osnowa 42 % 49,8 g	Wątek 58 % 68,7 g		
G. Przeliczenie procentów strat dla normy na tkaninę wykończoną								
S ₁	Straty ogółem	%	Odpady		%	Straty czyste		%
	$\frac{0,82 \times 42}{100} + \frac{0,30 \times 58}{100} =$	0,52	$\frac{0,58 \times 42}{100} + \frac{0,25 \times 58}{100} =$	0,39	$\frac{0,24 \times 42}{100} + \frac{0,05 \times 58}{100} =$	0,13		
S ₂	$\frac{(100 - 0,52) \times 2,5}{100} =$	2,49	$\frac{(100 - 0,39) \times 2,2}{100} =$	2,19	$\frac{(100 - 0,13) \times 0,30}{100} =$	0,30		
	$\frac{(100 - 0,52 - 2,49) \times 2,57}{100} =$	2,49	$\frac{(100 - 0,39 - 2,19) \times 0,19}{100} =$	0,14	$\frac{(100 - 0,13 - 0,30) \times 2,38}{100} =$	2,35		
	Razem	5,50	Razem	2,72	Razem	2,78		
Obliczył..... Data		Sprawdził..... Data		Zatwierdził..... Data				

*) Wszystkie obliczenia z dokładnością do dwóch znaków po przecinku i na skutek zaokrąglenia mogą mieć miejsce drobne nieścisłości

**) Zużycie teoretyczne.

zastosowane i należy dokonać odpowiedniej poprawki. W normie zużycia przędzy na tkaninę surową wyliczonej w rozwiązaniu pierwszego wzoru i wynoszącej 1031 kg oba składniki tkaniny ukształtowały się:

osnowa 433,2 kg czyli 42%
 wątek 597,8 kg czyli 58%

Tymi procentami operować będziemy przy obliczaniu zużycia osnowy i wątku na tkaninę surową i wykończoną. Norma na tkaninę surową kształtuje się:

zużycie osnowy 42% czyli 48,5 g
 „ wątku 58% „ 67,0 g
 razem 115,5 g

Następnie dokonujemy przeliczenia procentów strat powstałych w normach etapowych i wyliczonych dotychczas w stosunku do tworzywa wprowadzonego do osobnych oddziałów produkcyjnych (oddziału przygotowawczego i tkalni) na procenty strat w stosunku do zużycia przędzy w jej stanie pierwotnym. Dla strat zastosujemy symbole S₁ i S₂ (cz. D). Różne normy strat w oddziale przygotowawczym dla osnowy i wątku oraz różny procent udziału tych składników wymaga zastosowania następujących wzorów matematycznych:

$$(1) \quad S_1 = \left(\frac{Se1a \cdot P1}{100} \right) + \left(\frac{Se1b \cdot P2}{100} \right)$$

gdzie Sela oznacza straty przędzy osnowowej, Selb — straty przędzy wątkowej. P1 — procent udziału osnowy, P2 — procent udziału wątku, czyli S₁ w naszym przykładzie wynosi:

$$S_1 = \left(\frac{0,82 \times 42}{100} \right) + \left(\frac{0,30 \times 58}{100} \right) = 0,52\%$$

$$(2) \quad S_2 = \left(\frac{100 - S_1 \cdot Se_2}{100} \right)$$

czyli S₂ równa się:

$$\frac{(100 - 0,52) \cdot 2,5}{100} = 2,49\%$$

Łączne straty wynoszą więc 3,01% co razem z uprzednio obliczonym uzyskiem daje 100% normy zużycia.

Cz. E szczegółowej części normy zużycia podaje etapowe normy zużycia i uzysku w wykończalni. Występują tutaj normy faktyczne i skorygowane. Norma faktyczna jest wynikiem stosunku ciężaru tkaniny surowej do tkaniny wykończonej i odwrotnie, a wyliczone w niej straty są stratami wagowymi. Jednak pamiętamy, że z opracowanego przez nas uprzednio protokołu normy dla wykończalni wynika, iż poza stratami wagowymi, występuje tam również **zanik w długości tkaniny** w wysokości 2%. Oznacza to, że z każdego tysiąca metrów tkaniny surowej otrzymamy tylko 980 metrów tkaniny wykończonej.

Straty w długości tkaniny zmuszają do zużycia większej ilości tkaniny surowej, a tym samym i przędzy, na wyprodukowanie tkaniny wykończonej. W naszym przypadku różnica ta wynosi 2%. Dla ustalenia więc normy zużycia tkaniny surowej na tkaninę wykończoną przeprowadzamy korektę norm obliczonych pierwotnie (1006,4 kg i 99,4%) i tak:

$$\text{dla normy zużycia: } \frac{1006,04 \times 100}{100} = 1026,53 \text{ kg}$$

$$\text{dla normy uzysku: } \frac{1000}{1026,53} \cdot 100 = 97,43\%$$

W opowiednim stosunku korygujemy również rozdział strat na odpady i straty czyste, przy czym cały zanik tkaniny zaliczamy do strat czystych.

W następnej części opracowania normy (cz. F) obliczamy przy pomocy znanych nam już wzorów normę zużycia przędzy na tkaninę wykończoną. Norma ta jest iloczynem normy zużycia przędzy na tkaninę surową przez normę zużycia tkaniny surowej na wykończoną. Jako etapową normę dla wykończalni przyjmujemy normę skorygowaną.

Z obliczenia podanego w części F tabl. nr 2 wynika że ogólna norma zużycia przędzy na 1 tonę tkanin wykończonych wynosi 1058,35 kg, norma uzysku — 94,5%. Norma zużycia przędzy na 1 metr tkaniny wykończonej wyniesie więc:

$$\frac{112 \times 100}{94,5} = 118,5 \text{ g}$$

Po zastosowaniu tych samych procentów udziału osnowy i wątku co przy tkaninie surowej otrzymujemy:

42% osnowy Nm 40 — 49,8 g
 58% wątku Nm 54 — 68,7 g
 razem 118,5 g

Ostatnią czynnością będzie dokonanie przeliczenia strat w normach wewnątrzzakładowych na straty w procentowym stosunku do ogólnej normy zużycia przędzy na produkt końcowy. W przeliczeniu tym stosujemy te same wzory, jakimi posługiwaliśmy się przy przeliczaniu strat w cz. D.

Norma zużycia przędzy (część ogólna)

Zakład: Z. P. Baw. im. Stalina	C. Z. P. Bawełn.-Póln.	TN-53/18 BW-P18
Nazwa materiału i cechy charakteryst. : Przędza bawełniana osnowa Nm 40 wątek Nm 54		Cel zużycia: Tkanina bawełn. wykończona SS-3
N = 118,5 g przędzy/1 metr tkaniny w tym 42% osnowy — 49,8 g 58% wątku — 68,7 g		
Wskaźniki procentów odpadków i strat: S ₁ — odpadki oddziału przygotowawczego S ₂ — odpadki tkalni właściwej S ₃ — odpadki wykończalni S _s — straty czyste S ₁ = 0,39%, S ₂ = 2,19%, S ₃ = 0,14%, S _s = 2,78% S = S ₁ + S ₂ + S ₃ + S _s = 0,39 + 2,19 + 0,14 + 2,78 = 5,5% $N = \frac{112}{100 - 5,5} \cdot 100 = \frac{11200}{94,5} = \underline{118,5 \text{ kg}}$		
Obliczył:	Sprawdził:	Zatwierdził:
Podpis.....	Podpis.....	Podpis.....
Data	Data	Data
Unieważniono dn. normę poprzednio obowiązującą TN — 52 BW — 423		

W powyższy sposób opracowana szczegółowa część technicznej normy zużycia przędzy na tkaninę określa:

- wewnątrzzakładowe normy zużycia i użytku w oddziale przygotowawczym, tkalni i wykończalni,
- normy zużycia przędzy na 1 metr i 1 tonę tkaniny surowej,
- normy zużycia przędzy na 1 metr i 1 tonę tkaniny wykończonej.

Tego rodzaju zestawienie normy umożliwia rozprowadzenie wynikających z niej zadań na oddziały produkcyjne oraz pozwala planować zużycie przędzy osobno na tkaninę surową, o ile przedsiębiorstwo nie posiada własnej wykończalni, i na tkaninę wykończoną w przedsiębiorstwie o pełnym cyklu produkcyjnym.

Część zbiorczą normy zestawiamy zawsze

M. BALICHIN

inżynier

A. ZAWIAŁOW I M. SZISZIMOROW

murarze

Z doświadczeń w dziedzinie oszczędzania materiałów na budowach*)

Stałe obniżenie kosztów budownictwa stanowi zadanie o ogromnym narodowo-gospodarczym znaczeniu.

Jednakże nie wszyscy budowniczowie dobrze dają sobie radę z tym zadaniem. W komunikacie o wynikach wykonania planu rozwoju gospodarki narodowej za 1951 r. przeczytaliśmy ze smutkiem, że niektóre organizacje budowlane nie wykonały zadań ustalonych planem państwowym w zakresie obniżenia kosztów budownictwa.

Jedną z przyczyn stanowi to, że na wielu budowach mają miejsce duże straty cennych materiałów budowlanych: niewykorzystane połówki i ćwiartki cegieł, skrawki suchych tynków i drewna, odpadki szkła — wszystko to tworzy na wielu budowach góry tak zwanego „gruzu budowlanego“.

Niektórzy kierownicy organizacji budowlanych zwracają dużą uwagę na wykonanie programu robót budowlanych i planu oddania obiektów do użytku, nie zajmują się jednak w dostatecznym stopniu zagadnieniami obniżenia kosztów własnych budownictwa i nie mobilizują kolektywu pracowników budowlanych do wykonania tak ważnego zadania.

Plany organizacyjno-technicznych przedsięwzięć obniżenia kosztów własnych na szeregu budowł zostały sporządzone dla formalności i nie zostały doprowadzone do bezpośrednich wykonawców — brygad roboczych. Poważne niedociągnięcie stanowi brak ewidencji wydatków, dokonywanych przez poszczególne brygady i odcinki budowlane, co osłabia bodziec do oszczędzania materiałów, inwentarza i narzędzi.

Wszystko to zmusiło nas — robotników Zarządu Budowlanego Nr 5 Zjednoczenia Budow-

w odniesieniu do 1 lub 1000 metrów tkaniny surowej lub wykończonej, w zależności od tego który etap produkcyjny jest ostatnim w przedsiębiorstwie. Forma zestawienia części zbiorczej dla opracowanego powyżej przykładu podana jest w tabl. nr 3.

Opisany w niniejszym artykule sposób opracowania technicznej normy zużycia przędzy tylko w skróceniu podaje zakres prac na tym odcinku. Ze względu na szczupłość miejsca nie opisano tutaj samej techniki sporządzania protokołów norm uzysków i strat wewnątrzzakładowych (etapowych), co jest najważniejszą czynnością w opracowywaniu norm zużycia dla długich cykli produkcyjnych. Zamierzeniem autora było jednak tylko zwrócenie uwagi na błędy istniejące w dotychczasowej metodzie opracowania normy i podanie sposobów ich usunięcia.

nictwa Miejskiego Moskwy do poważnego zastanowienia się nad tym, jaką drogą można szeroko spopularyzować i rozszerzyć na budowach, rozpoczęty w przemyśle, ruch obniżenia kosztów.

Postawiliśmy przed sobą zadanie — stworzyć i stosować na naszych budowach taki system operatywnego planowania i ewidencji wydatków dla brygad roboczych, który mógłby służyć konkretną podstawą do zorganizowania szerokiego współzawodnictwa socjalistycznego o obniżenie kosztów każdego sortymentu robót budowlanych. Podstawę tego systemu stanowi brygadowy plan oszczędności, który składa się z trzech części: zwiększenie tempa budownictwa drogą wykonania ponad plan norm wytwórczych, oszczędność materiałów budowlanych, zabezpieczenie właściwego przechowania i przedłużenia okresów używalności inwentarza budowlanego i narzędzi.

Wskaźniki normatywne dla wszystkich trzech części planu określa dział produkcyjno-techniczny zarządu budowlanego z udziałem kierownika robót. Zobowiązania brygady wykonania ponad plan norm wytwórczych, oszczędności materiałów budowlanych, a także przedłużenie okresów używalności inwentarza i narzędzi są dyskutowane i przyjmowane na naradzie produkcyjnej brygady, w której uczestniczy również kierownik robót.

Brygada murarzy tow. tow. Sziszilowa i Zawiałowa, włączając się do walki o oszczędność, zobowiązała się wykonywać normy produkcyjne nie mniej niż w 200%, zaoszczędzić w miesiącu dla każdej brygady 2976 szt. cegieł, 6 m³ zaprawy i 6 m² płytek, przedłużyć okresy używalności inwentarza i narzędzi od 1,5 do 2 razy w porównaniu z obowiązującym normami.

Brygady wykonują zobowiązania z powodzeniem i przekraczają je. Oszczędność materiałów

*) Artykuł przetłumaczony z Nr 2/52 czasopisma radzieckiego „Za ekonomiju materialow“.

osiągamy w rezultacie wykorzystania każdej cegły, każdej okruszyny zaprawy.

Dawniej robotnica stała na tłuczniu i żwirze a dla układania fundamentu rozbijała całą cegłę. Obecnie takich faktów nie spotyka się. Tłuczeń i żwir podaje się do budowy fundamentu w miarę potrzeby. Zlikwidowano także straty zaprawy, co osiągnięto przez prawidłowe podcięcie szwów.

Całą podaną zaprawę brygady wykorzystują w pełni nie pozostawiając jej w skrzyniach w czasie przerwy obiadowej i w końcu zmiany. Niewykorzystanych cegieł nie znoszą na dół na deskach, lecz posługują się kontenerami lub nosilkami.

Wszystkie pow. pociągnięcia zupełnie zlikwidowały konieczność zatrudnienia siły roboczej przy pracach porządkowych w czasie przechodzenia brygadę na następne kondygnacje. Odchodzące brygady nie pozostawiają gruzu budowlanego.

Ten system pracy upraszcza robotę cieślom przy przenoszeniu desek i przyczynia się do większej rotacji drewna usługowego, tj. do oszczędności materiałów.

Wiele uwagi zwracamy na jakość roboty. Do praktyki budowlanej naszych brygad wprowadzono brygadowe marki jakości. Teraz na każdym odcinku muru przykładą się pieczęć — znak brygady, która wybudowała dany odcinek i ponosi pełną odpowiedzialność za jego jakość. Obecnie zgodnie z zarządzeniem Zarządu Budownictwa Mieszkaniowego Moskiewskiej Rady Narodowej brygadowe marki jakości wprowadzone zostały jako obowiązujące dla wszystkich zawodów.

Codzienna ewidencja i przegląd wyników pracy spowodowały wciągnięcie innych brygad do współzawodnictwa socjalistycznego. Pierwszy poparł nasze przedsięwzięcie i włączył się do współzawodnictwa o obniżenie kosztów budownictwa laureat nagrody stalinowskiej W. W. Korolew. Na początku 1952 r. wszystkie brygady murarzy Zarządu Budowlanego Nr 5 oraz brygady cieśli i stolarzy Odcinka Budowlanego Nr 8 włączyły się do walki o oszczędność.

12 stycznia 1952 r. biuro Moskiewskiego Komitetu WKP(b), po zapoznaniu się z osiągniętymi doświadczeniami w naszej pracy, podkreśliło dodatnie wyniki współzawodnictwa o obniżenie kosztów budownictwa, pochwaliło inicjatywę Kolektywu Zarządu Budowlanego Nr 5 Zjednoczenia „Moszyłstroj” oraz zaleciło sekretarzom partyjnych organizacji i kierownikom gospodarczym rozpowszechniać na budowach Moskwy stosowany przez nas system brygadowego planowania i ewidencji zużycia materiałów.

W jaki sposób można zrealizować ewidencję zużycia materiałów w brygadach?

Ewidencja taka w stosunku do materiałów przechowywanych w magazynach nie napotyka na trudności. Bardziej skomplikowane okazało się uporządkowanie ewidencji materiałów przechowywanych na odkrytych miejscach jak np. cegła, zaprawa. Z początku oznaczaliśmy na specjalnych tablicach ile każda brygada otrzymuje kontenerów cegieł i tacek zaprawy.

Obecnie wprowadzono system ewidencji za

pomocą żetonów. Za każdy podany kontener cegieł (198 szt.) lub podaną taczkę zaprawy, obsługa transportowa otrzymuje od murarzy żetony o ustalonej formie. W ten sposób, jednocześnie ewidencjonujemy zużycie materiałów przez murarzy oraz pracę obsługi transportowej. Przy tym systemie zapewniona jest dokładność wyników: murarz nie odda na próżno żetonu, ponieważ dla niego będzie to oznaczać nadmierne zużycie materiałów, obsługa transportowa dostarczając materiał domagać się będzie żetonu, ponieważ według ilości żetonów określa się ich pracę.

Po zakończeniu zmiany, brygadier oddaje pozostałe u niego żetony kierownikowi robót, który według ilości wydanych żetonów określa dzienne zużycie materiałów i zaznacza je w książce, którą codziennie podpisuje brygadier i kierownik robót. W przypadku, gdy w końcu zmiany na stanowisku roboczym pozostaje pewna ilość cegieł, wówczas obsługa transportowa zwraca odpowiednią ilość żetonów.

Przyjęcie robót wykonanych przez wszystkie brygady odbywa się każdego dnia. Fakt ten daje możliwość codziennego określenia zużycia materiałów na wykonany zakres robót i stwierdzenia oszczędności osiągniętych przez każdą brygadę.

W związku z organizacją ewidencji w każdej brygadzie na robotach ciesielskich i tynkarskich wprowadzono rozgraniczenie stref poszczególnych brygad. W zależności od ilości robotników w brygadzie i od rodzaju robót, brygada otrzymywała kilka kondygnacji względnie określony odcinek do wykonywania robót. Rozmieszczenie w ten sposób brygad upraszcza ewidencję zużycia materiałów i uzyskanych oszczędności.

Ciekawe są przedsięwzięcia robotników — tynkarzy na odcinku osiągnięcia oszczędności materiałów. Na przykład, skrawki suchych tynków wykorzystują do tynkowania antresol, otworów wentylacyjnych, pochyłości nad oknami i drzwiami oraz do tynkowania nisz. Dawniej skrawki tych tynków wyrzucano a dla drobnych miejsc rozkrawano całe arkusze suchych tynków.

Za przykładem naszych brygad do współzawodnictwa socjalistycznego o obniżenie kosztów i podniesienie jakości budownictwa, włączyły się setki brygad robotników budowlanych Moskwy i innych miast. W Zarządzie Budownictwa Mieszkaniowego Moskiewskiej Rady Narodowej bierze udział w tym współzawodnictwie ponad 1500 robotników, którzy w ciągu czterech miesięcy zaoszczędzili 54 382 cegły, 541 m² suchych tynków, 12 ton alabastru i wiele innych materiałów.

Osiągnięte wyniki mogą być jeszcze większe, jeśli do walki o oszczędność włączą się wszystkie ogniwa budów — działy zaopatrzenia, transportowcy, robotnicy magazynowi.

Wciągnięcie szerokich mas robotników, personelu inżynieryjno-technicznego i pracowników administracyjnych do walki o obniżenie kosztów robót budowlanych — montażowych na podstawie uprzednio opracowanych konkretnych planów i ewidencji nakładów poszczególnych brygad stanowi potężny środek dla zwycięskiego wykonania postanowień Rządu o obniżeniu kosztów w budownictwie. —

W sprawie normowania zużycia materiałowego

W Nr 2 „Gospodarki Materiałowej“ z 1951 r. opublikowane zostało tłumaczenie z języka rosyjskiego artykułu E. Łokszyna „Normowanie zużycia surowców i materiałów w przemyśle“.

Autor, — oprócz jasno sformułowanych pojęć o istocie normowania zużycia i jego metodologii, do których powrócę w dalszej części niniejszego artykułu, — głęboko naświetla znaczenie, jakie dla ogólnej gospodarki narodowej posiada stosowanie dobrze opracowanych progresywnych norm zużycia oraz walkę, jaką w tej dziedzinie prowadzi Partia, Rząd oraz cała klasa pracująca ZSRR, która zmierza do ugruntowania systemu oszczędzania, do zmniejszenia zużycia materiałów i do wykonania ponadplanowej produkcji z zaoszczędzonych materiałów.

Do walki tej zobowiązał wszystkie gospodarcze i partyjne jednostki XVIII Zjazd WKP(b), a kontynuowanie jej jest jedną z dyrektyw XIX Zjazdu Partii w sprawie piętego 5-letniego planu rozwoju ZSRR na lata 1951—1955.

Zagadnienie właściwej gospodarki materiałowej, dla której stosowanie progresywnych norm zużycia jest jednym z zasadniczych środków, było również przedmiotem obrad VII Plenum KC PZPR, przy czym na tym odcinku spotkaliśmy się z bardzo ostrą krytyką w przemówieniu Tow. Bolesława Bieruta.

Niewiele jest, niestety, w Polsce zakładów, które można by wyłączyć spod tych ostrych słów krytyki.

Dobitnym tego dowodem było stanowisko, jakie zajął Przewodniczący PKPG w zarządzeniu Nr 85 z dnia 20 marca 1952 r., stwierdzając, że zadania w zakresie opracowania progresywnych norm zużycia materiałów na rok 1952 nie zostały wykonane lub wykonane zostały niedokładnie przez wszystkie ministerstwa.

Stwierdzona w zarządzeniu powszechność tego zjawiska wskazuje na to, że jego przyczyn szukać należy nie tylko na szczeblu jednostek opracowujących normy, ale również na szczeblach wyższych, jak i w samych zarządzeniach oraz instrukcjach, normujących te zagadnienia.

Uwagi moje, poświęcone rozważeniu tych przyczyn, oparte są na spostrzeżeniach, zebranych na stosunkowo niedużym odcinku jednego z przemysłów, podległych Ministerstwu Przemysłu Maszynowego i odnoszą się do zarządzeń, wydanych w zakresie tegoż resortu, niemniej sędzę, że będą one aktualne i dla innych przemysłów, gdyż w produkcji taboru kolejowego sprawa normowania i realizowania, opartego na normach zużycia, obejmuje niemal wszystkie asortymenty materiałowe, a ilość pozycji materiałowych na jeden wytwór dochodzi do 9.000. Poza olbrzymią więc pracą ze względu na ilość norm jednostkowych, które muszą być opracowane, niełatwą jest praca nad powiązaniem detali, wykonywanych z tego samego materiału, a wchodzących do produkcji w róż-

nych fazach bardzo długiego dla większości wytworów cyklu produkcyjnego.

Stosowane przed wprowadzeniem w życie instrukcji PKPG z 1949 r. o zasadach obliczania norm zużycia materiałów sposoby ustalania rodzaju i ilości materiałów, potrzebnych do wyprodukowania danego wytworu, były niejednolite. Zazwyczaj biura konstrukcyjne ustalały wstępnie rodzaj i ilość materiału, potrzebnego do wykonania poszczególnych części, a technolog, opracowując proces technologiczny, obliczał równocześnie ostateczne wymiary materiału surowego na detal. Wymiary materiału wyjściowego (do zamówienia) ustalał technolog, bądź też dział zaopatrzenia.

O tym, czy tego rodzaju normowanie zużycia miało charakter normowania w rozumieniu gospodarki socjalistycznej, a więc traktowane było jako „walka o oszczędne, racjonalne zużycie surowców, materiałów i paliwa“, decydowało indywidualne podejście do tego zagadnienia zespołów ludzkich, czy nawet jednostek, związane zresztą w poważnej mierze ze stopniem ich upolitycznienia.

Socjalistycznie pojętą zasadą normowania zużycia materiałowego wprowadza instrukcja PKPG z 1949 r., definiując pojęcie normy zużycia, jako *n i e o d z o w n ą* ilość materiału brutto, która powinna być zużyta przy określonej technologii produkcji dla wykonania jednostki produktu jednorodnego, jednostki detalu, jednostki pracy lub na jednostkę czasu. Ale już w tym miejscu nasuwa się pytanie, czy definicja ta, nie poparta odpowiednim wyjaśnieniem, dostatecznie jasno precyzuje różnicę między normą w pojęciu socjalistycznym a kapitalistycznym.

Według E. Łokszyna jedną z najistotniejszych cech norm w przedsiębiorstwach kapitalistycznych jest ich ściśle ograniczony charakter; normy są ustalane z punktu widzenia interesu danego zakładu, a celem ich jest uzyskanie jak największego kapitalistycznego zysku. W przedsiębiorstwie socjalistycznym normowanie zużycia musi być traktowane jako najbardziej racjonalne wykorzystanie materiałów z punktu widzenia całości kształtu gospodarki narodowej, jest środkiem, prowadzącym do lepszego wykorzystania zasobów materiałowych w skali krajowej.

Instrukcja w uwagach wstępnych mówi tylko o „jak najszerszym stosowaniu materiałów zamiennych, tańszych lub nie wymagających dewiz“; zupełnie natomiast pomija zagadnienie ekonomiki procesu produkcyjnego u dostawcy. Wiemy ile bezproduktywnych godzin traci np. hutnictwo na częste przestawianie walczy, spowodowane bardzo różnorodnymi żądaniami odbiorców, a straty te można umniejszyć, jeżeli przy normowaniu zużycia ustali się w jak najszerszej mierze wymiary znormalizowane i „chodliwe“, ograniczając równocześnie asortyment materiałowy zarówno co do gatunku, jak i co do wymiarów.

Dla zilustrowania tego zagadnienia przytoczę dwa przykłady z praktyki. W jednym z zakładów o bardzo bogatym asortymencie produkcyjnym, wobec konieczności dotrzymania terminu opracowania norm technicznych, zatrudniono do tej pracy zespół młodych techników, którzy definicję normy zużycia (nieodzowna ilość) pojęli zbyt dosłownie, ustalając dla każdego niemal detalu tzw. wymiary fix. W efekcie dział zaopatrzenia zmuszony był komasować poszczególne pozycje i sam ustalać materiały wyjściowe, aby dostosować zamówienia do granic możliwości dostawcy. Przykład ten potwierdza moje zastrzeżenie, że instrukcja nie dość jasno precyzuje pojęcie normy w gospodarce socjalistycznej.

Drugi przykład jest typowy dla właściwego zrozumienia socjalistycznej zasady normowania. Dział technologa jednego z zakładów, trzymając się ściśle rysunków, otrzymanych z biura konstrukcyjnego, ustalił dla pewnego wzoru cały asortyment materiałowy. Po dokładnej, wspólnie z biurem konstrukcyjnym i sekcją materiałową, dodatkowej analizie wszystkich pozycji o małych ilościach oraz o zbliżonych wymiarach — zmniejszono asortyment o 42%, a mianowicie:

	Ilość profili i gatunków	
	w/g pierwot- wotnych rysunków	po zmianie
dla prętów płaskich	ze 140	na 83
„ „ okrągłych	„ 167	„ 95
„ „ kwadratowych	„ 67	„ 45
„ „ sześciokątnych	„ 18	„ 8
„ kątowników	„ 28	„ 14
Razem	z 420	na 245

Obecnie możliwość stosowania szerokiego asortymentu wyrobów hutniczych została w znacznej mierze ograniczona zarządzeniem Przewodniczącego PKPG Nr 311 z dnia 26.X.1952 r. w sprawie wprowadzenia zrationalizowanego programu walcowniczego, ale i w tych ramach, jak i w odniesieniu do innych materiałów, należy dążyć do dalszego zwężenia asortymentu przy równoczesnym skoncentrowaniu wysiłków w kierunku jak najbardziej racjonalnego wykorzystania materiałów.

W metodologii opracowania norm duże znaczenie posiada ich właściwa klasyfikacja.

Instrukcja dzieli materiały na dwie zasadnicze grupy: na materiały bezpośrednie oraz na materiały ruchu i obsługi, przyjmując jako kryterium ekonomiczne znaczenie materiału w procesie produkcji. Praktyka radziecka, oprócz klasyfikacji według marksistowskiej zasady zaliczania materiałów do podstawowych i pomocniczych, przeprowadza jeszcze podział na surowce wyjściowe i materiały, przyjmując, że: surowcami wyjściowymi są produkty przemysłu wydobywczego i rolnego, dla których przyjęto określać normę, jako uzysk produktu z surowca, wyrażony w procentach w stosunku do jego wagi lub objętości; materiałami zaś — produkty przemysłu przetwórczego, czyli takie, które już zostały poddane pewnej obróbce przemysłowej.

Instrukcja zajmuje się wyłącznie normami zużycia materiałów, a dopiero zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 178 z dnia 18.V.1951 r. rozszerza pojęcie normy zużycia, stwierdzając, że przez normę tę należy rozumieć również wsady i mieszanki materiałów zużyte na jednostkę wytwarzanego produktu oraz uzyski.

Mimo, że instrukcja przeprowadza dla potrzeb ustalenia norm bardzo ścisły i jasno sformułowany podział na materiały bezpośrednie oraz ruchu i obsługi, a ponadto bardzo wyraźnie podkreśla, że podział ten nie stoi w żadnym związku z podziałem norm na techniczne i statystyczne, często spotyka się w praktyce stosowanie właśnie dla potrzeb normowania zużycia niczym nie uzasadnionego, a nawet sprzecznego z instrukcją podziału na materiały podstawowe i pomocnicze przy równoczesnym założeniu, że dla pierwszych mają być opracowane normy techniczne, a dla drugich statystyczne.

Tak sformułowany pogląd spotykamy np. w artykule, opublikowanym w Nr 9 „Gospodarki Materiałowej“ pt. „Statystyczne normy zużycia materiałowego w przemyśle maszynowym“, w którym autor stwierdza, że stosownie do zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 85 „Centralne zarządy przemysłu maszynowego wraz z podległymi zakładami przystąpiły do opracowania technicznych norm zużycia na materiały podstawowe. Natomiast sprawa norm statystycznych na materiały pomocnicze leży wciąż odłogiem“. W dalszej części znajdujemy przykładowe wyliczenie materiałów, które „muszą być objęte normami statystycznymi prawidłowo opracowanymi“, między innymi paliwo, elektrody do spawania, farby i lakiery.

Materiały te, poza paliwem, istotnie zaliczane będą w układzie rodzajowym, używanym w księgowości, do materiałów pomocniczych, ale zużycie ich, jeśli chodzi o przemysł maszynowy, odbywa się prawie wyłącznie w procesie produkcji, toteż jako materiały pomocnicze bezpośrednie muszą być, zgodnie z zarządzeniem Nr 85, na które się autor powołuje, objęte normami technicznymi. To samo odnosi się do paliwa, co do którego obowiązek opracowania technicznych norm zużycia nakłada również zarządzenie Ministra Przemysłu Ciężkiego z dnia 4 marca 1951 r.

Ograniczenie pewnych zadań z dziedziny normowania wyłącznie do materiałów podstawowych spotykamy również w opracowanej przez Dep. Techniki MPC instrukcji sporządzania arkusza „Norma zbiorcza zużycia materiałów podstawowych według par. 3 Uchwały Kolegium MPC z dnia 26.II.1951 r.“.

Ten arkusz normy zbiorczej przewidziany został do zatwierdzenia przez właściwą władzę technicznych norm zużycia materiałowego, które w myśl par. 3 tej uchwały „dokonuje się poprzez podpisanie zbiorczego formularza materiałowego na jednostkę wyrobu“ i w myśl zasad instrukcji obejmować winien tylko materiały podstawowe.

Objęcie normą zbiorczą, a tym samym i obowiązkiem zatwierdzania norm pozostałych materiałów bezpośrednich instrukcja pozostawia uznaniu centralnych zarządów, które mają w razie potrzeby opracować szczegółowe instrukcje wykonawcze obejmujące wszystkie materiały.

Przepisy instrukcji PKPG z 1951 r. dotyczące sposobu opracowania norm mają częściowo charakter wiążący, częściowo zaś formę wytycznych, na podstawie których branżowe ministerstwa i centralne zarządy obowiązane były opracować instrukcje szczegółowe.

Do pierwszej grupy można z grubsza zaliczyć rozdział II i III, do drugiej — rozdział IV: „wytyczne do sporządzania technicznych norm zużycia materiałów“, przy czym podkreślić należy, że zarówno podanego w nim wzoru matematycznego, jak i wzoru karty obliczenia normy technicznej instrukcja absolutnie nie narzuca, stwierdzając, że wzory te „mogą“, ale nie muszą być stosowane.

Ministerstwo Przemysłu Ciężkiego podeszło do tego zagadnienia bardziej rygorystycznie, polecając we wspomnianej wyżej instrukcji obliczać współczynnik strat w procentach od normy teoretycznej, a więc według wzoru $N_{\text{techn.}} = N_{\text{teor.}}$

$\left(\frac{1 + K_{\text{teor.}}}{100} \right)$ zastrzegając, iż centralne zarządy,

opracowując ewentualne szczegółowe instrukcje wykonawcze, muszą ściśle zachować dla materiałów podstawowych, ujętych w omawianą normę zbiorczą, zasady wzoru i instrukcji Departamentu Techniki MPC.

Inż. Bolesław Rothert w swym artykule „Uwagi o stosowaniu wzoru matematycznego przy obliczaniu norm technicznych“ („Gospodarka Materialowa“ Nr 3 z roku 1952) wykazał, że metoda obliczania strat w stosunku do teoretycznego zużycia nie jest praktyczna i może prowadzić do błędów, jakie zostały popełnione w instrukcji PKPG z 1949 r., a które z kolei, przy dużych stratach i poważnych ilościach braków, wypaczają normę techniczną. Z tych względów zaleca stosowanie metody ustalania procentu strat w stosunku do materiału wyjściowego, co — według przytoczonej przez niego technicznej literatury radzieckiej — spotyka się prawie we wszystkich obliczeniach norm w ZSRR. Instrukcja byłego MPC wymaga więc nowelizacji.

Według E. Łokszyna przy opracowaniu indywidualnych norm zużycia materiałów podstawowych (według podziału „Instrukcji“ — bezpośrednich) należy obrać za punkt wyjściowy ustalenie wagi netto każdej części i dodając technicznie uzasadnione, nieuniknione straty, powstające przy obróbce, ustalić wagę brutto materiału, z którego jest ona wyrabiana. Powstające straty dzieli autor na straty (odpady nieodzyskiwane) i odpady (pozostałości materiałów, mogące być użyte do innych celów — poza produkcją podstawową) „powstające przy obróbce surowej części dla wyprodukowania ostatecznie gotowej części“ oraz straty i odpady „powstające przy produkcji surowych części z materiału wyjściowego“.

Teoretyczną ilość zużycia na jednostkę produkcji przyjmuje się — według niego — jako punkt wyjściowy dla opracowania norm zużycia surowców, materiałów pomocniczych, paliwa, energii elektrycznej oraz przy normowaniu materiałów w przemyśle chemicznym.

Instrukcja z 1949 r. przyjęła dla wszystkich grup materiałowych jedną tylko zasadę dla obliczania norm, obierając za punkt wyjścia teoretyczną ilość zużycia jednostkowego.

System ten jest uniwersalny i może być stosowany do wszystkich odniesień (również do jednostki czasu i pracy); tam jednak, gdzie jednostkę odniesienia można określić wagowo, konieczne jest wprowadzenie do systemu normowania zużycia również pojęcia wagi netto detalu. Tylko waga netto może być punktem wyjścia dla ustalenia bilansu strat, którego analiza łącznie z analizą procesu produkcyjnego jest podstawowym założeniem do ustalenia postępowej normy zużycia, i głównym źródłem oszczędności materiałowych.

Gdyby w bilansie strat przeciwstawiać zużyciu materiału czy wsadu teoretyczną ilość zużycia oraz odniesione do niej straty, odpady i braki — to nie zostało by uwypuklone kształtowanie się progresywności normy w ramach samej teoretycznej ilości zużycia, a przecież udoskonalenie procesu technologicznego, który według założeń instrukcji wyłącznie określa teoretyczną ilość zużycia, należy do najważniejszych czynników, mających zasadnicze znaczenie dla obniżenia zużycia materiałów bezpośrednich.

Pominięcie w instrukcji obowiązku wyprowadzania strat od wagi netto detalu spowodowało szalone trudności dla zakładów już przy opracowywaniu projektu planu zużycia na rok 1952, który w myśl wytycznych PKPG musiał zawierać dla niektórych materiałów uzysk obliczony przy założeniu, że punktem wyjścia nie jest teoretyczna ilość zużycia, lecz waga netto detali.

Wprowadzone przez instrukcję pojęcie teoretycznej ilości zużycia zostało zdefiniowane jako ilość materiału, która winna być użyta dla wykonania jednostki produktu jednorodnego, jednostki detalu, jednostki pracy lub na jednostkę czasu, określona wyłącznie na podstawie ustalonego technologicznego procesu produkcji, lecz bez uwzględnienia technicznych warunków zużycia.

Z definicji tej jasno wynika, że wszystkie straty, które są wynikiem procesu technologicznego, muszą się mieścić w normie teoretycznej. Tymczasem w praktyce spotyka się stosowanie sposobu obliczania normy, polegającego na wyodrębnieniu z normy teoretycznej strat na cięcie materiału i obliczanie ich w formie współczynnika strat.

Sposób ten spotykamy we wszystkich przykładach wyliczeń normy technicznej, przytoczonych w artykule „Zasady obliczenia norm zużycia materiałów“ („Gospodarka Materialowa“ Nr 6 z 1952 r.). Spotkałem się z nim również we wzorcowych przykładach załączonych przez inspektorów PIGM do protokołu z inspekcji, przeprowadzonej na jednym z zakładów produkcyjnych.

Procesem technologicznym wykonania pewnej

części maszynowej nazywamy kolejne zmiany stanu tej części, począwszy od surowego materiału względnie półwyrobu aż do całkowitego wykończenia *); jeżeli więc w zacytowanym przykładzie produkcji sworzní stalowych do pompy, wykonywanych z prętów na rewolwerówce, przewiduje się stratę na ucięcie nożem 2 mm, to strata ta, jako wynikająca z samego procesu technologicznego, musi być, zgodnie z definicją instrukcji, objęta teoretyczną ilością zużycia.

Instrukcja Departamentu Techniki MPC z 1951 r. wyraźnie to nawet podkreśla, stwierdzając, że normę teoretyczną określa się na podstawie ustalonych procesów technologicznych łącznie z cięciem.

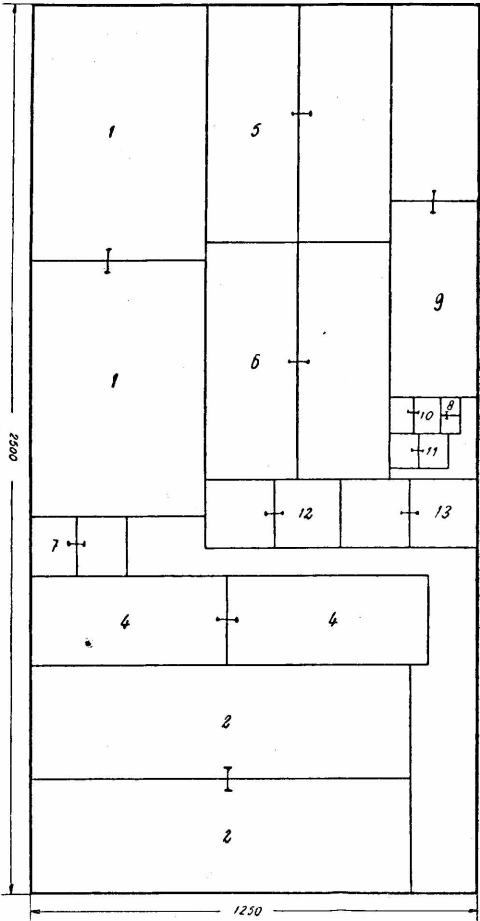
Eliminowanie z normy teoretycznej ilości potrzebnej na cięcie i przeliczanie jej na procenty w stosunku do umniejszonej o założoną na cięcie ilości materiału, wprowadza do wyliczenia normy dodatkową i niepotrzebną czynność rachunkową. Jeżeli bowiem w zacytowanym przykładzie przyjmujemy, zgodnie z instrukcją, że teoretyczna ilość zużycia na jeden sworzeń wynosi 0,050 m, a nie 0,048 m — to całe obliczenie tego współczynnika strata staje się zbędne.

Instrukcja, jak już wspomniałem, nie narzuca sposobu obliczenia normy technicznej, jednakże jako zasadę przyjmuje, aby normę tę obliczać na podstawie teoretycznej ilości zużycia j e d n o s t k o w e g o, czyli oddzielnie na każdy detal.

Zasada ta w praktyce nie zawsze może być stosowana; chodzi tu o wypadki, dla których inż. Olkuśnik słusznie zakłada konieczność opracowania tzw. normy wspólnej a przede wszystkim przy opracowaniu norm zużycia materiału, mającego formę arkusza (blacha, drzewo, tkanina, skóra itp.). W tych wypadkach zadaniem technologa będzie ustalenie jak najbardziej prawidłowego wykroju materiału wyjściowego, aby uzyskać maksymalny wskaźnik wykorzystania materiału. Ażeby cel ten osiągnąć, stosuje się dość powszechnie schematy wykroju dla różnych detali na jednym arkuszu. Opracowanie normy na każdy detal oddzielnie miało by się z celem, gdyż współczynnik strat na odpady uwarunkowany jest właśnie wspólnym wykresem, a strat tych z reguły do poszczególnego detalu nie dałoby się odnieść.

Dla lepszego naświetlenia przedstawiam dwa typowe schematy wykroju blach. Oznaczone numerami pola są przygotówkami i ulegają po wykrojeniu (rys. 1) względnie wypaleniu (rys. 2) dalszej obróbce, czyli że stanowią teoretyczną ilość jednostkowego zużycia materiału dla poszczególnych detali. Obliczenia normy teoretycznej dla detali z rysunku pierwszego nie przedstawia trudności. W drugim wypadku również jest wykonalne, ale już bardziej skomplikowane i bez użycia planimetru niezwykle pracochłonne. Nie wykonalne jest natomiast właściwe odniesienie strat, powstałych przy cięciu, do poszczególnych przygotówek. Odpad między przygotówką Nr 1

i przygotówką Nr 3 (rys. 2) można równie dobrze odnieść do jednej, jak i do drugiej pozycji, zaś obciążenie każdej przygotówki odpowiednim do jej wagi procentem łącznego odpadu niczego nie daje. Nie rozwiązuje również zagadnienia obciążenia jednego z detali całą pozostałością arkusza z oznaczeniem przy pozostałych detalach „wykonane z odpadów“, co się w praktyce spotyka, toteż jedynym rozwiązaniem dla tego rodzaju wypadków wydaje się ustalenie normy wspólnej. W takim ujęciu za jednostkę odniesienia normy należałoby przyjąć nie „detal“ lecz „grupę“, czy zespół „detali“, rozszerzając odpowiednio definicję technicznej normy zużycia.



13	D26323 - 5 - 0	8	Ostrowa		1	2
12	D26323 - 5 - 0	7	*		1	2
11	D26321 - 5 - 0	8	Zasuwka		1	2
10	D26322 - 5 - 0	9	Zasuwka		1	2
9	P1801 - 7 - 0	6	Bl. ściany drzwi prawych		1	2
8	D26323 - 5 - 0	12	Zawias		1	2
7	D26322 - 5 - 0	8	Pokrywa skrzyni pretek		1	2
6	P1801 - 7 - 0	2	Bl. ściany drzwi lewej		1	2
5	P1801 - 7 - 0	1	Bl. ściany drzwi prawej		1	2
4	P1801 - 7 - 0	7	Bl. ściany drzwi lewej		1	2
2	P1801 - 7 - 0	5	Bl. ściany drzwi dol. środk.		1	2
1	P1801 - 7 - 0	8	Bl. ściany drzwi prawej		1	2
Nr części		Nr rysunku	poz	Nazwa części	Ilość części	Ilość arkusza
Typ	Data		Nazwa	Wym. bl. 2 x 1250 x 2500	Arkusz cięty nr 51/27	
X	Kwadr.		Konstr.	Gatunek 010		
Skala 1:10 (na przygot.)		Sposób cięcia: nożycy			1 arkusz wystarczy na 2 parowaty	

Rys. 1

Podstawą do ustalenia wspólnej normy technicznej będzie i w tym wypadku teoretyczna ilość zużycia na poszczególne detale bo przecież na ar-

*) mgr inż. Warłalski „Planowanie procesów technologicznych“.

kusz cięcia наносимы рисунки подготовок, а więc teoretyczną ilość zużycia; zbędne natomiast staje się ich obliczanie. Obliczanie to byłoby konieczne, gdybyśmy teoretyczną ilość zużycia przyjmowali za punkt wyjścia dla ustalenia bilansu strat, ale — jak już wyżej wspomniałem — dla ustalenia procentu wykorzystania materiału wychodzimy z wagi netto detalu, a nie z teoretycznej ilości zużycia. Niezbędną dla wykonania danych detali ilość materiału określi nam w tym wypadku sam arkusz cięcia, przy czym w całym szeregu wypadków ilość ta stanowić będzie bezpośrednio techniczną normę zużycia, a mianowicie w tych wypadkach, w któ-

Przytoczę tu w ślad za inż. B. Rothertem ustęp z książki „Normirowanie raschoda материалов w maszynostrojenii“ — A.S. Końkova:

„Norma techniczna dla detali i półfabrykatów nie powinna uwzględniać powstających w toku produkcji braków w kuźniach, tłoczniach i warsztatach mechanicznych.... O ile zupełnego wyeliminowania braków w działach tych nie da się uniknąć, powinno się znaleźć inne źródła oszczędności materiałowych, zabezpieczające pokrycie zużytego na braki materiału.“

U nas takiego założenia na obecnym etapie generalnie przyjmować nie można i dlatego w uzasadnionych wypadkach przyjąć musimy do normy technicznej pewien współczynnik strat na braki. W tym wypadku dla obliczenia normy technicznej wychodzimy z wagi wyjściowego materiału, przyjętego do przeprowadzenia racjonalnego wykroju, doliczając wyrażony w procentach współczynnik strat na braki produkcyjne.

Przy takim założeniu powstaje konieczność wprowadzenia, poza pojęciami teoretycznej ilości zużycia (N teor.) oraz technicznej normy zużycia (N tech.), dalszego jeszcze pojęcia — rzeczywistej ilości zużycia (N prod.), określonej wymiarem materiału wyjściowego, którą należy obrać za podstawę do obliczenia technicznej normy zużycia w tych wypadkach, w których wyjście z normy teoretycznej jest zbyt trudne i pracochłonne, a pogląd na wykorzystanie materiału wyjściowego dla przygotówek (części surowych) daje samo rozrysowanie.

Dla przeprowadzenia obliczenia normy technicznej (wspólnej) na podstawie normy produkcyjnej posłużę się przykładem Nr 2, w którym z jednego arkusza blachy wypalamy przygotówki na 4 różne detale. Zależność między techniczną normą zużycia a normą produkcyjną można wyrazić wzorem

$$N \text{ tech. wspólna} = \frac{N \text{ prod} \times 100}{100 - B}$$

gdzie N prod: określa wagę materiału wyjściowego zaś B — stosunek wyrobów zabrakowanych do ogólnej ilości wykonanych.

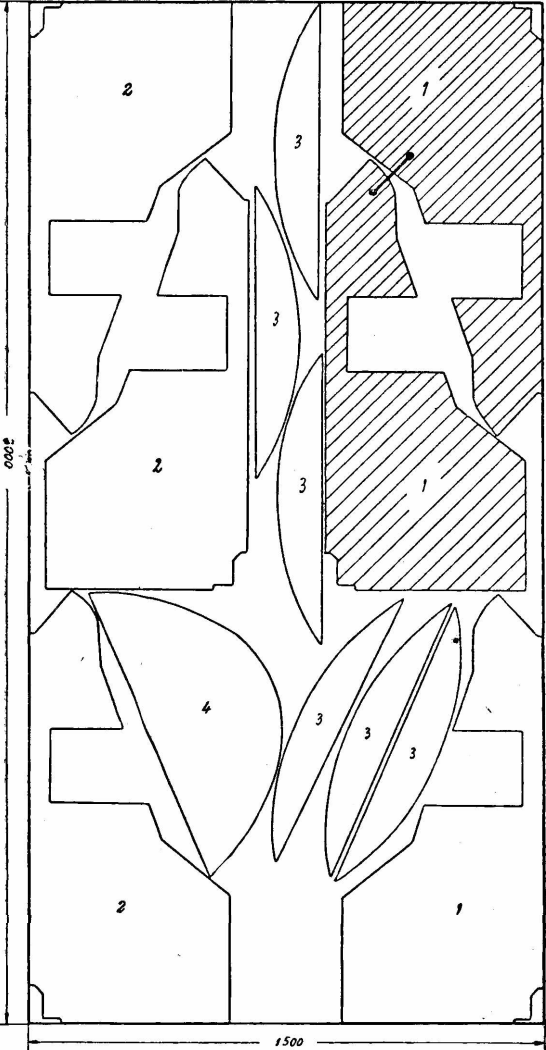
$$B = \frac{\text{ilość wyrobów zabrakowanych} \times 100}{\text{ilość wyrobów dobrych} \times \text{ilość wyrobów zabrakowanych}}$$

(Odnosnie wzoru B patrz artykuł inż. B. Rotherta uwagi o stosowaniu wzoru matematycznego przy obliczaniu norm technicznych — „Gospodarka Materialowa“ Nr 3 z r. 1952, str. 118).

Jak wynika z rysunku Nr 2, materiał wyjściowy stanowi arkusz blachy o wymiarach $5 \times 1500 \times 3000$; waga tego arkusza wynosi więc

177 kg; waga netto dla części nr 1 i 2 po 16,88 kg
 „ „ „ „ „ 3 2,75 kg
 „ „ „ „ „ 4 9,82 kg

Stosując metodę kombinowanego wykroju różnych części z jednego arkusza wybieramy z reguły takie detale, przy których założony procent na wybraki będzie jednakowy, gdyż w przeciwnym wypadku wykrojenie przygotówek dla wykonania



4	00703 - 5-0	12	Przygotówka wewnętrzna	1	9,82 kg	
3	00703 - 5-0	11	Ścianka boczna wewnętrzna	6	2,75 "	
2	00703 - 5-0	10	" górna przednia prawa	3	16,88 "	
1	00703 - 5-0	9	" " " lewa	3	16,88 "	
Nr części		Nr rysunku	nazwa części		Ilość na zerowcu	Pogoda netto części
Typ		Gala	Wym bl. 5 x 1500 x 3000		Arkusz cięcia nr 51/139	
X		Kształt	Gatunek 015			
Skala 1:10 lub inny		Sposób cięcia	Wypalanie			

Rys. 2

rych nie przewiduje się w toku całego procesu technologicznego powstawania braków. I tak w zasadzie postawione jest to zagadnienie w Związku Radzieckim.

dodatkowych części, w miejsce zabrakowanych, nie mogłoby nastąpić na podstawie arkusza cięć. Jeżeli jednak procent wybraków będzie się kształtował różnorodnie, wtedy konieczne jest wyliczenie średniej ważonej.

Dla naszego przykładu założymy, że obliczony na podstawie wzoru B procent wybraków dla części nr 1 i 2 wynosi 10%, dla części nr 3 i 4 — 2%. Dla wyliczenia średniego procentu przeprowadzamy następujące wyliczenie:

	waga części		wybraki		średni %
	w kg	w %	w kg	w %	
Nr 1	16,88	10	1,688	—	—
Nr 2	16,88	10	1,688	—	—
Nr 3	2,75	2	0,055	—	—
Nr 4	9,82	2	0,196	—	—
r a z e m	46,33		3,627		7,8%

Przy zastosowaniu wzoru

$$N \text{ prod.} \times 100 = \frac{177 \times 100}{100 B} = \frac{177 \times 100}{100 - 7,8} = 192$$

otrzymamy normę techniczną dla zespołu detali (objętych arkuszem cięcia) na jednostkę wytworu.

Tym samym sposobem możemy się posłużyć dla obliczenia normy technicznej na jednostkę detalu. Gdybyśmy np. z arkusza blachy o odpowiedniej podzielności, powiedzmy $5 \times 1300 \times 2000$, wypalali tylko przygotówki dla części oznaczonej liczbą 1, w układzie jak zakreskowano na rysunku Nr 2, wtedy normę techniczną na detal możemy wyliczyć przy pomocy następującego wzoru:

$$N \text{ tech.} = \frac{N \text{ prod.} \times 100}{\text{ilość detali z materiału wyjściowego} \times (100 - B)}$$

waga materiału wyjściowego wynosiłaby wtedy 102 kg.

Współczynnik B 10%

Ilość detali z arkusza 4

$$N \text{ tech.} = \frac{102 \times 100}{4 \times (100 - 10)} = 28,33 \text{ kg/sztukę}$$

Dla wykazania prawidłowości tego wyliczenia posłużę się przykładem, przytoczonym przez inż. B. Rotherta na str. 118 („Gospodarka Materiałowa“ Nr 3 z r. 1952), gdzie waga materiału wyjściowego wynosi 200 kg, procent na wybraki 10, zaś ilość wyrobów z materiału wyjściowego 100 (150 kg przy wadze jednostkowej 1,5 kg). Wyliczona przez autora przy zastosowaniu dwóch różnych wzorów norma techniczna wynosi

2,222 kg/sztukę; identyczny wynik otrzymamy, stosując wzór wyżej przytoczony.

$$N \text{ tech.} = \frac{200 \times 10}{100 \times (100 - 10)} = 2,222 \text{ kg/szt.}$$

Ten niezwykle uproszczony sposób obliczania normy technicznej warunkowany jest oczywiście uprzednim opracowaniem schematu roztrasowania, który bez żmudnych obliczeń daje jasny obraz wykorzystania materiału wyjściowego, a doprowadzony wraz z dokumentacją warsztatową do trasaera oraz w wypadkach konieczności przygotowania pomocy warsztatowych (szablony) do odpowiedniej komórki daje gwarancję należytego wykorzystania materiałów.

W rozdziale V instrukcja PKPG omawia sposób powiązania ustalonych norm zużycia materiałów z planowaniem zużycia, przy czym przepisy te wprowadzone zostały, jako bezwzględnie obowiązujące.

Przewidziane dla powiązania norm z planem wzory Nr 4 zawierały dane, które już do planu na rok 1952 okazały się niewystarczające, toteż poszczególne resorty na podstawie wytycznych PKPG wprowadziły do planu na rok 1952 specjalne wzory, które poza normą zużycia zawierały bilans zużycia materiału.

Instrukcja w części dotyczącej sposobu opracowania norm nie uległa odpowiedniej adaptacji, toteż działy zaopatrzenia miały na tym odcinku bardzo poważne trudności. Całkowicie natomiast pominięta została w instrukcji sprawa powiązania norm zużycia ze stosowaniem ich w praktyce oraz sprawa kontroli ich stosowania.

Wzmianka w instrukcji, że w uzasadnionych wypadkach należy stworzyć na wyższych szczeblach w pionie technicznym odpowiednie komórki, do obowiązków których należy również „techniczny nadzór nad racjonalnym stosowaniem i zużyciem materiału“, nie może być uważana za rozwiązanie tego zagadnienia.

Instrukcja opracowana była wprowadzić pod aspektem zapewnienia komórkom planującym możliwości realnego opracowania planu zaopatrzenia, a sprawa konieczności stosowania ustalonych norm w praktyce mogła się wydawać logiczną konsekwencją ich opracowania, rzeczywistość wykazała co innego, toteż w drugiej części niniejszego artykułu postaram się naświetlić to bardzo kłopotliwe dla zaopatrzeniowców zagadnienie oraz przedstawić opracowane w naszym przemyśle formy powiązania norm materiałowych z ich stosowaniem w praktyce.

B. DZIARCZYKOWSKI

Gospodarka papierem w świetle obowiązujących przepisów

Problemy związane z gospodarką papierem nie znalazły dotychczas należytego omówienia przez zainteresowane strony. Zarządzenie władz, regulujące produkcję, dystrybucję oraz zużycie wytworów przemysłu papierniczego dla potrzeb przetwórczych wydawniczych, akcydensowych, administracyjno-biurowych, rynkowych i przemysłowych wydane w różnych okresach czasu, są

mało popularyzowane, a tym samym niedostatecznie znane szerokiemu ogółowi oraz nie są odpowiednio doceniane.

Jest to tym bardziej niesłuszne, że w sprawie racjonalnej gospodarki papierem zostały dokonane w ostatnich latach poważne postępy.

Z tego względu konieczne jest dokonanie przeglądu aktualnych zarządzeń, a zwłaszcza tych

przepisów, które obejmują zagadnienia najszer-
sze i które ciężarem gatunkowym oddziaływać
powinny na właściwą gospodarkę i racjonalne
zużywanie papieru.

Przegląd aktualnych zarządzeń podany jest
chronologicznie, w miarę jak zarządzenia wcho-
dziły w życie.

* *

1. Dekret z 'dn. 26 kwiet-
nia 1948 r. w sprawie
gospodarki papierem do
druku.

Pierwszym i podstawo-
wym aktem prawnym regu-
lującym obrót i gospodarkę
papierem jest dekret z dnia

26.4.1948 r. o gospodarce papierem do druku,
ogłoszony w Nr 24 Dziennika Ustaw R. P.,
poz. 163.

Powyższy dekret, mając na uwadze racjonalny
rozdział papieru do druku oraz jego użycie w spo-
sób najbardziej odpowiadający potrzebom spo-
łecznym, kulturalnym i oświatowym ustala:

- a) użycie do druku jakiegokolwiek papieru wy-
maga zezwolenia właściwej władzy,
- b) zezwolenie na użycie do druku jakiegokol-
wiek papieru może być wykorzystane tylko
w sposób w zezwoleniu określony,
- c) papieru do druku nie wolno nabywać ani
zbywać bez zezwolenia właściwej władzy,
- d) zezwolenie na nabycie (przydział) papieru
do druku nie zwalnia od obowiązku uzy-
skania zezwolenia na jego użycie,
- e) każdy posiadacz papieru do druku obowią-
zany jest przedkładać właściwej władzy
wykazy remanentów posiadanego papieru
do druku oraz udokumentowane wykazy zu-
życia tego papieru.

Dekret z dnia 26 kwietnia 1948 r. dotyczy tylko
papieru do druku, przy czym za papier do druku
uważa się papier drzewny lub bezdrzewny, uży-
wany do wszelkiego rodzaju wydawnictw, a prze-
znaczony dla zakładów graficznych i drukarskich.

W szczególności do papieru do druku zalicza
się papier: gazetowy, drukowy (zwykły), płaski,
ilustracyjny, ofsetowy, biblijny, wkłęsłodrukowy,
afiszowy i dzielowy.

Sprawy wynikające z dekretu poruczone zo-
stały Prezesowi Rady Ministrów, który posiadał
je w swym zakresie działania do 5 maja 1952 r.
z którym to dniem zgodnie z art. 10 dekretu
z dnia 24 kwietnia 1952 r. o Centralnym Urzędzie
Gospodarki Materiałowej (Dz. U. R. P. Nr 22,
poz. 142) przeszły do kompetencji Przewodni-
czącego Państwowej Komisji Planowania Gospo-
darczego.

W praktyce przepisy dekretu z dnia 26 kwietnia
1948 r. znalazły stopniowo następujący wyraz.

1. Papiery drukowe nie mogą być używane
w sposób dowolny oraz wykorzystywane na cele
nieokreślone. Jeżeli więc zezwolenie wydane
przez właściwą władzę dotyczy papieru przezna-
czonego do druku książek, to ilość określonego
w zezwoleniu jakościowo papieru, nie może być
zużyta do druku np. gazet lub formularzy. Ana-
logicznie, papier przeznaczony np. na akcydensy
nie może być używany bez zgody właściwej wła-
dzy do druku wydawnictw prasowych, książko-
wych lub na jakiegokolwiek inne cele.

Przemysł papierniczy wykonuje na podstawie
zatwierdzonego planu produkcyjnego wytwory
papiernicze w różnych gatunkach, klasach, gra-
maturach i formatach. Wyprodukowana masa to-
warowa zgodnie z planem rozdziału, przekazy-
wana jest przez przemysł papierniczy na posz-
cególne cele. W ten sposób wytwory papiernicze
pokrywają ilościowe i jakościowe potrzeby prze-
mysłowe, wydawnicze, akcydensowe, administra-
cyjno-biurowe i rynkowe.

Ponieważ cel zużycia jest przewidziany oraz
ustalany z góry i papier przechodząc z produkcji
do użytkownika ma wyraźnie określone swoje
przeznaczenie, przez to osiąga się równowagę
gospodarczą w zakresie tego artykułu.

Samowolne odstępowanie od z góry określo-
nego przeznaczenia w konsekwencji wywołać mo-
głoby nieprzewidziane skutki gospodarcze. I tak,
gdyby sklepy detaliczne w jakimś rejonie i w pew-
nym momencie zaczęły sprzedawać zakładom gra-
ficznym papier na cele drukarskie, wówczas pula
rynkowa gwałtownie by się skurczyła i powstał-
by brak papieru dla zaopatrzenia ludności i po-
krycia miejscowych potrzeb administracyjno-bi-
urowych.

Podkreślić należy, że przepis dekretu mówiący
o zakazie nabywania i zbywania papieru druko-
wego bez zgody właściwej władzy ma szczególne
znaczenie w odniesieniu do papierów znajduj-
ących się w posiadaniu wydawców.

2. Do druku może być używany papier w ja-
kości określonej w zezwoleniu wydanym przez
właściwą władzę. Odpowiednie przepisy dekretu
znalazły swoje uzasadnienia między innymi
w trybie zaopatrywania wydawców w papier na
cele wydawnicze oraz w konieczności kontrolo-
wania gospodarki papierem, znajdującym się
u wydawców z punktu widzenia racjonalnego je-
go zużycia.

Wydawnictwa książkowe i prasowe, z uwagi
na czasokres realizacji przydziału, potrzebę wy-
konywania pilnych prac uprzednio niezaplanowa-
nych bądź innych przyczyn, na podstawie usta-
lonego planu wydawniczego otrzymują zaliczko-
we przydziały papieru.

W wyniku powyższego, wydawnictwa zawsze
posiadają w granicach ustalonego normatywu
magazynowego pewne ilości papieru i mogą wy-
dawać odpowiedni papier do produkcji.

Zużywanie papieru stanowiącego własność wy-
dawnictwa jest jednak ograniczone § 3 dekretu,
który ustala, że „zezwolenie na nabycie (przy-
dział) papieru do druku nie zwalnia od obowią-
zku uzyskiwania zezwoleń na jego zużycie”. Prak-
tycznie wyraża się to tym, że dowolność każdo-
razowego dysponowania jakością papieru
regulowana jest zezwoleniem uprawnionych
władz.

Zwrócić należy jeszcze uwagę na to, że dekret
z 1948 r. przewiduje zastosowanie sankcji kar-
nych w stosunku do tych, którzy dokonują obrotu
papierem do druku lub zużywają go bez zezwo-
lenia bądź wykraczają przeciwko innym jego
przepisom.

2. Uchwała Prezydium Rządu z dn. 28.6.1950 r. w sprawie utworzenia Biura do Spraw Papieru oraz uchwała Prezydium Rządu z dn. 29.7.1950 r. w sprawie oszczędności w zużywaniu papieru.

Zanim omówiony zostanie drugi z kolei ważny akt wprowadzający szczegółowe przepisy w zakresie oszczędnej gospodarki wytworami i przetworami papierniczymi, pokrótce przedstawić należy sytuację, jaka istniała w połowie 1950 r. na rynku papierniczym.

Rozwój czytelnictwa, upowszechnienie oświaty, potrzeby przemysłu i szerokich mas pracujących wzmagaly z roku na rok zapotrzebowanie na papier i jego przetwory. Z drugiej strony swoboda zużywania papieru, łatwość kupowania i dysponowania papierem doprowadziła w 1949 i 1950 r. do prawdziwej inflacji potrzeb oraz niewłaściwego sposobu ich pokrywania.

Poszczególne instytucje zaopatrywały się w formularze w ilościach wystarczających na długie lata, nie biorąc pod uwagę stale zmieniających się form organizacyjnych; biura zużywały papier w klasach, gramaturach i formatach nieracjonalnych; sklepy wydawały towary w nieodpowiednich lub w luksusowych opakowaniach; przemysł przetwórczy nie posiadał norm zużycia papieru do produkcji poszczególnych artykułów; przemysł graficzny niedostatecznie analizował przyczyny powstawania zrywów i odpadów; wydawnictwa prasowe w małym stopniu interesowały się zwrotami itp.

W wyniku powyższego stanu uderzało w sposób rażący nieekonomiczne gospodarowanie i zużywanie papieru zarówno na potrzeby produkcyjne, wydawnicze, opakunkowe jak i na cele administracyjne.

W okresie ogólnych wysiłków oszczędnościowych, w okresie przystępowania do realizacji planu sześcioletniego i podnoszenia wskaźników w każdej dziedzinie naszego życia stan ten przybierał postać marnotrawstwa materiałowego i był zjawiskiem szkodliwym, powodującym zmniejszenie możliwości zaspokajania w artykuły papiernicze pełnych potrzeb kulturalnych i gospodarczych kraju.

W tej sytuacji uchwałą Prezydium Rządu z dn. 28 czerwca 1950 r. (Monitor Polski Nr A-78, poz. 912) utworzone zostało Biuro do Spraw Papieru.

Jako urząd centralny przy Prezesie Rady Ministrów Biuro do Spraw Papieru miało za zadanie:

- a) wydawanie zarządzeń i instrukcji oraz sprawowanie kontroli w zakresie racjonalnego zużywania wytworów oraz przetworów papierniczych w stosunku do wszystkich jednostek organizacyjnych,
- b) współpracę z Państwową Komisją Planowania Gospodarczego w ustalaniu planu produkcji przemysłu papierniczego i rozdziału tej produkcji zgodnie z potrzebami zaopatrzenia i spożycia.

Prawie równocześnie z powołaniem Biura do Spraw Papieru ogłoszona została uchwała Prezydium Rządu z dnia 29 lipca 1950 r. w sprawie

oszczędności w zużywaniu papieru (Monitor Polski Nr A-89 poz. 1116) zmieniona uchwałą z dnia 21.10.1950 r. (Mon. Polski Nr A-115 poz. 1437).

Uchwała powyższa z jednej strony ustala zasady, którymi należy się kierować w oszczędnej gospodarce wytworami i przetworami papierniczymi, a z drugiej strony nałożyła na niektóre ministerstwa, urzędy i instytucje, a nawet przedsiębiorstwa obowiązek wydania szczegółowych przepisów, opartych na poszczególnych punktach uchwały.

Powołana uchwała postanawia przede wszystkim:

- a) wszelkie wydawnictwa powinny być wykonywane z zachowaniem racjonalnego wykorzystania papieru,
- b) ministerstwa, urzędy, instytucje i przedsiębiorstwa mają obowiązek przestrzegania maksymalnych zasad oszczędzania w zużywaniu papieru.

Zgodnie z uchwałą racjonalne wykorzystywanie papieru powinno być osiągnięte przez:

- a) oszczędny i właściwy do potrzeb dobór odpowiednich gatunków klas, gramatur i formatów papieru,
- b) oszczędny i racjonalny układ treści druku,
- c) zmniejszenie marginesów i zlikwidowanie pustych stron (vacatów).

Maksymalne oszczędności w zużywaniu papieru przez ministerstwa, urzędy, instytucje i przedsiębiorstwa powinny być osiągnięte na drodze:

- a) stosowania właściwych gatunków papieru dla potrzeb biurowych,
- b) właściwego wykorzystania formatów papieru w stosunku do faktycznych potrzeb,
- c) obustronnego wykorzystania papieru, stosowania makulatury na bruliony i notatki, unikania stosowania towarzyszących pism przesyłkowych,
- d) ograniczania ilości odbitek maszynopisów i z powielaczy do rzeczywistych potrzeb,
- e) ograniczenia drukowania ulotek i wysyłania zaproszeń,
- f) stosowania oszczędnej gospodarki drukami, przy czym maksymalna ilość jednorazowych zamówień na druki akcydensowe dla druków użytku powszechnego (druków gotowych) nie może przekraczać ilości zużycia kwartalnego, zaś dla druków specjalnych (nakłady indywidualne) — ilości zużycia półrocznego.

Wyżej wymienioną uchwałą, wszystkie ministerstwa, instytucje, urzędy i przedsiębiorstwa zostały zobowiązane ponadto do:

- a) skoncentrowania zagadnień gospodarki drukami i papierem dla potrzeb danej jednostki organizacyjnej w ramach komórek zajmujących się sprawami organizacyjnymi oraz
- b) wyznaczenia specjalnego pracownika odpowiedzialnego za gospodarkę drukami i racjonalne zużywanie papieru.

W wyniku wykonania uchwały Prezydium Rządu z dnia 29 lipca 1950 r. zostały opracowane

wane i wprowadzone w życie zarządzenia, które przyczyniły się w poważnym stopniu do zmniejszenia zużycia papieru jak również uporządkowały w dużej mierze całokształt gospodarki papierem.

Biuro do Spraw Papieru działając na podstawie powołanych wyżej uchwał Prezydium Rządu wydało szereg zarządzeń i instrukcji.

Podstawowe znaczenie dla właściwej gospodarki papierem posiadają następujące przepisy Biura do Spraw Papieru:

- a) Wytyczne z dnia 6.9.1950 r. w sprawie zakresu działania pracowników odpowiedzialnych za gospodarkę drukami i racjonalne używanie papieru.
- b) Instrukcja Nr 1 z dnia 28.10.1950 r. w sprawie gospodarki papierem dla potrzeb użytku biurowego.
- c) Okólnik Nr 1/51 z dnia 17.1.1951 r. w sprawie norm zużycia i realizacji zapotrzebowania na papier przeznaczony na cele administracyjno-biurowe.
- d) Instrukcja Nr 2 z dnia 18.1.1951 r. w sprawie gospodarki papierem światłoczułym.
- e) Okólnik Nr 5/51 z dnia 9.3.1951 r. w sprawie gospodarki zrywami w zakładach graficznych.
- f) Okólnik Nr 8/51 z dnia 1.11.1951 r. w sprawie używania papieru bezdrzewnego i o gramaturach wyższych.
- g) Okólnik Nr 11 z dnia 21.4.1952 r. w sprawie używania papieru na wykonywanie druków manipulacyjnych.

3. Wytyczne Biura do Spraw Papieru z dnia 6.9.1950 r. oraz okólnik Prezesa Rady Ministrów z dnia 27.3.1952 r. w sprawie pracowników odpowiedzialnych za gospodarkę papierem i drukami. Na czoło wymienionych wyżej przepisów wysuwają się niewątpliwie powołane w punkcie a „Wytyczne z dnia 6.9.1950 r. w sprawie racjonalnej gospodarki papierem i drukami w jednostkach organizacyjnych“, wydane na podstawie § 5 uchwały Prezydium Rządu z dnia 29.7.1950 r., które normują zakres działania pracowników odpowiedzialnych za gospodarkę drukami i racjonalne używanie papieru oraz Okólnik Prezesa Rady Ministrów z dnia 27.3.1952 r.

Wytyczne stanowią między innymi, iż do obowiązków komórek organizacyjnych i pracowników wyznaczonych do spraw gospodarki papierem i drukami należy:

- 1) współdziałanie przy układaniu, planu zaopatrzenia w druki i papier oraz nadzór nad racjonalną gospodarką drukami i papierem danej jednostki organizacyjnej,
- 2) ujednolicanie i upraszczanie merytoryczne druków w danej jednostce organizacyjnej,
- 3) ustalanie warunków technicznych wykonywania druków dla potrzeb danej jednostki organizacyjnej,
- 4) koordynacja prac i nadzór nad działalnością „pracowników odpowiedzialnych“ w jednostkach podległych.

Z uwagi na to, że na skutek niewłaściwego ustosunkowania się niektórych ministerstw, urzędów

centralnych oraz jednostek im podległych działalność pracowników odpowiedzialnych była w wielu przypadkach utrudniona bądź mało skuteczna, Prezes Rady Ministrów, okólnikiem Nr 63 z dnia 27 marca 1952 r. (Monitor Polski Nr A-30 poz. 449) w celu zlikwidowania tych szkodliwych przejawów oraz dla ułatwienia zadań nałożonych na pracowników odpowiedzialnych zarządził, iż ministerstwa, instytucje, urzędy i przedsiębiorstwa powinny:

- a) zapewnić pracownikom odpowiedzialnym pełne uprawnienia nadzoru nie tylko na odcinu racjonalnej gospodarki wytworami i przetworami papierniczymi przeznaczonymi na cele administracyjno-biurowe, lecz również na cele wydawnicze, produkcyjne, opakunkowe i inne,
- b) zobowiązać poszczególne komórki organizacyjne w każdej jednostce do współdziałania z pracownikiem odpowiedzialnym za gospodarkę papierem i zabronić podejmowania jakichkolwiek decyzji w tym zakresie bez jego zgody,
- c) uprawnnić pracowników odpowiedzialnych za gospodarkę papierem w jednostkach nadrzędnych do nadzoru i koordynacji działalności pracowników odpowiedzialnych za tę gospodarkę w jednostkach podległych,
- d) upoważnić pracowników odpowiedzialnych w ministerstwach i centralnych urzędach do przeprowadzania kontroli w zakresie racjonalnej gospodarki papierem w ramach właściwego resortu oraz zapewnić współpracę Departamentów (Biur) Kontroli w tym przedmiocie,
- e) upoważnić i zobowiązać pracowników odpowiedzialnych w ministerstwach i centralnych urzędach do utrzymywania bezpośredniego kontaktu z Biurem do Spraw Papieru oraz do kierowania się w zakresie oszczędnej gospodarki papierem, zarządzeniami, instrukcjami i wytycznymi tego biura; wszelkie zarządzenia i materiały pomocnicze wydawane przez Biuro do Spraw Papieru powinny być skoncentrowane u pracowników odpowiedzialnych.

W związku z powyższymi uprawnieniami i obowiązkami Prezes Rady Ministrów polecił:

- a) powołać pracowników odpowiedzialnych w tych jednostkach organizacyjnych, w których dotychczas tego jeszcze nie uczyniono,
- b) poddać rewizji dotychczasowe ustawienie organizacyjne i działalność pracowników odpowiedzialnych w każdej jednostce, ewentualnie przeprowadzić zmiany personalne.

W dalszym ciągu okólnik Nr 63 ustalił, że w przypadkach uzasadnionych, jednoosobowe stanowisko pracownika odpowiedzialnego za gospodarkę papierem może być przekształcone w referat utworzony we właściwym wydziale lub też w wieloosobowe stanowisko pracy w centralnym zarządzie, jednak zawsze w ramach przyznanych już etatów.

Należy stwierdzić, że działalność pracowników odpowiedzialnych za gospodarkę papierem i dru-

kami w bardzo dużej mierze przyczyniła się do oszczędności i zgodności z intencjami władz gospodarowania tak deficytowym artykułem, jakim jest papier i jego przetwory.

4. Okólnik Biura do Spraw Papieru z dnia 17.1.1951 r. w sprawie norm zużycia i realizacji zapotrzebowań na papier przeznaczony na cele administracyjno-biurowe.

Analiza gospodarki papierem na odcinku potrzeb biurowych wykazała, że urzędy, instytucje i przedsiębiorstwa kupowały różne gatunki papierów w belach fabrycznych i przechowywały je we własnych magazynach. Wydziały gospodarcze zaopatrywały się w papier dorywczo i bardzo często w gatunkach nie odpowiadających przeznaczeniu. Te i tym podobne fakty miały miejsce w wyniku nieplanowego zaopatrywania się jak również braku znajomości cech i przeznaczenia poszczególnych gatunków, klas, gramatur, a nawet formatów papieru. Z tych przyczyn papiery najlepszych i najdroższych gatunków były wydawane dla codziennych potrzeb biur i używane do podręcznych notatek lub zwykłych brudnopisów.

Stwierdzono niejednokrotnie, że zakupywane w różnych gatunkach i nagromadzone w magazynach zapasy papieru były niewspółmiernie duże w stosunku do istniejących potrzeb. W ten sposób tworzyły się nadmierne remanenty papieru, a nawet remanenty zbędne.

Na odcinku walki z marnotrawstwem i w celu przeprowadzenia racjonalnej i oszczędnej gospodarki papierem, Biuro do Spraw Papieru na podstawie uprzednio powoływanych uchwał Prezydium Rządu z dnia 28.6.1950 r. oraz z dnia 29.7.1950 r. wydało Instrukcję Nr 1 z dnia 28.10.1950 r. w sprawie gospodarki papierem dla potrzeb użytku biurowego, a wkrótce potem Okólnik Nr 1/51 z dnia 17.1.1951 r.¹⁾ w sprawie „norm zużycia i realizacji zapotrzebowań na papier przeznaczony na cele administracyjno-biurowe”.

Instrukcja Nr 1 i okólnik Nr 1/51 spośród wielu rodzajów papieru i kartonu stosowanych dotychczas w pracy biur wytypowały gatunki, w które tylko mogą się zaopatrywać urzędy, instytucje i przedsiębiorstwa.

Gatunków tych jest 15. Każdy gatunek ma określoną nazwę, klasę, gramaturę, powierzchnię, format i ponadto ściśle ustalone zastosowanie.

Przez wytypowanie kilkunastu gatunków z liczby kilkudziesięciu uzyskano łatwość kontroli zużycia papieru w biurach oraz przechowywania go w magazynach jak również i sprawniejszą dystrybucję.

Okólnik Nr 1/51 wprowadził ponadto zasadniczą zmianę do dotychczasowej swobody używania ilości papieru, a mianowicie ustalił dla pracownika umysłowego **r o c z n e n o r m y z u ż y c i e p a p i e r u**. Zgodnie z okólnikiem Nr 1/51 zużycie papieru musi się mieścić w ilościach otrzymanych z pomnożenia ustalonych norm przez ilość zatrudnionych w danej jednostce pracowników umysłowych. Przekrocze-

nie tych ilości może nastąpić tylko w uzasadnionych przypadkach i jedynie na podstawie zezwolenia Biura do Spraw Papieru.

Normy zużycia zmuszają poszczególne jednostki organizacyjne do kontroli sposobu wykorzystania posiadanego papieru oraz do stosowania w szerszym zakresie ujednoliconych i zrationalizowanych druków.

Papier używany na cele administracyjno-biurowe, nie podlega centralnemu rozdzielnictwu i w ramach norm może być zakupywany w sklepach detalicznych bądź hurtowniach CHPP. Gospodarka tym papierem kontrolowana jest jednak poprzez:

- a) normy zużycia,
- b) limity budżetowe,
- c) nadzór przeprowadzany przez pracowników odpowiedzialnych.

Ciężar kontroli spoczywa jak wynika z omawianego Okólnika na użytkowniku papieru. Przy zakupie papieru dystrybutor hurtowy (CHPP) czy detaliczny, wymaga przedkładania zamówienia potwierdzonego przez pracownika odpowiedzialnego za gospodarkę drukami i racjonalne zużycie papieru.

Instrukcja Nr 1 oraz Okólnik Nr 1/51 określają ponadto formaty papieru, zasady realizacji zapotrzebowań, normy zapasów magazynowych, sposób magazynowania itp. szczegóły, których ściśle przestrzeganie pozwala na zaopatrzenie użytkowników w papier w sposób właściwy.

5. Instrukcja Biura do Spraw Papieru z dnia 18.1.1951 r. w sprawie gospodarki papierem światłoczułym.

W gospodarce papierem istnieją dziedziny, których nie można uregulować generalnymi zarządzeniami. Te czy inne zjawiska występujące w mniej lub bardziej ostry sposób wymagają oddzielnego ich traktowania. Np. stwierdzono, że papier światłoczuły często był używany w sposób nieodpowiedni i do celów niewłaściwych jak: pakowania paczek, wykładania biurek, odbijania ogłoszeń itp.

W jednym przypadku przyczyną nadmiernego rozchodu papieru światłoczułego był brak znajomości zastosowania tego papieru lub zasad wyświetlania, w drugim niewłaściwe lub długotrwałe przechowywanie doprowadzające do utraty aktywności papieru. Wydana, przez Biuro do Spraw Papieru instrukcja Nr 2 z dnia 18.1.1951 r.²⁾ w sprawie „gospodarki papierem światłoczułym” ustaliła w pierwszym rzędzie gatunki papieru i zakres ich zastosowania, następnie zasady wyświetlania i zamawiania papieru oraz sposób magazynowania.

6. Okólnik Biura do Spraw Papieru z dnia 9.3.1951 r. w sprawie gospodarki zrywami w zakładach graficznych.

Paragrafy 12, 13, 14 i 15 uchwały Prezydium Rządu z dnia 29.7.1950 r. zobowiązały właściwe jednostki organizacyjne do uregulowania gospodarki zrywami powstającymi w drukarniach z papieru rotacyjnego ze zdarć pierwszych uszkodzonych warstw zwojów przed

¹⁾ Patrz pełny tekst **Gospodarka Materiałowa** Nr 4, Kwiecień 1951 r.

²⁾ Patrz pełny tekst **Gospodarka Materiałowa** Nr 4, Kwiecień 1951 r.

założeniem papieru na maszynę, ze zdarć papieru w czasie druku oraz z resztek papieru pozostałych na tulejach.

W związku z powyższym Biuro do Spraw Papieru okólnikiem Nr 5/51 z dnia 9.3.1951 r.³⁾ w sprawie „gospodarki zrywami w zakładach graficznych“, zarządziło, aby drukarnie pracujące na maszynach rotacyjnych rejestrowały zdarcia i resztki papieru rotacyjnego oraz przycinały je na formaty nadające się na cele drukowe i użytkowe i zgłaszały zapasy tych papierów do Biura do Spraw Papieru.

W przepisach szczegółowych okólnika Nr 5/51 uregulowana została sprawa własności zrywów, okólnik bowiem ustala, że „wszystkie zrywy niezależnie od tego, czy pochodzą z papieru z drukarni czy z papieru powierzzonego przez zleceniodawcę (wydawcę) są własnością zakładu graficznego, wykonującego druk i zostają w drukarni“.

Ustalenie własności zrywów ma znaczenie w związku z przepisami dekretu z dnia 26.4.1948 r. w sprawie gospodarki papierem do druku.

Okólnik Nr 5/51 poza tym określa: sposób dokonywania rozliczenia za zrywy, sposób przetwarzania zrywów, warunki dysponowania papierem uzyskanym ze zrywów oraz sposób sporządzania sprawozdań z gospodarki zrywami i uzyskanym z nich papierem.

Należy wspomnieć, że uchwała Prezydium Rządu z dnia 29.7.1950 r. zobowiązuje:

- a) zakłady wydawnicze i graficzne — do stałej kontroli i analizy przyczyn powstawania zrywów i wykorzystywania wyników współzawodnictwa w tej dziedzinie,
- b) przemysł chemiczny — do stałej kontroli jakości papieru rotacyjnego, właściwego opakowania zabezpieczającego zwoje przed uszkodzeniem w czasie transportu i odpowiedniego załadowania zwojów do wagonu,
- c) PKP, PKS i inne przedsiębiorstwa transportowe — do zwracania uwagi na właściwy załadunek papieru rotacyjnego oraz ostrożnego obchodzenia się z papierem w czasie transportu i wyładunku.

7. Okólnik Biura do Spraw Papieru z dnia 1.9.1951 r. w sprawie zużycia papieru bezdrzewnego i o gramaturach wyższych. Omówione poprzednio zarządzenia idące w kierunku zużycia mniej-
szych ilości papieru nie wyczerpują oczywiście innych źródeł oszczędności. W wyniku liberalnego stosunku kierownictwa administracyjnego do sprawy jakości papieru, stosowanie nieodpowiednich gatunków papieru na poszczególne cele posiadało w dalszym ciągu liczne formy rozrzutności.

Wydany przez Biuro do Spraw Papieru okólnik Nr 8/51 z dnia 1.9.1951 r.⁴⁾ w sprawie „zużycia papieru bezdrzewnego i o gramaturach wyższych“ zahamował tę rozrzutność.

³⁾ Patrz pełny tekst **Gospodarka Materiałowa** Nr 5, maj 1951 r.

⁴⁾ Patrz pełny tekst **Gospodarka Materiałowa** Nr 12, grudzień 1951 r.

Odnośnie jakości papieru okólnik Nr 8/51 ustalił następujące zasady:

- a) papier i karton bezdrzewny oraz papier o gramaturze wyższej powinien być używany jedynie na cele uzasadnione potrzebami technicznymi lub specjalnymi,
- b) na zużywanie papieru i kartonu bezdrzewnego oraz papieru o gramaturze wyższej wymagane jest zezwolenie Biura do Spraw Papieru,
- c) uzyskiwanie zezwoleń nie odnosi się do gatunków, które są produkowane na ściśle i z góry określone cele wyłącznie jako bezdrzewne,
- d) uzyskiwanie zezwoleń na zużycie papieru o wyższej gramaturze nie dotyczy kartonów, pergaminów, tektur, bibuły oraz papierów przemysłowo-technicznych z wyjątkiem niektórych.

W rozwinięciu powyższych zasad okólnik Nr 8/51 sprecyzował również pojęcie papieru i kartonu bezdrzewnego oraz papieru o gramaturze wyższej. I tak przez określenie „bezdrzewny“ rozumie się wytwory przemysłu papierniczego produkowane z włókien szmacianych lub celulozy bielonej bądź niebielonej bez domieszki ścieru drzewnego lub makulatury. Przez określenie „o gramaturze wyższej“ rozumie się papier którego ciężar 1 m² przekracza gramaturę ustaloną dla poszczególnych gatunków w specjalnej tabeli umieszczonej w okólniku Nr 8/51.

Jeśli więc w tabeli, dla papieru drukowego zwykłego, ustalona została maksymalna dopuszczalna gramatura 70 g/m², to na użycie tego gatunku papieru o gramaturze 80 g/m² potrzebne jest zezwolenie.

Okólnik Nr 8/51 ponadto szczegółowo wymienia gatunki papieru i gramatury, odnośnie których jest lub nie jest wymagane zezwolenie oraz ustala tryb uzyskiwania zezwoleń na druk wydawnictw prasowych, nieperiodycznych, pomocniczych, na cele przetwórcze, zaopatrzeniowe przemysłu i handlu, druki manipulacyjne i inne.

Okólnik w sprawie zużywania papieru bezdrzewnego i o gramaturach wyższych dotyczy wszystkich użytkowników, a przede wszystkim zakładów graficznych oraz przetwórczego przemysłu papierniczego.

Realizacja przydziałów na papier i karton bezdrzewny oraz papieru o gramaturze wyższej na cele wymienione w okólniku może być dokonywana przez przemysł papierniczy wówczas, jeśli odbiorca wskaże każdorazowo w zamówieniu cel zużycia zgodny z odpowiednimi przepisami okólnika.

Przemysł papierniczy bez zgody Biura do Spraw Papieru nie może realizować przydziałów papieru i kartonu bezdrzewnego lub papieru o gramaturze wyższej na cele nie wymienione w okólniku.

Wprowadzenie okólnika Nr 8/51 w życie umożliwiło uzyskanie dużych oszczędności w rozchodzie celulozy, a z drugiej strony wyeliminowało marnotrawstwo cennego surowca.

8. Zarządzenie Prezesa Rady Ministrów i Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 21.1.1952 r. w sprawie trybu ustalania wzorów druków akcydensowych.

W zakresie gospodarki drukami wiążącej się ściśle z racjonalną gospodarką papierem, na pierwszy plan wysunął się problem centralnego zaopatrywania urzędów, instytucji publicznych, organizacji społecznych oraz przedsiębiorstw gospodarki uspołecznionej we wszelkiego rodzaju gotowe druki akcydensowe (formularze). Problem ten związany z zagadnieniem ujednolicania druków w skali międzyresortowej jako zagadnieniem o ogromnym znaczeniu gospodarczym i organizacyjnym, przez dłuższy czas nie mógł być właściwie rozwiązany.

Zasadniczy zwrot w tym przedmiocie przyniosła uchwała Nr 40 Prezydium Rządu z dnia 24.1.1951 r. Powołana uchwała postanowiła, iż zarządzeniem Prezesa Rady Ministrów utworzone zostanie przedsiębiorstwo państwowe pod nazwą Centrala Wydawnicza Druków, jako centralny ośrodek wydawania i dystrybucji druków akcydensowych. Zadaniem przedsiębiorstwa byłoby prowadzenie racjonalnej gospodarki papierem w zakresie druków akcydensowych zgodnie z uchwałą Prezydium Rządu z dnia 29.7.1950 r. poprzez planowe opracowanie, przekazywanie do druku i rozprowadzanie wszelkich druków akcydensowych powszechnego użytku, a w szczególności przez:

- a) ustalanie gatunków i formatów papieru,
- b) opracowanie ujednoliconych wzorów druków
- c) prowadzenie magazynów druków,
- d) sprzedaż druków urzędom, instytucjom publicznym, organizacjom społecznym oraz przedsiębiorstwom gospodarki uspołecznionej.

Równocześnie nałożony został na wszystkie urzędy, instytucje, przedsiębiorstwa państwowe i spółdzielcze oraz organizacje społeczne obowiązek kierowania wszelkich zamówień na ujednolicone druki akcydensowe powszechnego użytku do Centrali Wydawniczej Druków.

Działalnością CWD nie zostały objęte druki użytku indywidualnego, druki o zastosowaniu specjalnym, druki wartościowe oraz druki dla potrzeb niektórych ministerstw.

Zgodnie ze szczegółowymi dyspozycjami wyżej powołanej uchwały Prezydium Rządu z dnia 24.1.1951 r. Prezes Rady Ministrów trzema zarządzeniami z dnia 30 kwietnia 1951 r. utworzył nowe przedsiębiorstwo pod nazwą Centrala Wydawnicza Druków, które powstało przez połączenie trzech odrębnie dotychczas istniejących przedsiębiorstw.

W oparciu o postanowienie zawarte w § 3 uchwały Prezydium Rządu z dnia 24 stycznia 1951 r., Prezes Rady Ministrów w dniu 21 stycznia 1952 r. i Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego wydali zarządzenie Nr 14 w sprawie trybu ustalania wzorów druków akcydensowych (formularzy). Zarządzenie to ogłoszone w Nr A-13 pod poz. 145 Mon. Polskiego reguluje w sposób zasadniczy postępowanie odnośnie ujednolicania formularzy za-

równu używanych w zakresie właściwości ministerstw, urzędów centralnych oraz centrali spółdzielni jak i formularzy używanych w skali międzyresortowej (formularze powszechnego użytku)

9. Okólnik Biura do Spraw Papieru z dnia 21.4.1952 r. w sprawie zużywania papieru na wykonywanie druków manipulacyjnych.

Tymże samym zarządzeniem Prezesa Rady Ministrów i Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania z dnia 21.1.1952 r. paragrafem 2-gim Biuro do Spraw Papieru zostało zobowiązane do ustalenia warunków zużycia papieru na wykonanie formularzy, używanych w zakresie właściwości poszczególnych resortów (ministerstw, urzędów centralnych i centrali spółdzielni), przyjmując jako zasadę realizowanie jedynie tych zamówień, które zostały zaaprobowane przez Centralę Wydawniczą Druków.

Zgodnie z powyższym Biuro do Spraw Papieru wydało okólnik Nr 11 z dnia 21.4.1952 r.⁵⁾ w sprawie „zużywania papieru na wykonywanie druków manipulacyjnych“, będący wykonaniem powyższego zarządzenia.

Okólnik Nr 11 wprowadza zasadę, iż zamówienia na wszystkie formularze manipulacyjne powszechnego użytku oraz formularze specjalne, jeżeli zużycie papieru lub kartonu na przewidywany nakład poszczególnego wzoru nie przekroczy 50 kg, powinny być kierowane do C.W.D.

Okólnik ten w dalszym ciągu ustanawia, że zamówienia na formularze powszechnego użytku Centrala Wydawnicza Druków realizuje we własnym zakresie. Zamówienia na formularze specjalne w nakładzie powyżej 50 kg poszczególnego wzoru C.W.D. wykonuje we własnym zakresie lub po zaakceptowaniu wzoru druku, gatunku papieru i wysokości nakładu wyraża zgodę na zamówienie formularzy bezpośrednio w drukarni.

Okólnik reguluje również sprawę zużywania papieru na druki manipulacyjne i tak:

- a) urzędy, instytucje i przedsiębiorstwa nie otrzymują przydziałów papieru i kartonu na potrzebne im druki,
- b) papier przeznaczony na cele administracyjno-biurowe, nie może być używany na druki,
- c) zakłady graficzne mogą wykonywać te druki wyłącznie z własnego lub powierzono im papieru,
- d) mogą być używane tylko gatunki papieru oraz kartonu w klasach i gramaturach wymienionych w ustępie 3 okólnika. Omawiany okólnik przypomina ponadto, iż:
 - a) każde zamówienie na druki manipulacyjne, tak powszechnego użytku jak i specjalne, musi być uzgodnione z pracownikiem odpowiedzialnym za gospodarkę papierem i drukami w danej jednostce organizacyjnej oraz powinno zawierać wskazanie formatu druku, gatunek i gramaturę papieru lub kartonu na jakim druk ma być wykonany,
 - b) na każdym egzemplarzu druku musi być

⁵⁾ Patrz pełny tekst **Gospodarka Materiałowa** Nr 6, czerwiec 1952 r.

umieszczona cecha druku, w której należy, oprócz danych przewidzianych innymi przepisami, podawać: wysokość nakładu, format druku, gatunek, klasę i gramaturę papieru lub kartonu na jakim druk został wykonany.

10. Dekret z dnia 24.4.1952 r. w sprawie powołania Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej oraz uchwała Rady Ministrów z dnia 24.4.1952 r. w sprawie tymczasowego statutu organizacyjnego CUGM
Zgodnie z postanowieniami dekretu z dnia 24 kwietnia 1952 r. o Centralnym Urzędzie Gospodarki Materiałowej (Dz. U.R.P. Nr 22 poz. 143) sprawy wynikające z wykonywania dekretu z dnia 26.4.1948 r. o gospodarce papierem do druku

SKOLENIE

JAN FARANA I ANNA WISZNIEWSKA

Doświadczenia w szkoleniu zawodowym pracowników zaopatrzenia

I. FACHOWOŚĆ PRACOWNIKÓW SŁUŻBY ZAOPATRZENIA A STAWIANE IM WYMAGANIA

Wymagania stawiane pracownikom służby zaopatrzenia stale wzrastają, zarówno jeżeli chodzi o zakres wiadomości teoretycznych, biegłość w operatywnym załatwianiu spraw jak i co do odpowiedzialności osobistej za prowadzone sprawy.

Do przeszłości należy już okres, kiedy to przed służbą zaopatrzenia stawiano, jako główne zadanie, zdobycie za wszelką cenę materiałów bez oglądania się na ekonomiczne skutki takiej działalności. W coraz to szerszym zakresie realizowana jest obecnie zasada, że zaopatrzeniowiec na zakładzie odpowiada nie tylko za właściwe zaplanowanie potrzeb materiałowych, zorganizowanie dostaw w zależności od kształtowania się zużycia i posiadanych zapasów; żąda się od niego prowadzenia obserwacji zużycia i wykonania zadań oszczędnościowych, umiejętności analizy kształtowania się stanu zapasów materiałowych, zagospodarowywania nadwyżek, wyciągania wniosków ze wskaźników ekonomicznych w celu prowadzenia właściwej polityki zaopatrzeniowej. Nie jest celem powyższego wyliczania — szczególnie omówienie zakresu czynności pracowników służby zaopatrzenia lecz tylko wskazanie na rozległość i różnorodność stojących przed nią problemów.

Operowanie masą materiałową w ten sposób, aby z jednej strony zapewnić ciągłość produkcji a z drugiej nie gromadzić gospodarczo nieuzasadnionych zapasów nie należy do rzędu zadań łatwych a odpowiedzialność zaopatrzeniowca za prawidłową, gospodarkę materiałową podkreśla fakt, że koszty materiałowe w niektórych przemyślach wynoszą 70% i więcej kosztu własnego produkcji.

Tutaj też można i należy szukać źródeł poważnych oszczędności, które pozwolą na pełne i coraz to szersze realizowanie naszych planów gospodarczych.

(Dz. U.R.P. Nr 24 poz. 163) weszły do zakresu działania Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej, podległego Przewodniczącemu Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

W myśl uchwały Rady Ministrów z dnia 24.4.1952 r. w sprawie tymczasowego statutu organizacyjnego Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej (Monitor Polski Nr A-38 poz. 550) w ramach urzędu został powołany Zarząd do Spraw Papieru, który stał się w ten sposób sukcesorem Biura do Spraw Papieru w jego całkowitym zakresie działania.

Rola zaopatrzenia materiałowego znalazła swój wyraz w wypowiedzi tow. Bieruta na VII Plenum KC PZPR: „...zagadnienie zaopatrzenia stało się u nas centralnym zagadnieniem, od właściwego rozwiązania którego zależy w niemałym stopniu dalszy nasz rozwój“. Stwierdzenie jednak, że „...zaopatrzenie i gospodarka materiałowa postawione są u nas dotychczas na niskim, chałupniczym poziomie...“ nakazuje nam szukać przyczyn takiego stanu rzeczy.

Jedną z przyczyn jest niewątpliwie brak fachowej kadry pracowników służby zaopatrzenia, szczególnie w zakładach. A wiadomo przecież, że najlepsze zarządzenia i instrukcje pozostaną jedynie martwą literą, jeśli nie znajdą fachowo przygotowanych, politycznie świadomych i ofiarnych wykonawców. Stąd też o wiele więcej uwagi niż dotychczas poświęcać należy pracownikom służby zaopatrzenia, ich doborowi i wychowaniu.

Stan posiadania jest tutaj przeważnie niezadowalający. Pracownikom „starszej generacji“ nieraz trudno nagiąć się do wymagań gospodarki planowej, natomiast dopływu nowych sił fachowych, posiadających pełne przygotowanie teoretyczne do pracy w zaopatrzeniu prawie że nie ma z tej prostej przyczyny, że programy zawodowych szkół średnich i wyższych traktują zagadnienia zaopatrzenia jako uboczne i nie kształcą specjalistów w tej dziedzinie. Sprawa ta jako zagadnienie długofalowe powinna znaleźć swoje rozwiązanie w programach szkolnictwa zawodowego.

II. SZKOLENIE ZAOPATRZENIOWCÓW W RAMACH RESORTÓW

Środkiem doraźnym, jaki mogą zastosować poszczególne resorty dla podniesienia poziomu pracy służby zaopatrzenia jest zorganizowanie szkolenia

a) wewnątrzzakładowego

b) z oderwaniem od pracy.

1. Szkolenie wewnątrzzakładowe prowadzone być może w godzinach pracy lub poza go-

- dzinami pracy i przybierać różne formy np;
- instruktarza pracowników nowoprzyjętych o metodzie i sposobie załatwiania spraw,
- omawiania aktualnych zarządzeń z zakresu zaopatrzenia i gospodarki materiałami,
- przerabianie wybranych zagadnień, jak metody planowania zaopatrzenia, zagospodarowania nadwyżek materiałowych itp.

Doświadczenia ubiegłego okresu wykazały, że w zakładach, w których kierownicy działów zaopatrzenia poświęcali odpowiednią ilość czasu na szkolenie swoich pracowników, poziom ich pracy uległ znacznej poprawie.

Doszkalanie zawodowe pracowników powinno też stać się jednym z pierwszoplanowych obowiązków kierownika działu zaopatrzenia na zakładzie.

2. Szkolenie z oderwaniem od pracy.

A. Rodzaje kursów

Dobre wyniki daje szkolenie systemem kursowym w ośrodkach szkoleniowych (z oderwaniem od pracy). W zakresie szkolenia pracowników zaopatrzenia wydaje się celowe zorganizowanie następujących kursów o charakterze specjalizacyjno-doskonałym:

- 1) zaopatrzenia materiałowego — dla pracowników prowadzących realizację planu zaopatrzenia,
- 2) gospodarki materiałowej — dla inspektorów gospodarki materiałowej,
- 3) gospodarki magazynowej — dla kierowników magazynów i magazynierów.

B. Czasokres trwania kursów

Konieczność oderwania kursantów od pracy określa już wstępnie czasokres trwania kursu jak również obszerność programu.

Praca w zaopatrzeniu, szczególnie w „realizacji“, jest typową pracą wymagającą ciągłości, zarówno podmiotowej jak i przedmiotowej, a zatem czasokres oderwania pracownika kierowanego na kurs od jego czynności musi być dobrze odmierzony, aby uzyskać możliwość przekazania mu niezbędnych wiadomości, nie odrywając go zbyt długo od pracy. Praktyka wykazała, że dla powyższych kursów należy przewidzieć następujące minimalne czasokresy trwania;

- ad 1) — 1 miesiąc
- ad 2) — 15 dni
- ad 3) — 13 dni

Zakładając 8 godzin wykładów dziennie, uzyskujemy (po odliczeniu świąt i dnia wolnego na przygotowanie się do egzaminu i egzamin) dla kursu 1 — ca 170 godzin wykładowych, dla kursu 2 — 88 godzin wykładowych i dla kursu 3 — 80 godzin wykładowych.

C. Programy

W ramach stojącego do dyspozycji czasu wykładowego rozplanować należy racjonalnie materiał nauczania.

Podaje się przykładowo z krótkim w miarę potrzeby omówieniem programy kursów zorganizowanych przez M. P. Chem. Centralny Zarząd Zaopatrzenia.

wanych przez M. P. Chem. Centralny Zarząd Zaopatrzenia.

ad 1) — poziom kursu: średni;

A. przedmioty ogólnokształcące:

1. zagadnienia społeczno-polityczne 15 godz.

B. przedmioty zawodowe:

1. planowanie 40 godz.

Obejmuje całość zagadnień planowania w zakładzie ze szczególnym uwzględnieniem zasad planowania zaopatrzenia materiałowego.

2. operatywne zaopatrzenie 25 godz.

Obejmuje technikę zaopatrzenia przemysłu, współpracę z jednostkami zbytu, tryby zaopatrzenia, zaopatrzenie z importu, współpracę z pozostałymi komórkami zakładu.

3. Gospodarka materiałowa 35 godz.

Obejmuje zasady normowania zapasów, analizę kształtowania się zapasów materiałowych, zagospodarowywanie nadwyżek, gospodarkę magazynową.

4. Materiałoznawstwo 20 godz.

Obejmuje podstawowe wiadomości o surowcach i materiałach zużywanych przez przemysł oraz omówienie baz surowcowych.

5. Korespondencja w obrocie zaopatrzeniowym 10 godz.

6. Sprawozdawczość i statystyka 5 godz.

— ze szczególnym uwzględnieniem zasad wykorzystywania danych statystycznych dla pracy operatywnej.

C. Przedmioty związane z zawodem:

1. Ekonomia przemysłu 10 godz.

2. Ramowy plan kont ze szczególnym uwzględnieniem organizacji księgowości materiałowej 5 godz.

3. Organizacja zbytu 5 godz.

R a z e m: 170 godz.

ad 2) — poziom kursu: wyższy

A. Przedmioty ogólnokształcące:

1. Zagadnienia społeczno-polityczne 8 godz.

B. przedmioty zawodowe:

1. Organizacja zaopatrzenia

nia materiałowego i magazynów	2 godz.
2. Plan zaopatrzenia materiałowego (plan t. p. f., plan wewnątrzzakładowy, normy zużycia, planowanie zaopatrzenia materiałowego)	8 godz. 9 godz.
3. Realizacja zaopatrzenia Obejmuje współpracę komórki zaopatrzenia z innymi komórkami na zakładzie, metody i technikę zaopatrywania zakładu w surowce i materiały.	
4. Normowanie zapasów materiałowych Omówienie obowiązujących zasad normowania zapasów ze wzorami i przykładami	8 godz.
5. Analiza gospodarki materiałowej Obejmuje: obieg środków obrotowych, strukturę zapasów materiałowych, przyczyny i sposoby zapobiegania tworzenia zapasów gospodarczo nieuzasadnionych, kredytowanie zapasów ponadnormatywnych gospodarczo uzasadnionych, zagospodarowanie nadwyżek.	10 godz.
6. Organizacja kontroli gospodarki materiałowej obejmuje: przedmiot i rodzaje kontroli, technikę kontroli, protokoły, wnioski i zarządzenia pokontrolne.	7 godz.
7. Kontrola realizacji zaopatrzenia	3 godz.
8. Kontrola gospodarki magazynowej (stan magazynu i urządzeń, stany materiałowe, dokumentacja, przyjmowanie, konserwacja i wydawanie materiałów, organizacja i administracja magazynów).	10 godz.
9. Wybrane zagadnienia gospodarki materiałowej (gospodarka opakowaniami, ubytki naturalne, normalizacja, gospodarka odpadkami i surowcami wtórnymi).	9 godz.
10. Ramowy plan kont	3 godz.
11. Sprawozdawczość i statystyka zaopatrzeniowa	3 godz.
D. zajęcia praktyczne	8 godz.

Przeprowadzić można w formie pokazowej kontrolę wykonaną przez wykładowcę, bądź też rozdzielić zadania w zakresie kontroli grupom kursantów, którzy winni spisać protokół z dokonanych czynności kontrolnych na zakładzie.

R a z e m: 88 godz.

Ogólnie biorąc program kursu gospodarki materiałowej powinien dać kursantom właściwe podejście do analizy gospodarki zaopatrzeniowej zakładu i jej kontroli.

ad 3) — poziom kursu: średni

A. przedmioty ogólnokształcące:	
1. Zagadnienia społeczno-polityczne	6 godz.
B. przedmioty zawodowe:	
1. Magazyny i urządzenia magazynowe — podział i rodzaje magazynów, zabezpieczenie magazynów, urządzenia magazynów.	
2. Ruch materiałowy w magazynie przyjmowanie, przechowywanie i konserwacja, wydawanie materiałów.	9 godz.
3. Dokumentacja materiałowa indeks materiałowy, kartoteka magazynowa, dokumenty przychodowe, rozchodowe, oznaczanie materiałów, protokoły zdawczo-odbiorcze magazynu.	10 godz.
4. Ewidencja stanu magazynowego normowanie zapasów, system alarmowania o stanach magazynowych, inwentaryzacja, ubytki naturalne, kontrola wewnętrzna.	13 godz.
5. Organizacja i administracja magazynów organizacja pracy magazynu, bezpieczeństwo i higiena pracy w magazynie, współpraca magazynu z innymi komórkami	9 godz.
6. Podstawowe surowce i materiały masowe podstawowe wiadomości o własnościach fizyko-chemicznych materiałów zużywanych przez przemysł.	8 godz.
7. Wybrane zagadnienia gospodarki materiałowej odpady użyteczne i surowce wtórne, ich prze-	5 godz.

chowywanie, segregacja, wysyłka, gospodarka opakowaniami, normalizacja materiałów

D. zajęcia praktyczne

16 godz.

Przeprowadzono na dwu różnych co do wielkości i asortymentu materiałowego zakładach, w formie konfrontacji stanu faktycznego gospodarki magazynowej na danym zakładzie z wiadomościami uzyskanymi na kursie.

Dobre wyniki daje urządzenie wspólnej narady służby magazynowej danego zakładu z kursantami, w celu omówienia zauważonych niedociągnięć i wymiany doświadczeń.

R a z e m: 80 godz.

D. Materiały, wykładowcy

Stosunkowo poważną trudnością jest brak materiałów w formie opracowań obejmujących całość danego przedmiotu. Do dyspozycji stoją najczęściej tylko przepisy normujące dane zagadnienie i na tej podstawie wykładowca, opierając się o mniej lub więcej bogatą praktykę własną i wiedzę teoretyczną, musi zbudować i przeprowadzić wykład. Rzeczą wykładowcy jest znaleźć właściwą proporcję między częścią teoretyczną i praktyczną danego zagadnienia, mając właśnie na uwadze aby słuchacze kursu odnieśli maksimum korzyści.

Dlatego też dobór wykładowców winien być bardzo staranny. Uwzględnić należy tutaj, spotykany często fakt, że ludzie o dużej wiedzy teoretycznej i rozległej praktyce nie umieją przekazać swych wiadomości słuchaczom, zapuszczając się zbyt często bądź to w gąszcz rozważań teoretycznych, nie uwzględniając poziomu i nastawienia słuchaczy, bądź też gubią się w szczegółach praktyki.

Naczelną zasadą szkolenia kursowego winno być wyjaśnienie słuchaczom istoty danego zagadnienia, przeprowadzenie przykładu ze wskazaniem na możliwości różnorodnego ujęcia praktycznego (wzory) oraz podanie obowiązujących przepisów normujących dane zagadnienie.

E. Dobór słuchaczy

Wyniki kursu zależą wreszcie w dużej mierze od właściwego doboru słuchaczy. Uwzględnić tutaj należy poziom kursu, konieczność posiadania określonego minimum praktyki kandydata z uwagi na charakter kursu specjalizacyjno-doskonalący, daleki wiek kandydata, możliwość jego wykorzystania w danym zawodzie itp.

Wymagania te należy podać do wiadomości kierownictwu zakładów wysyłających pracowników na kurs, aby zapobiec zdarzającemu się jeszcze wciąż mechanicznemu typowaniu kandydatów.

Wskazać też należy tutaj na wciąż jeszcze niedostateczne kierowanie kobiet na kursy, mimo iż istnieją szerokie możliwości ich zatrudnienia, szczególnie w magazynach.

F. Wymiana doświadczeń kursantów i samo-szkolenie

Od właściwego doboru słuchaczy zależy też niezmiernie ważny efekt dodatkowy kursu jakim jest wymiana doświadczeń. Słuchacze bardzo chętnie i żywo dyskutują o stosowanych u siebie metodach pracy, co z jednej strony wpływa na ujawnienie niedociągnięć a z drugiej na popularyzację usprawnień. Tak więc obok przerobienia materiału objętego programem słuchacze pogłębiają swoją wiedzę, dzieląc się cennymi nieraz doświadczeniami praktycznymi, co potraktować należy jako jeden z celów kursu.

Dla ugruntowania przekazywanych słuchaczom wiadomości zorganizować należy samoszkolenie w grupach np. 6—7 słuchaczy w ciągu ok. 2 godz. dziennie, metodą dyskusyjną. W ten sposób każdy ze słuchaczy wciąga się w omawiane zagadnienia, uczy się występowania w dyskusjach co ma poważne znaczenie dla późniejszej praktyki.

G. Egzamin

Każdy kurs powinien zamykać się egzaminem, w czasie którego kursant winien wykazać się nie tylko znajomością zagadnienia, ale określić jakie w tym świetle istnieją na jego odcinku pracy niedociągnięcia i sposoby ich usunięcia. W ten sposób, oprócz sprawdzenia wiadomości słuchacza, nastawiamy go na przyszłą aktywną pracę.

III. WNIOSKI

W celu uzbrojenia służby zaopatrzenia do nieustannej walki o lepszy styl i o pogłębienie metod pracy w gospodarowaniu mieniem państwowym, konieczne jest planowe i systematyczne jej szkolenie.

Centralny Urząd Gospodarki Materiałowej, jako władza nadrzędna, winien otoczyć opieką i pokierować szkoleniem służby zaopatrzenia, nadając mu właściwy i jednolity kierunek nauczania. W pierwszym rzędzie należałoby ustalić zasady, treść, metodę i formy organizacyjne szkolenia pracowników służby zaopatrzenia.

Proces nauczania winien objąć służbę zaopatrzenia na wszystkich szczeblach organizacyjnych. W pierwszym etapie resortowe centralne zarządy zaopatrzenia (departamenty zaopatrzenia) powinny przeszkolić zaopatrzeniowców oraz inspektorów gospodarki materiałowej i magazynowej z branżowych centralnych zarządów przemysłu oraz kierowników magazynów z większych zakładów.

W drugim etapie branżowe C.Z.P. winny przeszkolić personel służby zaopatrzenia i służby magazynowej podległych im zakładów.

Stworzony w ten sposób trzon kadry instruktorskiej dopomoże w przeprowadzeniu szkolenia pracowników służby zaopatrzenia (gospodarki materiałowej i magazynowej) w poszczególnych zakładach.

Organizowane kursy winny odbywać się w czasie najmniejszego nasilenia pracy a szczególnie w zależności od harmonogramu prac nad planem zaopatrzenia materiałowo-technicznego względnie inwentaryzacji, wg. następującego schematu.

I — etap — kursy na szczeblu resortu, przeprowadzane w ośrodkach szkoleniowych z oderwaniem od pracy;

resortowy C.Z.Z. (Dep. Zaopatrzenia)

Kurs dla służby magazynowej w m-cu marcu (min. 2 tyg.)

Kurs dla zaopatrzeniowców w m-cach: kwiecień, maj, czerwiec (min. 1 m-c)

Kurs dla inspektorów gospodarki mat. i magazynowej w m-cu lipcu. (min. 2 tyg.)

II — etap — Kursy na szczeblu branżowych CZP przeprowadzane w ośrodkach szkoleniowych wzgl. na jednym z większych Zakładów z oderwaniem od pracy (przynajmniej 1 kurs każdego rodzaju w ramach każdego CZP) a mianowicie;

- a) dla służby magazynowej w m-cu kwietniu (minimum 2 tygodnie)
- b) dla zaopatrzeniowców w m-cach: maj, czerwiec, lipiec (min. 1 m-c).
- c) dla służby gospodarki materiałowej w m-cu lipcu (min. 2 tyg.)

III — etap — Kursy na szczeblu zakładów przeprowadzane systemem we-

wnątrzzakładowym (przynajmniej 1 kurs każdego rodzaju w ramach każdego większego zakładu);

- a) dla służby magazynowej w m-cu maju
- b) dla zaopatrzeniowców w m-cach — czerwiec, lipiec,
- c) dla pracowników gospodarki materiałowej w m-cu lipcu.

W celu nadania jednolitego charakteru szkoleniu służby zaopatrzenia oraz ułatwienia pracy wykładowcom, którzy są najczęściej „praktykami” a nie zawodowymi wykładowcami, konieczne jest, aby Centralny Urząd Gospodarki Materiałowej przygotował ramowe programy szkolenia z konspektami i wskazaniem materiałów do każdego przedmiotu. Centralne opracowanie rozkładu materiału nauczania w czasie wymiaru odpowiedniej ilości godzin dla poszczególnych zagadnień, podziału materiału nauczania na jednostki lekcyjne, dobór odpowiednich pomocy naukowych, lektur, formularzy, tablic poglądowych itp. da możliwość osiągnięcia jak najlepszych wyników w szkoleniu kursowym służby zaopatrzenia.

Absolwentów omawianych kursów otoczyć należy opieką, zapewnić im możliwości awansów w wyniku pozytywnych rezultatów na kursach i w pracy, gdyż w ten sposób stworzy się właściwą atmosferę do osiągnięcia zamierzonego celu, jakim jest podniesienie pracy służby zaopatrzenia na wyższy poziom, zgodnie z wytycznymi VII Plenum KC PZPR.

DLACZEGO ?

Niektóre przedsiębiorstwa przemysłu papierniczego nie troszczą się należycie o prawidłowe gospodarowanie węglem

Dnia 30 stycznia br. na spotkaniu z aktywnym partyjnym i gospodarczym przemysłu węglowego, Prezes Rady Ministrów Bolesław Bierut powiedział: „Żadna gałąź przemysłu, żadna dziedzina naszego potężnego planu uprzemysłowienia Polski Ludowej, żaden dział naszej gospodarki nie skupia na sobie tyle troski Partii, Rządu, Państwa i całej klasy robotniczej, całego naszego narodu — co przemysł węglowy, co górnictwo. Jest to zrozumiałe — jeśli się zważy, że węgiel — to największe bogactwo Polski, to podstawa naszego wzrostu gospodarczego, naszej energii, naszej siły, jedna z podstaw naszej ekonomiki, a więc — naszego budownictwa socjalistycznego.

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. Za węgiel otrzymujemy wiele surowców i różnorodnych materiałów, które posiadamy w ilości niedostatecznej, jak np: ruda żelazna, wełna, skóry, produkty naftowe, nawozy sztuczne itp. A więc węgiel — to główna nasza waluta w handlu zagranicznym”.

Z tego powodu zwiększenie wydobycia węgla jest sprawą ważną i decydującą, decydującą o tempie naszego budownictwa socjalistycznego. Zwiększyć masę węgla na potrzeby wewnętrzne i na eksport możemy również poprzez oszczędność w jego zużywaniu.

Zagadnienie to nie jest nowe i nieznane. Zagadnienie to regulują odpowiednie przepisy prawne, jak np.: Uchwała

Prezydium Rządu z dnia 17 stycznia o powołaniu społecznych komisji kontroli gospodarki materiałowej paliwami stałymi i gospodarki cieplnej (uchwała nr. 57/53) i o powołaniu pełnomocników dla spraw oszczędnego i racjonalnego wykorzystania paliw (uchwała nr 58/53) oraz zarządzenie Przewodniczącego P.K.P.G. z dnia 24 stycznia 1953 r. w sprawie trybu i terminów powoływania społecznych komisji kontroli gospodarki materiałowej paliwami stałymi i gospodarki cieplnej oraz zadań tych komisji (Monitor Polski nr A-35, poz. 444).

Do akcji oszczędzania zużycia węgla włączył się od dawna aktyw społeczny i zawodowy, do akcji tej włączyło się dziesiątki tysięcy pracowników przedsiębiorstw uspołecznionych.

Węgiel oszczędza się w pełnej świadomości znaczenia tego zagadnienia również w gospodarstwach domowych.

Ale — niestety — są jeszcze pracownicy, są jeszcze kierownicy przedsiębiorstw, do świadomości których znaczenie walki o oszczędność węgla jeszcze nie dotarło.

Gospodarzą tym węglem bez dostatecznej troski o racjonalne jego zużywanie i magazynowanie.

Takich przykładów dostarcza nam przemysł papierniczy, a ściślej mówiąc niektóre zakłady i przedsiębiorstwa tego przemysłu. Zakłady te po prostu zapominają, że prawidłowa gospodarka węglem wymaga:

- 1) opracowania technicznych norm zużycia względnie wskaźników zużycia węgla tam, gdzie one nie są stosowane, oraz rewizji obowiązujących wskaźników lub norm w oparciu o obiektywne przesłanki,

- 2) nieustannej pomocy technicznej i kontroli zużycia węgla,
- 3) stałego i systematycznego podnoszenia kwalifikacji zawodowych palaczy i personelu technicznego nadzorującego spalanie węgla,
- 4) pogłębienia akcji współzawodnictwa i popularyzacji osiągnięć przodujących palaczy i racjonalizatorów,
- 5) troski o gotowość techniczną urządzeń ciepłych, pełne wykorzystanie ciepła odpadowego, prawidłowe stosowanie sortymentów odpowiednich do urządzeń energetycznych, pełne wykorzystanie węgla odpadowych, jak muł i przerosty,
- 6) właściwego magazynowania zapasów węgla,

Sięgnijmy do przykładów.

Oto zakłady przemysłu papierniczego w Bydgoszczy, Oławie, Bodzanowie i Jeziornie wyliczyły na rok 1952 znacznie wyższe wskaźniki zużycia węgla na tonę produkcji od obowiązujących w roku 1951.

I tak w Bydgoszczy wskaźnik został podniesiony o 1,0%, w Oławie o 0,19%, w Bodzanowie o 0,04%, a w Jeziornie o 0,06%.

W innych zakładach przemysłu papierniczego jak np. W Rudzie Pabianickiej, w Świeradowie, w Jabłowicach — planowany wskaźnik zużycia na tonę produkcji na rok 1952 został w wykonaniu znacznie przekroczony. Przekroczenie to w Rudzie Pabianickiej wynosiło 0,71%, w Świeradowie 0,39%, w Jabłowicach 0,68%.

Zakłady Przemysłu Papierniczego w Bydgoszczy nie tylko ustaliły wyższy wskaźnik zużycia na rok 1952 w stosunku do roku 1951, ale jeszcze w wykonaniu wskaźnik ten przekroczyły o 0,33%.

Mimo wzmożonej walki o oszczędne zużywanie węgla w I kw. 1953 r. niektóre zakłady przemysłu papierniczego wcale nie włączyły się do akcji kontroliowania zużycia i obniżania faktycznego zużycia węgla na wykonanie określonej produkcji. Dlatego właśnie w styczniu br. zakłady w Mikołowie zużyły ponad normę ca 81,8 ton węgla, zakłady w Blachowni 54,5 ton węgla, a zakłady w Czańcu ca 47,9 ton węgla. Jak zakłady tłumaczą ten stan rzeczy?

Tłumaczenie jest z reguły to samo, a mianowicie, że zużycie węgla wzrasta, ponieważ z reguły otrzymuje się dostawy węgla gorszych jakościowo sortymentów od sortymentów właściwych i zapewniających optymalne wykorzystanie ich własności ciepłych.

Tłumaczenie w świetle faktów jest zgoła niezadowalające, ponieważ:

- 1) zakłady nie reklamują jakości otrzymywanych dostaw węgla;
- 2) zakłady otrzymawszy jakościowo inny węgiel zużywają go w ilości mniejszej od zaplanowanej.

Typowych przykładów dostarczyły nam zakłady w Czechowicach i w Kamienicy Polskiej. Oteż zakłady w Czechowicach potrzebowały jakoby dla swych urządzeń energetycznych węgla w dwu sortymentach: kęsy i średni i rzeczywiście takie sortymenty zaplanowały. Tymczasem otrzymały tylko węgiel średni (groszek II), dostaw nie reklamowały i ...zużyły faktycznie w ciągu roku o ca 627 ton węgla mniej niż zaplanowały. Podobnie było w zakładach w Kamienicy Polskiej które w I kw. 1952 r. zużyły o ca 24 ton węgla mniej niż planowały. Czyż nie nasuwa się stąd wniosek, że wymienione zakłady nie zajęły się sprawą zbadania, jaki sortyment węgla jest najodpowiedniejszy do ich urządzeń energetycznych?

Uzyskanie oszczędności w zużyciu węgla nie musi być często nawet wynikiem szczególnych zabiegów, wystarczy zwykła troska o należyty sposób gospodarowania, o wykorzystanie możliwości zużycia gorszych sortymentów węgla.

Oto np. zakłady w Krapkowicach wskutek różnych usprawnień, a głównie wskutek odpowiedniej izolacji w suszarni, zaoszczędziły w III kw. ub. r. ca 448 ton węgla, a w IV kw. — ca 417 ton węgla. Zakłady w Bystrzycy Płockiej zmniejszyły zużycie węgla o ca 23%, głównie wskutek dokładnego izolowania przewodów ciepłych. Zakłady w Malczycach — po uprzednim przeprowadzeniu niezbędnych badań — zobowiązały palaczy do spalania 60 ton miesięcznie mułu zamiast węgla wyższej jakości. Właśnie odpowiednio przeprowadzona akcja wykorzystania

mułu węglowego daje bardzo dobre rezultaty i zmniejsza zużycie węgla wyższej jakości.

Możliwości oszczędniejszego zużywania węgla niewątpliwie są, możliwości tych jest bardzo wiele, wyszukanie ich i zastosowanie wymaga jednak zainteresowania tym zagadnieniem szerokiego aktywu zakładowego, wymaga zainteresowania racjonalizatorów, wymaga pomocy ze strony centralnego zarządu przemysłu.

Niestety pomoc ta w przemyśle papierniczym jest niedostateczna. Wszelkie osiągnięcia są wynikiem wyłącznie własnej inicjatywy zakładów. Dość wspomnieć, że Centralny Zarząd Przemysłu Papierniczego nie powołał jeszcze w drugiej połowie lutego br. w podległych zakładach — z wyjątkiem zakładów w Świeradowie — komisji kontroli gospodarki materiałowej paliwami stałymi, a więc nie wykonał Uchwały Prezydium Rządu z dnia 17 stycznia 1953 r. w sprawie zwiększenia oszczędności w zużyciu paliw stałych.

Centralny Zarząd Przemysłu Papierniczego nie wykazuje również dostatecznej troski o ruch racjonalizatorski i o współzawodnictwo międzyzakładowe w zakresie oszczędnego i racjonalnego zużywania węgla; nie zawsze dopomaga zakładom w realizacji opracowanych już przez nie sposobów zaoszczędzenia zużycia węgla. Zakłady w Jedlinie Zdroju przestały spalać muł węglowy tylko z tego powodu, że nie otrzymały jego przydziałów. Czy Centralny Zarząd Przemysłu Papierniczego nie powinien energicznie tym się zająć? Zresztą Centralny Zarząd Przemysłu Papierniczego niedostatecznie troszczy się również o inne zagadnienia z zakresu gospodarki węglem.

Niektóre zakłady przemysłu papierniczego, jak np. zakłady w Tarnówce, we Włocławku, W Raszycach, Piechowicach i Łomnicy posiadały faktyczne zapasy węgla dwukrotnie przewyższające obowiązujące normy zapasów. Taką „nadwyżką” we Włocławku wynosiła tylko 2.009 ton, w Dąbrowicach zaś 1.355 ton. Inne natomiast zakłady przemysłu papierniczego posiadały zapasy znacznie poniżej norm zapasów tak, że niektóre z nich miały nawet okresowe trudności w zakresie zabezpieczenia produkcji.

Nie wszędzie wreszcie wykazuje się dostateczną troskę o właściwe składowanie węgla, co obarcza również odpowiedzialnością Centralny Zarząd Przemysłu Papierniczego. Trzeba było przecież zwrócić uwagę zakładom w Łomnicy i w Mikołowie i dopilnować, aby dotychczasowy stan został jak najszybciej usunięty. W tych zakładach na zapasach węgla zrobiono po prostu drogę.

Węgiel jest ubity i ujeżdżony, a warstwa jego na dość znacznym terenie wynosi od 50 do 60 cm. grubości. Przecież to jest karygodne marnotrawstwo. Tak samo trzeba było zwrócić uwagę zakładom w Zgierzu, Bardo-Przełęku i Bystrzycy Nowej, że place przeznaczone do składowania węgla powinny być ogrodzone. Przecież wskutek braku ogrodzenia zdarzały się tam często kradzieże węgla. Należało wreszcie zwrócić uwagę zakładom w Krapkowicach, Rudzie i Łapinie, żeby nie składowały węgla na bagnistym terenie.

Wyżej przytoczone fakty świadczą o tym, że w zakładach przemysłu papierniczego istnieją poważne możliwości, choćby tylko poprzez usunięcie obecnie istniejących nieprawidłowości, — zaoszczędzenia poważnych ilości węgla. Centralny Zarząd Przemysłu Papierniczego powinien niezwłocznie postawić sobie jako jedno z czołowych zadań usprawnienie gospodarki węglem i do wykonania tego zadania w pełni zmobilizować wszystkie podległe przedsiębiorstwa. Byłoby też bardzo wskazane, by o przyszłych osiągnięciach poinformować opinię publiczną dla podzielenia się doświadczeniami z innymi przedsiębiorstwami.

Wszyscy powinniśmy nieustannie walczyć o oszczędne zużywanie węgla, bo wiemy jaki jest tego cel i co nam przyniosą wyniki.

SPROSTOWANIE

Prostujemy błąd korektorski zawarty w tytule artykułu Edwarda Cicheckiego na str. 225 oraz w spisie treści na stronie tytułowej numeru 8/53.

Tytuł powinien brzmieć: ETAPOWE NORMY ZUŻYCIA.

CZY WIESZ, ŻE...

UKAZAŁY SIĘ NASTĘPUJĄCE AKTY NORMATYWNE

1. Uchwała Prezydium Rządu Nr 260/53 z dnia 11 kwietnia 1953 roku w sprawie opracowania Narodowego Planu Gospodarczego na rok 1954.

Uchwała ustala, że projekt Narodowego Planu Gospodarczego na rok 1954 zostanie przedłożony Radzie Ministrów do dnia 20 listopada 1953 r. W celu dotrzymania powyższego terminu a jednocześnie polepszenia jakości planu, uchwała wprowadza następujące główne zasady jego opracowania:

- 1) prace wstępne do projektu planu rozpoczynają się na wszystkich szczeblach organizacyjnych w miesiącu maju, nie czekając na wytyczne jednostek nadrzędnych;
 - 2) Wytyczne do planu zostaną uchwalone przez Rząd do dnia 26 lipca 1953 roku;
 - 3) projekty planów resortów zostaną do dnia 1 września 1953 r. opracowane ogólnie przez ministerstwa, z tym, że przedsiębiorstwa złożą jednostkom nadrzędnym swoje wnioski do planu; wnioski przedsiębiorstw nie mogą mieć charakteru planu;
 - 4) jednostki planujące mają obowiązek uzgadniania w toku prac założeń przyjmowanych do projektu planu z jednostkami niższego i wyższego szczebla;
 - 5) przedsiębiorstwa opracują swoje plany na podstawie zadań wynikających dla nich z uchwalonego przez Rząd Narodowego Planu Gospodarczego;
 - 6) uchwała upoważnia Przewodniczącego PKPG do ustalenia w drodze zarządzeń zasad i trybu opracowania planu w zakresie zaopatrzenia materiałowo-technicznego i inwestycji.
2. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 25 marca 1953 r. w sprawie zakazu używania metali nieżelaznych do wyrobu niektórych artykułów (Monitor Polski nr A-32, poz. 415).

Zarządzenie powyższe dotyczy następujących metali nieżelaznych: aluminium, antymonu, arsenu, berylu, bizmutu, boru, ceru, chromu, cyny, cynku, cyrkonu, irydu, kadmu, kobaltu, krzemu, litu, magnezu, manganu, miedzi, molibdenu, niklu, ołowiu, osmu, palladu, rodru, rtęci, rutenu, seleniu, srebra, teluru, tytanu, wanadu, wapnia i wolframu oraz ich stopów, występujących w postaci surowców, półfabrykatów oraz surowców wtórnych i zwanych dalej metalami nieżelaznymi.

Stopami w rozumieniu niniejszego zarządzenia są stopy, w których zawartość metali nieżelaznych wynosi minimum 85%.

Zarządzenie wprowadza zakaz używania metali nieżelaznych do wyrobu artykułów wymienionych w wykazie stanowiącym załącznik do zarządzenia.

3. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 1 kwietnia 1953 r. w sprawie opracowania przez jednostki gospodarki uspołecznionej technicznych norm zużycia materiałów w ramach prac przygotowawczych do Narodowego Planu Gospodarczego na rok 1954 (Monitor Polski nr A-33, poz. 421).

Techniczne normy zużycia materiałów obejmują surowce, materiały i półwyroby używane na cele produkcyjne i eksploatacyjne. — Prace nad normowaniem zużycia materiałów na 1954 r. w pierwszej kolejności obejmują normowanie zużycia podstawowych surowców, materiałów i półwyrobów.

Przy opracowywaniu norm zużycia na 1954 r. jednostki gospodarki uspołecznionej obowiązane są stosować zasady ustalone w instrukcji w sprawie opracowania planu techniczno-przemysłowo-finansowego na rok 1951 (Zaopatrzenie) w części „Zasady obliczania norm zużycia materiałów” (wydawnictwo Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z 1950 r. nr 28, str. 39) oraz w instrukcji stanowiącej załącznik do zarządzenia. Ponadto do zarządzenia dołączona jest również instrukcja w sprawie zasad obliczania norm zużycia materiałów.

4. Zarządzenie Ministra Finansów z dnia 26 marca 1953 r. w sprawie zasad i trybu rozliczania wypłat na inwestycje limitowe 1952 r. inwestorów objętych lub rozliczających się z budżetem Państwa (Monitor Polski nr A-33, poz. 424).

Wszyscy inwestorzy bezpośredni, objęci lub rozliczający się z budżetem Państwa, są obowiązani uzgodnić z bankami finansującymi inwestycje do dnia 30 kwietnia 1953 r. rachunki inwestycyjne w zakresie wypłat i akumulacji środków własnych — według stanu na dzień 31 grudnia 1952 r. z uwzględnieniem sprostowań dokonanych po tym dniu. Inwestorzy bezpośredni, objęci lub rozliczający się z budżetami miast nie stanowiących powiatów, są obowiązani dokonać tych uzgodnień do dnia 20 kwietnia 1953 r.

5. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 24 stycznia 1953 r. w sprawie trybu i terminów powoływania społecznych komisji kontroli gospodarki materiałowej paliwami stałymi i gospodarki cieplnej oraz zadań tych komisji (Monitor Polski nr A-35, poz. 444).

Komisje przy zakładach przemysłowych powołuje dyrektor w porozumieniu z przedstawicielami zakładowej organizacji związkowej i partyjnej. W skład komisji powinni wejść jako przewodniczący — przedstawiciel kierownictwa, ponadto w skład członków komisji winni wejść pracownicy z działu gospodarki cieplnej (energetycy ciepłni, pracownicy służby zaopatrzenia, przodujący palacze specjaliści robót remontowo-montażowych itp.), przedstawiciel związków zawodowych, racjonalizatorzy, przodownicy pracy. Zadaniem komisji działającej przy zakładach przemysłowych jest opracowywanie programu oszczędności zużycia paliwa stałego, systematyczna kontrola gospodarki paliwami stałymi i gospodarki cieplnej itd. Wreszcie usuwanie stwierdzonych faktów marnotrawstwa, oraz zapobieganie jego powstawaniu przez:

1. kontrolę gospodarki magazynowej paliwami stałymi,
2. inicjowanie współzawodnictwa i racjonalizatorstwa oraz udzielanie wskazówek co do metod oszczędzania paliw stałych,
3. kontrolę przydzielania opału i wprowadzanie paliw zastępczych: torf, drewno i odpady produkcyjne,
4. systematyczną kontrolę urządzeń cieplnych,
5. kontrolę wskaźników zużycia materiałowego z równoczesną analizą i wyciąganie wniosków w przypadkach odchylenia od ustalonych norm,
6. kontrolę oszczędnego zużywania energii elektrycznej do napędu maszyn i oświetlenia pomieszczeń.

Wydawca: POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCHE. PRZEDSIĘBIORSTWO PAŃSTWOWE
Warszawa, ul. Poznańska 15, tel. 860-71 wewn. 36.

Redakcja: PKPG, Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych, Plac 3-ch Krzyży 5, pokój Nr 216

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 CP₁P/C-52/53 Podp. do druku 18.V.53, druk ukończ. 28.V.53. Pap. druk. sat. kl. VII 60g 61×86 ark. wyd. 5
Zam. 2286/c. Nakład 8293 egz. Zakł. Graf. i Wyd. Dom Słowa Polskiego, Warszawa. 4-B-16016

Cena egz. zł 5.—