ROK V WARSZAWA, 1–15 LISTOPADA 1953 NR 21 (66)

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

CZASOPISMO DLA SPRAW ZAOPATRZENIA
I ZAGADNIEŃ GOSPODAROWANIA MATERIAŁAMI
DWUTYGODNIK

SPIS TREŚCI

XXXVI 633
I. Smolanskij — Bilanse materiałowe i oszczędność . 634
Jerzy Polaczek — Planowanie opakowań wypożyczanych w przemyśle 638
Mgr Tadeusz Muszkiet — O oszczędną gospodarkę kopalniakami 649
Kazimierz Kucharski — Zastosowanie układu branżowego i rodzajowego w kartotekach i księgowości materiałowej 656
ZARZĄDZENIA I INSTRUKCJE 657
DLACZEGO? 663
OKAZUJE SIĘ, ŻE... 664

XXXVI

Rokrocznie narody Związku Radzieckiego i cała postępowa ludzkość czczą w dniu 7 listopada radosną rocznicę Wielkiej Rewolucji Październikowej, Rewolucji, która obalając dławiącą wszelkie porywy postępu i wolności władzę caratu, otworzyła nową kartę w historii ludzkości.

Wielka Rewolucja Październikowa, wyzwalając milionowe masy pracujące carskiej Rosji spod władzy feudalno-kapitalistycznych możnowładzców, z „więzienia narodów" uczyniła kraj wolności, kraj postępu kulturalnego i materialnego, kraj braterskiego współdziałania robotników i chłopów; stworzyła warunki rozwoju społecznego bez wyzysku, bez lęku o jutro, kraj stanowiący ojczyznę tych wszystkich, którzy swą pracą przyczyniają się do utrzymania i wzrostu jej siły i niezależności.

Wielka Rewolucja Październikowa stała się jednocześnie natchnieniem milionowych mas całego świata, budząc w nich wiarę w swe siły i pewność, że ostateczne zwycięstwo i przyszłość należą niezawodnie do wyzyskiwanych i uciskanych.

Szczególnie uroczyście wraz z narodami Związku Radzieckiego czcić będzie rocznicę Rewolucji Naród Polski.

Naród Polski obchodząc rocznicę Rewolucji pamięta, że na barykadach Października rozgrywała się jednocześnie walka o wolność narodów Rosji i o wyzwolenie naszego kraju. Obchodząc rocznicę Rewolucji pamiętamy, że bohaterska armia pierwszego w świecie państwa robotników i chłopów rozgromiła bestialski faszyzm, wyzwoliła nas z mroków krwawej okupacji hitlerowskiej, że zwycięstwo to stało się podstawą wyzwolenia po raz drugi Narodu Polskiego, tym razem już wyzwolenia politycznego i społecznego równocześnie.

Obchodząc rocznicę Rewolucji pamiętamy, że pomoc Związku Radzieckiego umożliwiła nam odzyskanie prastarych ziem piastowskich i oparcie granic naszego państwa na historycznej linii Odry i Nysy, umożliwiła nam odbudowanie kraju ze zniszczeń wojennych, zabliźnienie ran moralnych i materialnych, że w oparciu o pomoc materialną i techniczną, o szeroko rozwiniętą wymianę gospodarczą, o otrzymywane surowce i materiały uruchomiliśmy nasz przemysł i budujemy podstawy socjalizmu, wielkie budowle Planu 6-letniego — Nową Hutę, Jaworzno, FSO i FSC i wiele innych, że w oparciu o doświadczenia i wzory radzieckie modernizujemy setki zakładów, usprawniamy pracę, zwiększamy tempo produkcji i budownictwa.

Potęga Kraju Rad zbudowanego w oparciu o zwycięstwo płomiennych dni października, jest jednocześnie najpewniejszą gwarancją, że żadne siły wsteczne nie zdołają zatrzymać nas w pokojowym rozwoju, zahamować naszego postępu, naszego marszu do lepszego jutra. Konsekwentna polityka pokojowa Związku Radzieckiego, ścisły sojusz z krajami demokracji ludowych, Chin i NRD, współdziałanie milionowych mas pracowniczych państw kapitalistycznych z dążeniami tego olbrzymiego bloku pokoju paraliżuje niepoczytalne działanie imperialistycznych podżegaczy wojennych i stanowi zaporę dla ich zbrodniczych dążeń.

Wielki ruch obrońców pokoju świadczy, że narody coraz silniej biorą własne losy w swe ręce, że nie są powolnym narzędziem w rękach antynarodowych klik rządzących, że stanowią wielką potęgę, zdolną złamać wszelkie próby ponownego zbroczenia świata w potokach krwi, że przy nowej próbie rozniecenia pożogi wojennej mogą stać się grabarzami kapitalizmu.

Zacieśnianie przyjaźni z Krajem Rad, czerpanie ze skarbnicy Jego doświadczeń, to podstawa naszych osiągnięć i wzrostu sił obozu postępu.

Czcząc pamięć Wielkiej Rewolucji, pogłębiajmy naszą przyjaźń ze Związkiem Radzieckim, z Jego wzorów czerpmy hart i siłę do dalszej walki i dalszych sukcesów.

I. SMOLANSKIJ
Kandydat nauk ekonomicznych

Bilanse materiałowe i oszczędność*)

Dla zrealizowania wielkich zadań budownictwa komunizmu w ZSRR państwo radzieckie i Partia Komunistyczna korzystają z wyższości socjalistycznego systemu gospodarczego. Jedną z najważniejszych cech wyższości naszego systemu gospodarczego jest jego planowy charakter. Planowanie produkcji i rozdziału oparte jest na obiektywnych ekonomicznych prawach socjalizmu, odkrytych przez towarzysza Stalina.

Główne cechy podstawowego prawa ekonomicznego socjalizmu — pisze towarzysz Stalin w swojej genialnej pracy „Ekonomiczne problemy socjalizmu w ZSRR", — polegają na „zapewnieniu maksymalnego zaspokojenia stale rosnących materialnych i kulturalnych potrzeb całego społeczeństwa w drodze nieprzerwanego wzrostu i doskonalenia produkcji socjalistycznej na bazie najwyższej techniki". Z tego prawa wychodzi planowanie produkcji i rozdziału w ZSRR.

Planowanie gospodarki narodowej „może osiągnąć pozytywne wyniki tylko przy przestrzeganiu dwóch warunków: a) jeśli prawidłowo odzwierciedla ono wymogi prawa planowego rozwoju gospodarki narodowej, b) jeśli zgodne jest we wszystkim z wymogami podstawowego ekonomicznego prawa socjalizmu" („Ekonomiczne problemy socjalizmu w ZSRR", str. 45, wyd. polskie).

We współczesnym kapitalistycznym społeczeństwie, cel którego stanowi zapewnienie maksymalnego zysku, a nie zaspokojenie potrzeb społeczeństwa, w którym ubóstwo mas pracujących stale pogłębia się i ich zdolność nabywcza stale spada, w którym każdy kapitalista produkuje w odosobnieniu od innych kapitalistów, nie znając ani rodzaju potrzebnych wytworów, ani ich ilości, zachodzi stała niewspółmierność między poszczególnymi gałęziami gospodarki kapitalistycznej. Panuje tu wszechwładnie prawo konkurencji i anarchii.

„Kapryśna gra przypadku i dowolności, — mówi Marks, — decyduje o podziale producentów i ich środków produkcji między różne gałęzie pracy społecznej. Prawdą jest, że różne sfery produkcji stale dążą do równowagi... Jednakże ta stała tendencja różnych sfer produkcji do równowagi jest jedynie reakcją przeciwko stałemu zaburzaniu tej równowagi". (Kapitał, t. I, 1949, str. 363 — wyd. w jęz. rosyjskim).

Zupełnie inaczej ma się sprawa w społeczeństwie socjalistycznym. W naszym systemie gospodarczym prawo wartości straciło na sile jako regulator proporcyj w dziedzinie podziału pracy między poszczególnymi gałęziami gospodarczymi. Jak uczy towarzysz Stalin, sfera działania prawa wartości w naszym systemie gospodarczym została zacieśniona i ujęta w ścisłe ramy. Na bazie uspołecznienia środków produkcji prawo anarchii i konkurencji produkcji utraciło w społeczeństwie socjalistycznym swoją władzę.

W ZSRR ustalenie proporcji między produkcją środków produkcji i produkcją środków spożycia, między przemysłem i rolnictwem, między wzajemnie ze sobą powiązanymi gałęziami gospodarki narodowej odbywa się nie żywiołowo, lecz na podstawie prawa planowego (proporcjonalnego) rozwoju gospodarki narodowej. Na tym polega ogromna wyższość socjalistycznego systemu gospodarczego.

Wskazując na kryzys, bezrobocie, marnotrawstwo oraz na ubóstwo szerokich mas, jako na nieuleczalne choroby kapitalizmu towarzysz Stalin pisze: „Nasz ustrój nie cierpi na te choroby, dlatego, że władza znajduje się w naszych rękach, w rękach klasy pracującej, dlatego, że my prowadzimy gospodarkę planową, planowo nagromadzamy zasoby i prawidłowo rozdzielamy je między gałęzie gospodarki narodowej. Jesteśmy wolni od nieuleczalnych chorób kapitalizmu. W tym — nasza cecha charakterystyczna, w tym — nasza decydująca przewaga nad kapitalizmem („Zagadnienia leninizmu", t. 11, str. 324 — wyd. w jęz. rosyjskim).

Skoordynowanie w planie wszystkich gałęzi gospodarczych określa organizację gospodarki narodowej jako jednej całości. Takiego problemu organizacji gospodarki narodowej jako całości kapitalizm nawet nie jest zdolny postawić.

Wszystkie usiłowania „teoretyków" nowoczesnej imperialistycznej burżuazji typu Keynes'a uzasadnienia możliwości leczenia bolączek kapitalizmu — anarchii produkcji i kryzysów — drogą regulowania gospodarki przez państwo jest niczym innym, jak tylko programem jeszcze pełniejszego wykorzystania państwa burżuazyjnego przez monopole kapitalistyczne w celu uzyskania maksymalnych zysków kosztem zwiększonej eksploatacji pracujących i jeszcze bardziej nieludzkiego ich ograbiania.

Jednym z najważniejszych, centralnych zadań planowania socjalistycznego jest powiązanie i skoordynowanie w planie poszczególnych gałęzi gospodarczych na podstawie poznania i opanowania prawa planowego (proporcjonalnego) rozwoju gospodarki narodowej.

Planowanie proporcyj, powiązanie w planie wszystkich gałęzi gospodarczych oparte jest na systemie bilansów, w tej liczbie i bilansów materiałowych, stanowiących jedną z istotnych części ogólnego bilansu gospodarki narodowej. Towarzysz Stalin przywiązywał do bilansowej metody planowania wyjątkowo duże znaczenie. W swym przemówieniu na konferencji rolników-marksistów (grudzień 1929 r.) towarzysz Stalin z całą ostrością postawił zagadnienie konieczności opracowania schematu bilansu gospodarki narodowej ZSRR.

*) Tłumaczenie artykułu opublikowanego w Nr 4/52 r. czasopisma „Za ekonomiju matieriałow".

Najważniejszym zadaniem bilansów materiałowych jest zapewnienie wspólmierności między produkcją i potrzebami materiałowymi. Jeszcze w swym referacie na XIV Zjeździe Partii towarzysz Stalin wskazywał na konieczność doprowadzenia do zgodności bilansu przemysłu z jego potrzebami, bilansu stali z bilansem przemysłu i transportu. Te zasadnicze wskazówki towarzysza Stalina o konieczności uzgodnienia poszczególnych bilansów posiadają ogromne znaczenie dla całej naszej pracy nad planem.

Skoordynowanie produkcji z potrzebami materiałowymi uzyskuje specjalnie duże znaczenie w dobie przejścia do komunizmu. Jeszcze w roku 1906 towarzysz Stalin wskazywał na to, że „...przyszły przemysł będzie socjalistycznym, zorganizowanym i wysoko rozwiniętym przemysłem, który będzie uwzględniać potrzeby społeczeństwa i który będzie produkować akurat tyle, ile społeczeństwu potrzeba." (Dzieła, t. I, str. 335, wyd. w jęz. rosyjskim).

W swojej nowej pracy towarzysz Stalin pisze, że społeczeństwo komunistyczne będzie takim społeczeństwem, w którym „produkcja będzie regulowana przez potrzeby społeczeństwa, a ewidencja potrzeb społeczeństwa nabierze pierwszorzędnego znaczenia dla organów planowania" („Ekonomiczne problemy socjalizmu w ZSRR", str. 26, wyd. polskie).

Bilanse materiałowe stanowią jedną z podstawowych metod zestawiania potrzeb wszystkich gałęzi gospodarki narodowej z zasobami. Dzięki temu zestawieniu bilanse materiałowe ujawniają „wąskie przejścia" w rozwoju gospodarki narodowej i przyczyniają się do ich pokonywania oraz do ogólnego rozwoju gospodarczego kraju.

W bilansach materiałowych określane są z jednej strony wszelkie zasoby, jakimi dysponuje gospodarka narodowa, z drugiej zaś — rozdział tych zasobów zgodnie z ekonomicznym przeznaczeniem (na potrzeby produkcyjno-eksploatacyjne, na budownictwo, eksport, rynek, rezerwy państwowe itd.).

Podstawowym źródłem zasobów jest p r o d u k c j a. Ujawnienie i wykorzystanie rezerw produkcji socjalistycznej posiada duże znaczenie dla zapewnienia zgodności między zasobami i potrzebami na nie oraz dla likwidacji istniejących „wąskich przejść". Dyrektywy XIX Zjazdu Partii w sprawie piątego planu pięcioletniego zobowiązują pracowników gospodarczych do „...poszukiwania, wynajdywania i wykorzystywania ukrytych rezerw, utajonych w przemyśle, do maksymalnego wykorzystania istniejących mocy produkcyjnych".

W wielu przedsiębiorstwach socjalistycznych już obecnie zostały osiągnięte bardzo wysokie wskaźniki wykorzystania mocy. Jednakże ciągle istnieją rezerwy dla jeszcze lepszego wykorzystania mocy produkcyjnych. W szeregu gałęzi przemysłu maszynowego, na przykład, przestoje obrabiarek do metali ciągle jeszcze wynoszą 10—12% a nawet i więcej ogólnego czasu pracy.

Poważne niedociągnięcia w wykorzystaniu urządzeń istnieją w przemyśle węglowym, w leśnictwie, w gospodarce samochodowej. Zapewnienie zdecydowanego polepszenia wykorzystania mocy produkcyjnych we wszystkich gałęziach gospodarki narodowej jest jednym z naszych podstawowych zadań.

Jednocześnie należy bezwzględnie wykorzystać wszystkie wewnętrzne rezerwy przedsiębiorstw budowlanych, zapewnić usprawnienie robót budowlanych i wykorzystanie nowej potężnej techniki dla wykonania i przekroczenia planów wykonawstwa inwestycyjnego i nagromadzenia nowych mocy produkcyjnych.

Temu samemu celowi, t. zn. zapewnieniu zgodności między zasobami i potrzebami, służy m o b i l i z a c j a r e z e r w w e w n ę t r z n y c h. Pojęcie mobilizacji wewnętrznych rezerw nie powinno być niesłusznie ograniczane tylko do powtórnego zużycia materiałów, do wykorzystania odpadów itp. Mobilizacja rezerw wewnętrznych polega przede wszystkim na tym, aby wyprowadzić ze stanu zamrożenia nadmierne zapasy, istniejące w gospodarce narodowej; poza tym należy mieć na uwadze zarówno zapasy w sferze obrotu, t. zn. zapasy u dostawców, jak i w sferze produkcji — produkcyjne zapasy u użytkowników.

Wykorzystanie nadmiernych zapasów u dostawców jest uwzględniane bezpośrednio w części przychodowej bilansu, — jako jedno ze źródeł przychodu produkcji. Ponadnormatywne zapasy u użytkowników, jakkolwiek nie są wydzielane jako osobna pozycja bilansów, to jednak są uwzględniane jako źródło pokrycia potrzeb poszczególnych kontyngentobiorców.

Dla planowania zaopatrzenia materiałowo-technicznego ogromne znaczenie posiada opracowanie rozchodowej (rozdzielnikowej) części bilansów materiałowych.

Zgodność między zasobami i potrzebami uzyskiwana jest w bilansach nie tylko poprzez uzupełnienie przychodu — lepsze wykorzystanie mocy produkcyjnych, przyśpieszenie wprowadzenia nowych mocy, mobilizację zapasów, — ale również i poprzez przedsięwzięcie środków zapewniających oszczędność materiałów, a więc zmniejszających potrzeby na środki produkcji potrzebne dla wykonania planów.

Wraz ze wzrostem produkcji przemysłowej i rolnej, wraz z rozwojem transportu, wzrasta również zużycie środków produkcji w gospodarce narodowej. „Produkcja, mówi Marks, — to zużycie środków produkcji, które napływają, są wykorzystywane, znaszają się albo (jak na przykład przy spalaniu) rozpadają się na elementy składowe"... „dlatego też proces produkcji, we wszystkich swoich fazach, jest jednocześnie procesem zużycia."

W ZSRR zużycie produkcyjne ogarnia miliardowe wartości, stworzone pracą narodową. Oszczędne zużycie tych wartości umożliwia wykonanie z takiej samej ilości surowców i materiałów — większej produkcji. Obniżenie udziału kosztów materiałowych produkcji dzięki uzyskanej oszczędności w zużyciu surowców, paliwa i materiałów przyczynia się również do zwiększenia socjalistycznej akumulacji i rozwoju gospodarczego ZSRR.

Dyrektywy XIX Zjazdu Partii w sprawie piątego pięcioletniego planu rozwoju ZSRR w latach

1951—1955 wskuzują na konieczność „zapewnienia dalszej poważnej oszczędności środków materiałowych i urządzeń technicznych, wzmożenia walki z brakiem produkcyjnym, zastosowania oszczędnych rodzajów materiałów, szerokiego zastosowania pełnowartościowych materiałów zastępczych i progresywnej technologii produkcji". Możliwości osiągnięcia oszczędności w zużyciu surowców, paliwa, pomocniczych i innych materiałów, powinny być w pełni uwzględnione przy opracowaniu planów zaopatrzenia, t. zn. przy ustalaniu potrzeb na środki produkcji przedsiębiorstw, gałęzi przemysłowych i przemysłu socjalistycznego jako całości.

Podstawową częścią zapotrzebowania na cele produkcyjno-eksploatacyjne jest zapotrzebowanie na surowce, materiały, paliwo i energię elektryczną: na realizację produkcji, na przyrost produkcji w toku, na utworzenie zapasów produkcyjnych oraz na cele remontu urządzeń technicznych i maszyn.

Potrzeby na realizację produkcji są określane na podstawie norm zużycia środków materiałowych na jednostkę produkcji i programu produkcyjnego. Przy określonej planem wielkości produkcji potrzeby są ustalane na podstawie norm zużycia, które powinny być progresywnymi i powinny wykrywać możliwości wzmożenia oszczędności. Jaki wpływ wywiera oszczędność widać z tego, że dzięki obniżeniu norm zużycia wyrobów walcowanych potrzeby przemysłu maszynowego obniżyły się w r. 1953 o ponad 20% w porównaniu z potrzebami, określonymi na podstawie norm z r. 1948.

Określenie potrzeb na podstawie norm zużycia nie może być przeprowadzane w jednakowy sposób dla wszystkich rodzajów produkcji. Normowanie zużycia surowców, paliwa i materiałów pomocniczych, wchodzących w skład środków obrotowych różni się od normowania wykorzystania urządzeń technicznych i maszyn, wchodzących w skład środków trwałych. Różnica ta wynika stąd, że jeśli materiały zostają całkowicie zużyte w procesie produkcji i nie zachowują swojej początkowej postaci, to urządzenia i maszyny zużywają się stopniowo i zachowują swoją postać oraz swoje cechy. Z tego względu, w odniesieniu do surowców, materiałów, paliwa, energii elektrycznej mówimy o normie zużycia na jednostkę produkcji, zaś w odniesieniu do urządzeń — o normie wykorzystania oraz o czasokresach pracy.

Ale i normowanie zużycia surowców, paliwa, energii elektrycznej i materiałów w swojej konkretnej metodyce nie jest jednakowe. Inną sprawą jest zużycie np paliwa, które w procesie produkcji ulega spalaniu, zniszczeniu, a inną sprawą jest zużycie materiałów, wchodzących w skład wytworu, jako jego część składowa. Przy tych różnicach istnieją jednakże wspólne wskaźniki oszczędności i racjonalnego zużycia surowców i materiałów, a pośród nich przede wszystkim, wskaźnik wykorzystania materiałów i techniczna norma zużycia materiałów na wyrób w wadze netto.

Wskaźnik wykorzystania stali lub drewna określa stosunek wagi netto stali lub objętości materiałów drzewnych, przeznaczonych na dany wyrób, do normy zużycia. Im bardziej korzystny będzie ten stosunek, tym mniej będzie odpadów i tym wyższy będzie wskaźnik wykorzystania. Dla paliwa i energii elektrycznej wskaźnik oszczędności i racjonalnego zużycia będzie zależał od urządzeń grzewczych lub urządzeń korzystających z energii elektrycznej.

Poprzez wskaźnik wykorzystania materiałów wykrywane są rezerwy ich oszczędności. Jednakże walka o podniesienie wskaźnika wykorzystania materiałów nie wyczerpuje wszystkich dróg oszczędzania materiałów. Poważne rezerwy oszczędności istnieją nie tylko w zmniejszeniu i wykorzystaniu odpadów, ale i w obniżeniu wagi wyrobów, w zastosowaniu bardziej oszczędnych rodzajów materiałów oraz zamienników, zmniejszających zużycie materiałów na wyrób w wadze netto.

Duże znaczenie w pracy nad bilansami posiada ustalenie potrzeb na cele zapasów produkcyjnych. Obecnie nie istnieją jeszcze ściśle ustalone metody obliczania norm zapasów produkcyjnych. Podstawową wadą dotychczasowego sposobu ustalania zapasów produkcyjnych było to, że punktem wyjścia rozważań były faktycznie istniejące zapasy, w związku z tym sposób ten nie eliminował istniejących w praktyce niedociągnięć i przerostów w tej dziedzinie.

Przy ustalaniu potrzeb materiałowych na cele zapasów produkcyjnych należy wychodzić nie tylko z założenia, że mają one być ustalane w wysokości zapewniającej pełne i rytmiczne zaopatrzenie produkcji we wszystkie niezbędne materiały, ale należy również brać pod uwagę, że zapasy te powinny być minimalnie niezbędnymi oraz, że nie powinny doprowadzać do zamrażania nadmiernych ilości materiałów.

W ciągu ostatnich lat normy zapasów produkcyjnych zostały w sposób zasadniczy obniżone; dało to poważną oszczędność środków materiałowych. Jednakże możliwości dalszego obniżenia norm zapasów są jeszcze dalece nie wyczerpane. W szczególności dotyczy to norm zapasów w dniach materiałów pomocniczych, które w niektórych przypadkach przekraczają 2—2,5-krotnie normy zapasów surowców i materiałów podstawowych.

Rezerwy oszczędności istnieją również w zakresie obniżenia wielkości robót w toku. Roboty w toku w szeregu gałęzi przemysłowych pochłaniają do 30% środków materiałowych zaagażowanych w produkcji.

Przy planowaniu robót w toku powinny być uwzględniane wszystkie czynniki, wpływające na obniżenie ich udziału w produkcji i mogące przyczynić się do oszczędności środków materiałowych. Decydujące znaczenie w tej dziedzinie posiada skrócenie cyklu produkcyjnego zarówno kosztem skrócenia czasu pracy, w ciągu którego przedmiot pracy jest poddawany obróbce, jak i kosztem przerw w tej obróbce.

Przy opracowaniu bilansów materiałowych i planów rozdziału poważna uwaga powinna być udzielona sprawie prawidłowego określenia po-

trzeb materiałowych na cele remontowe. Najbardziej dokładną metodą ustalenia potrzeb materiałowych na remonty jest dokonywanie obliczeń w odniesieniu do ich fizycznego rozmiaru. Do tego potrzebne są dane o poszczególnych rodzajach remontów, o międzyremontowych okresach pracy urządzeń technicznych itp.

Należy jednakże podkreślić, że planowanie remontu w odniesieniu do jego konkretnego rodzaju i międzyremontowych okresów pracy urządzeń technicznych jest sprawą bardzo skomplikowaną. Dlatego też w praktyce prac planistycznych potrzeby materiałowe remontów są określane w porównaniu z zużyciem w okresie poprzednim, na podstawie analizy odpisów amortyzacyjnych, zbadania okresów pracy poszczególnego rodzaju urządzeń technicznych itd.

Określanie potrzeb materiałowych budownictwa inwestycyjnego odbywało się w całości, do czasu ubiegłego roku i nadal odbywa się w odniesieniu do przeważającej ilości budów, na podstawie wielkości robót budowlano-montażowych i norm zużycia materiałów budowlanych na 1 milion rubli robót budowlano-montażowych.

Przy stosowaniu tej metody należy brać pod uwagę, że koszty materiałowe w ogólnych kosztach budownictwa wynoszą nie więcej niż 60—70%, reszta przypada na płacę roboczą i na inne wydatki.

Oprócz tego chłonność materiałową 1 miliona rb. robót budowlano-montażowych nie jest jednakowa przy różnym stanie zaawansowania. W okresie robót, kiedy są zakładane fundamenty, wznoszone ściany, układane stropy i dach, zużycie materiałów jest znacznie większe niż w okresie kiedy następuje montaż urządzeń.

Wreszcie w różnych gałęziach gospodarki narodowej, przy budowie różnego rodzaju przemysłowych obiektów podstawowych lub pomocniczych, zużycie materiałów kształtuje się różnie. Dlatego też przy stosowaniu wskazanej metody określania potrzeb materiałowych budownictwa konieczne jest różnicowanie obliczeń, w zależności od rodzaju robót i typu budynku (tzw. normy indywidualne) — oddzielnie dla budownictwa przemysłowego podstawowego, pomocniczego, komunikacyjnego, mieszkaniowego, kulturalno-bytowego; następnie można już wyprowadzić średnioważone ogólne normy zużycia materiałów dla resortu jako całości.

Im bardziej zróżnicowane będą indywidualne normy, tym lepiej uzasadniona będzie średnia dla ministerstw norma zużycia na 1 milion rb. robót budowlano-montażowych, tym większe będą możliwości ujawnienia rezerw oszczędności.

Dla budów kluczowych i daleko zaawansowanych, począwszy od r. 1952, wyliczanie potrzeb materiałowych opiera się na normach zużycia odniesionych do fizycznego rozmiaru robót, co pozwala na lepsze określanie rzeczywistych potrzeb tych budów. Przy tej metodzie określanie potrzeb danymi wyjściowymi są: dokumentacja techniczna, dane o stanie zaawansowania robót, o rozmiarze planowanych robót, wyrażonych w jednostkach fizycznych oraz normy zużycia materiałów odniesione do tych wskaźników.

Wykorzystanie dokumentacji technicznej przy ustalaniu norm wymaga jej krytycznej analizy dla wykrycia ew. przerostów w projektach. W zasadzie przerosty w projektach sprowadzają się do planowania wyraźnie zbędnych powierzchni produkcyjnych i kubatur, zawyżonych potrzeb na urządzenia techniczne i budynki pomocnicze w porównaniu do budynków podstawowych, w architektonicznym wykończeniu itd.

Równolegle z ustaleniem potrzeb materiałowych dla kluczowych i daleko zaawansowanych budów na podstawie fizycznych rozmiarów robót i norm zużycia na fizyczne jednostki robót, ustalane są potrzeby materiałowe pozostałej części budownictwa wychodząc ze struktury robót budowlano-montażowych na 1 milion rb.

Doświadczenia uzyskane przy analizie zgłoszonych zapotrzebowań wskazują na to, że przedsiębiorstwa, centralne zarządy i ministerstwa zawyżają swoje potrzeby materiałowe. Stwierdza się fakty, że potrzeby zostają oparte na zawyżonej produkcji lub na zawyżonych normach zużycia, że planowane zostają poważne zapasy produkcyjne nieuzasadnione ani warunkami produkcji, ani warunkami dostaw, że ministerstwa bazują swoje plany nie na zapotrzebowaniach przedsiębiorstw, lecz na dowolnie opracowanych wyliczeniach.

Kontrola zapotrzebowań w organach nadrzędnych — w ministerstwach i w Gossnab'ie ZSRR — powinna ujawniać i usuwać niedociągnięcia stanowiące przeszkodę dla pełnego wykorzystania wyższości planowej gospodarki w dziedzinie zużycia środków materiałowych.

Już samo porównanie wzrostu planowanej produkcji ze wzrostem zgłoszonych zapotrzebowań materiałowych daje w wielu przypadkach możliwość prawidłowego ustalenia potrzeb. Jeśli zapotrzebowania materiałowe wykazują, w porównaniu z okresem poprzednim, większy wzrost niż produkcja na którą dane materiały są zużywane i jeśli nie zaszła zmiana w nomenklaturze produkcji, wówczas należy przypuszczać, że zapotrzebowanie to zostało zawyżone.

A więc przy opracowaniu bilansów materiałowych należy uwzględniać wszelkie możliwości zaoszczędzenia surowców, materiałów i paliwa, nie dopuszczać do zamrażania w przemyśle i w budownictwie nadmiernych środków produkcji. Decydujące znaczenie w tej mierze posiada poznanie osiągnięć nowatorów produkcji w zakresie oszczędnego zużycia materiałów oraz najnowszych zdobyczy nauki i techniki.

W swym referacie na XIX Zjeździe Partii towarzysz Malenkow postawił, jako jedno z zadań Partii „realizować jak najostrzejszy system oszczędzania we wszystkich gałęziach gospodarczych i we wszystkich dziedzinach administracji."

Niezwykle ważną rolę w wykonaniu tego zadania odgrywa oszczędne zużycie środków materiałowych, które powinno stanowić jedną z podstawowych zasad opracowania bilansów materiałowych.

Udoskonalenie metodyki opracowania bilansów materiałowych przyczyni się do dalszego oszczędzania środków materiałowych oraz do wzmocnienia potęgi naszej Ojczyzny.

JERZY POLACZEK

Planowanie opakowań wypożyczanych w przemyśle

Zagadnienie opakowań jest jednym z ważniejszych w naszej gospodarce. Waga tego zagadnienia leży w tym, że poważna część rezerw materiałowych i finansowych naszej gospodarki związana jest z ich obrotem, a znaczna część nakładów z ich zużyciem. Ponieważ produkcja i renowacja opakowań pochłania ogromne ilości takich materiałów jak — metale, drewno, papier, szkło itp. — konieczne jest zwrócenie bacznej uwagi na proces obrotu opakowań, konieczne jest uporządkowanie zasad tego obrotu i ustalenie prawidłowych metod jego planowania.

Przy sporządzaniu w latach ubiegłych planów zaopatrzenia dla opakowań wypożyczanych, napotykałem zawsze na pewne trudności. Trudności te wynikały nie tylko ze specyfiki zagadnienia opakowań w stosunku do innych grup układu rodzajowego — co byłoby zupełnie zrozumiałe — ale także na skutek niejasności w samej metodzie i technice sporządzania planów. Wobec tego, że w najbliższym okresie przedsiębiorstwa przystąpią do opracowania szczegółowych planów w trzecim etapie prac nad planem zaopatrzenia na rok 1954, sądzę, że będzie na czasie podzielenie się moimi wątpliwościami i uwagami.

Na specyfikę zagadnienia planowania opakowań wysyłkowych zwrócono stosunkowo wcześnie uwagę. Już w styczniu 1950 r. inż. Jan Korytkowski wytyczył na łamach „Gospodarki Materiałowej" zasadniczy kierunek w metodologii planowania tych opakowań, wprowadzając szereg istotnych elementów do planowania, które następnie zostały rozwijane i uzupełniane. Pomimo widocznego postępu odnośnie metody planowania opakowań, wymaga ona jeszcze — moim zdaniem — dalszej rewizji i ulepszenia.

Plan zaopatrzenia opakowań wypożyczanych, stanowiąc wytyczne dla działalności przedsiębiorstwa na tym odcinku, winien określać następujące zasadnicze wielkości:

— wielkość zużycia opakowań w związku z ich użytkowaniem, jako podstawę do planów kosztów;
— wielkość zapotrzebowania opakowań nowych — jako podstawę do operatywnej działalności służby zaopatrzenia,
— wielkość potrzebnych środków obrotowych na sfinansowanie niezbędnych zapasów opakowań związanych z ich obrotem oraz przygotowaniem nowych opakowań dla wprowadzenia ich do obrotu.

Niezależnie od tego, plan zaopatrzenia opakowań winien ujawnić w jakim stopniu przedsiębiorstwo zamierza usprawnić gospodarkę opakowaniami w okresie planowym w stosunku do okresu ubiegłego.

Dotychczas stosowane metody nie zezwalały na prawidłowe określanie tych zasadniczych wielkości, a ponadto dalsze błędy powstawały z powodu braku powiązania planu opakowań z planem obrotu materiałowego przedsiębiorstwa (PZF).

Zużycie opakowań wypożyczanych rozkłada się w czasie. Opakowanie zakupione przez przedsiębiorstwo w roku bieżącym, straci swą zdolność ochraniania produktu i umożliwiania jego przewożenia — przypuśćmy — po dwóch, lub trzech latach. Od czego zależy, czy opakowanie straci tę zdolność właśnie po dwóch, a nie po trzech latach, lub na odwrót. Czy od upływu czasu, czy od ilości dokonywanych w nim operacji?

Nie można zaprzeczyć, że opakowanie pozostawione w spoczynku niszczeje z upływem czasu na skutek działania wpływów atmosferycznych, na skutek działania w pewnych wypadkach zawartego w nich produktu itp. Jednak tego rodzaju proces niszczenia się opakowań, nie stoi w przeważającej ilości wypadków, w żadnym stosunku do procesu niszczenia się opakowań w związku z dokonywanymi operacjami ich — transportu, pakowania i rozpakowywania oraz ewentualnego rozkładania ich na poszczególne elementy, czy ponownego składania. Słuszność tego twierdzenia może potwierdzić jedynie eksperyment i dlatego odwołuję się na tym miejscu do doświadczenia pracowników magazynowych oraz powołuję się na własne obserwacje. Najbardziej jaskrawym przykładem może być skrzynia drewniana, której „żywot" zależy od ilości razy zamykania i otwierania wieka, przy czym dziury powstające od wbijanych gwoździ, nie mogą być uważane jako „awarie".

Zatrzymałem się nad tym pozornie mało ważnym zagadnieniem dłużej dlatego, ponieważ ma ono dość istotne znaczenie przy ustalaniu metod planowania opakowań wypożyczanych.

Jeżeli przyjmiemy, że intensywność zużycia opakowań wypożyczanych zależy głównie od dokonywanych na nich ilości operacji, to dojdziemy do wniosku, że zużycie ich jest wprost proporcjonalne do ilości obrotów opakowań, dokonywanych w określonym czasie (czyli do rotacji), albowiem wszystkie operacje powodujące ich niszczenie, są związane z każdym obrotem, każdej sztuki opakowania. Według dotychczasowych metod popełnialiśmy właśnie błędy, nie biorąc tego faktu pod uwagę.

Metody te odnośnie zużycia opakowań wypożyczanych opierały się na zasadzie tzw. „wskaźnika żywotności". Za wskaźnik żywotności przyjmowano stosunek ilości opakowań wyeliminowanych w danym okresie czasu z obiegu na skutek ich zużycia, do ilości opakowań znajdujących się w obiegu. Wskaźnik żywotności obliczony w ten sposób dla okresu ubiegłego, miał pełnić niejako rolę górnego pułapu dla ustalenia wskaźnika żywotności dla okresu przyszłego i podstawę do obliczenia ilości opakowań do wyeliminowania w okresie planowym (zużycia opakowań).

Błędność tego założenia możemy zilustrować każdym dowolnym przykładem. Wybierzemy jednak możliwie najprostszy i możliwie krańcowy, aby tym jaskrawiej uwidocznił się błąd.

Przedsiębiorstwo posiadało w roku 1952 przeciętnie 10 000 sztuk opakowań D w obrocie. Na skutek zużycia wycofano i zastąpiono przez nowe 1 000 sztuk. Przedsiębiorstwo będzie posiadało w roku 1953 taką samą masę towarową do opakowania jak w roku 1952. Przedsiębiorstwo to widzi realną możliwość dwukrotnego przyspieszenia obrotu opakowań, natomiast (dla uproszczenia przykładu) nie widzi żadnych dalszych możliwości usuwania przyczyn ich fizycznego niszczenia się.

W jaki sposób zatem przedsiębiorstwo dokonywało obliczenia wielkości zużycia opakowań D na rok 1953, przy zastosowaniu zasady wskaźnika żywotności?

Wobec dwukrotnego przyspieszenia obiegu opakowań D w roku 1953 w stosunku do roku 1952, ilość opakowań niezbędna w obrocie powinna wynieść o połowę mniej niż w roku 1952, a zatem 5 000 sztuk. Te 5 000 sztuk w obrocie zabezpieczą przy 20-krotnej rotacji zapakowanie całej niezmienionej masy towarowej. Wskaźnik żywotności dla opakowań D w roku 1952 wynosił 10%, ponieważ z ilości opakowań w obrocie w roku 1952 — 10 000 sztuk, wyeliminowano na skutek zużycia 1 000 sztuk, co stanowi właśnie 10%. Opierając się na tym wskaźniku i przy założeniu, że przyczyny fizycznego niszczenia się opakowań pozostaną w okresie planowym bez zmiany, przedsiębiorstwo przyjmuje do planu na rok 1953 wskaźnik żywotności również w wysokości 10%. Jeżeli zatem przeciętna ilość opakowań w obrocie ma wynieść 5 000 sztuk, to przedsiębiorstwo powinno było ustalić ilość opakowań D, które mają być wyeliminowane z obrotu w roku 1953, w wysokości 500 sztuk (co stanowi dwukrotnie mniejszą ilość niż w roku 1952, pomimo tego, że do opakowania pozostaje taka sama masa towarowa). Ustalenie ilości opakowań do wyeliminowania na poziomie wyższym niż 500 sztuk — opierając się na zasadzie wskaźnika żywotności — nie znajdowałoby od strony formalnej żadnego uzasadnienia.

Czy jednak w wypadku przytoczonego przykładu można uważać taki wynik za słuszny? Chyba raczej nie.

Przeprowadźmy rozumowanie w sposób odmienny. Przedsiębiorstwo posiadało w obrocie w roku 1952 10 000 sztuk opakowań. Opakowania wykonały 10 obrotów, przy czym wyeliminowano 1000 sztuk. Przy każdym zatem obrocie eliminowano 100 sztuk, a ponieważ w obrocie brało udział 10 000 sztuk, zatem z każdego obrotu jednego tysiąca sztuk eliminowano sztuk 10. Jeżeli masa towarowa do opakowania będzie w roku 1953 taka sama jak w roku 1952, a natomiast zwiększy się szybkość obrotu opakowań D dwukrotnie, wystarczy aby w obrocie brała udział dwukrotnie mniejsza ilość opakowań — czyli 5 000 sztuk, które wykonają 20 obrotów. Ponieważ według założeń warunki niszczenia się opakowań pozostaną niezmienione, więc i z każdego obrotu jednego tysiąca sztuk zostanie wyeliminowane (i zastąpione nowymi) również 10 sztuk opakowań. W każdym obrocie weźmie udział 5 000 sztuk opakowań, a skoro obrotów będzie dwadzieścia, więc należy się spodziewać, że w roku 1953 przedsiębiorstwo będzie musiało wyeliminować ogółem 1000 sztuk opakowań D ($10 \times 5 \times 20 = 1000$).

Wydaje się że wynik 1000 sztuk jest zupełnie słuszny, a natomiast wynik 500 sztuk jest pozbawiony uzasadnienia. Jeżeli w jednym i drugim okresie, przedsiębiorstwo w takich samych warunkach poddaje opakowaniu taką samą masę towarową, wykonując taką samą ilość operacji pakowania, transportu, rozpakowywania i przekładania, to w takim wypadku zniszczy taką samą ilość opakowań. Ponieważ w okresie poprzednim w naszym przykładzie musiało wyeliminować 1000 sztuk, zatem tyleż wyeliminuje w okresie następnym. Dwukrotne przyspieszenie obrotu nie może spowodować dwukrotnego zmniejszenia się zużycia opakowań, natomiast na pewno spowoduje dwukrotne zmniejszenie się uwięzionych środków obrotowych i zwolni pewną masę opakowań do wykorzystania jej na innym odcinku — i to jest właśnie celem przyspieszenia ich obrotu.

Niezależnie od błędów w planowaniu, popełnialiśmy z tego powodu również błędy w ocenie działalności przedsiębiorstwa w różnych okresach i ocenie działalności szeregu przedsiębiorstw, na podstawie „wykonanego" wskaźnika żywotności. Cóż bowiem w świetle tego cośmy powyżej nakreślili oznaczać może stwierdzenie faktu, że wskaźnik żywotności dla opakowań X przy obrocie wyrobu Z, kształtuje się w przedsiębiorstwie N na wysokości 17%, a w przedsiębiorstwie M — 21%. Czy to oznacza że przedsiębiorstwo N lepiej i troskliwiej obchodzi się z opakowaniami? Tego powiedzieć nie możemy.

W numerze 13 — 14/53 „Gospodarki Materiałowej" ukazała się Instrukcja PKPG w sprawie planowania zaopatrzenia materiałowo-technicznego na rok 1954 Część I, przeznaczona jako pomoc w pracach ministerstw branżowych nad projektem planu. Załącznik nr 10 do tej instrukcji stanowi wzór do planowania zużycia opakowań wypożyczanych. We wzorze tym nie znajdujemy „wskaźnika żywotności", a ilość opakowań do wymiany jest niejako zawieszona w powietrzu bez podbudowania uzasadnieniem, na co można się zgodzić z tego względu, że chodzi tu o opracowanie planu o charakterze zbiorczym dla całego resortu, gdzie szczegóły przestają być istotne. Można jednak przypuszczać, że metodą pomocniczą do prac „na brudno" pozostaje nadal wskaźnik żywotności, gdyż żadna inna metoda nie została dotąd ujawniona.

Z punktu widzenia gospodarki materiałowej, opakowania mają podobny charakter do przedmiotów nietrwałych; i jedne i drugie charakteryzuje to, że nie zużywają się od razu po wydaniu ich z magazynu, lecz stopniowo, w zależności od intensywności ich użytkowania. To powoduje, że mimo wydania nowego opakowania z magazynu, opakowanie to stanowi nadal zapas przedsiębiorstwa, aż do czasu jego zniszczenia — nieprzydatności do celu dla którego zostało wyprodukowane. Istnieje jednak zasadnicza różnica pomiędzy zapasem opakowań nowych, a zapasem opakowań w użytkowaniu. Opakowanie nowe, bez względu na czasokres jego składowa-

nia, posiada pod każdym względem pełną wartość. Może być w każdej chwili i bez przeszkód upłynniane, przerzucane i sprzedawane (w ramach przepisów), jest też dlatego oddzielnie składowane i ewidencjonowane niż opakowanie w użytkowaniu, które takich cech nie posiada. Stosunek zapasów opakowań nowych do opakowań używanych posiada także bardzo istotne znaczenie przy planowaniu. Jest rzeczą jasną, że większej ilości opakowań nowych w okresie planowym będzie przedsiębiorstwo potrzebowało wtedy, gdy jego zapasy na początku okresu planowego będą stanowiły głównie opakowania używane, a mniejszej wtedy, gdy zapas opakowań nowych będzie większy. Jednakże nie braliśmy tego dotychczas pod uwagę, popełniając niejednokrotnie poważne błędy. Popełnialiśmy również błędy przy ustalaniu wskaźników zapasów w dniach dla opakowań wypożyczanych, a także przy ich analizie.

Co mogło się kryć pod obniżeniem wskaźnika zapasu w dniach dla opakowań wypożyczanych? Pod tym mogło się kryć:

— obniżenie się zapasu opakowań nowych, co należy uważać za zjawisko korzystne;
— zmniejszenie się przeciętnej ilości opakowań w obrocie, co jeśli nie wpływało na zahamowanie zbytu wyrobów gotowych, było również korzystnym zjawiskiem;
— wzmożenie intensywności zużywania się opakowań, co było w każdym wypadku zjawiskiem niepożądanym.

Jeżeli zatem w przedsiębiorstwie wskaźnik zapasu w dniach dla opakowań wypożyczanych uległ obniżce ze 185 powiedzmy na 181, to właściwie nie wiadomo było, który z czynników i w jakim stopniu wpłynął na tę obniżkę i czy nie przedwczesna jest nasza radość z tego powodu.

Dla prawidłowej gospodarki opakowaniami wypożyczanymi zachodzi konieczność odrębnego normowania zapasów opakowań nowych i w obiegu oraz odrębnego ujawniania ich w planach zaopatrzenia.

Poza wspomnianymi momentami przemawiającymi za rozdzielaniem ich w planach zaopatrzenia, dochodzi jeszcze poważny argument natury organizacyjnej. Za utrzymywanie zapasu nowych opakowań w granicach gospodarczo uzasadnionych — odpowiada dział zaopatrzenia przedsiębiorstwa. Za utrzymywanie zapasu opakowań w obiegu w granicach gospodarczo uzasadnionych, dział zaopatrzenia odpowiada w stopniu mniejszym i to pośrednio.

Omówiliśmy przyczyny powstawania błędów przy planowaniu opakowań wypożyczanych. Zaznaczyć należy, że błędy te powstają już przy planowaniu opakowań w warunkach przeciętnych, a natomiast w warunkach produkcji sezonowej, przy produkcji o dynamicznym wzroście oraz w wypadkach stosowania opakowań nowych itp. możliwość zaistnienia błędów wzrasta proporcjonalnie do odchylenia od warunków przeciętnych.

Wiele trudności sprawia planistom zaopatrzenia powiązanie wzorów pomocniczych do planowania opakowań, z ogólnymi wzorami planów zaopatrzenia. Brak jest również wytycznych, w jaki sposób prawidłowo rozdzielać na poszczególne kwartały takie wielkości jak — wartość zużycia, ilość i wartość zapotrzebowania, jak ustalać wielkość odpisów amortyzacyjnych. Te ważne, a bynajmniej nie proste czynności, przeprowadzane były dlatego najczęściej na oko.

Spróbujmy sprecyzować obecnie, w jaki sposób powinno przebiegać w przedsiębiorstwach planowanie opakowań wypożyczanych, aby uniknąć omówionych powyżej nieścisłości.

* *
*

Opakowania wypożyczane są to przedmioty stanowiące składnik środków obrotowych przedsiębiorstwa, służące do opakowania wyrobów gotowych i półfabrykatów własnej produkcji przeznaczonych na zbyt, nie będąc ich nieodłączną częścią, a używane wielokrotnie w obrocie towarowym pomiędzy przedsiębiorstwem i jego odbiorcami, którym nie podlegają odsprzedaży. Do opakowań wypożyczanych nie zalicza się zatem takich przedmiotów, które z uwagi na obowiązujące przepisy zaliczają się do środków trwałych przedsiębiorstwa. Nie zalicza się także takich przedmiotów, które spełniają rolę opakowań materiałów w czasie ich magazynowania i transportu wewnątrzzakładowego oraz przedmiotów spełniających rolę opakowań produkcji w toku i półfabrykatów przeznaczonych na wewnętrzne zużycie. W tych ostatnich wypadkach, przedmioty takie winny być traktowane bądź jako przedmioty nietrwałe, bądź jako materiały pomocnicze, w zależności od ich charakteru.

Ta sprawa nie była dotąd wyraźnie określona, co powodowało rozmaite komentowanie i stosowanie instrukcji przy planowaniu, sprawozdawczości, a nawet w księgowości. Należy pamiętać, że zużycie opakowań wypożyczanych stanowi o kosztach zbytu przedsiębiorstwa, podczas gdy zużycie np. przedmiotów nietrwałych pełniących funkcję opakowań produkcji w toku, stanowi o kosztach wytworzenia produkcji.

Wyjaśnienia wymaga usunięcie poza nawias „opakowań wypożyczanych" takich opakowań, które w myśl obowiązujących przepisów należą do środków trwałych przedsiębiorstwa, a dla których proponowałbym skrócone określenie — opakowania trwałe.

Pomiędzy opakowaniami wypożyczanymi a opakowaniami trwałymi nie zachodzą żadne różnice o charakterze funkcjonalnym i dlatego nie może być żadnych różnic w sposobie ustalania ich zapotrzebowania. Różnice istnieją natomiast w źródłach finansowania, w związku z czym opakowania wypożyczane wystąpią w planie obrotów materiałowych (PZF), natomiast opakowania trwałe wystąpią w planie inwestycyjnym.

Z uwagi jednak na to, że jedynie służba zaopatrzenia jest przygotowana do planowania za-

potrzebowania opakowań trwałych, oraz że ona właśnie przeprowadzać będzie realizację tego zapotrzebowania, opakowania trwałe winny wystąpić w planie zaopatrzenia w formie załącznika, nie związanego jednak z wzorem PZF.

Wzór takiego załącznika może być analogiczny, jak omówione poniżej wzory do planowania opakowań wypożyczanych.

Celem planu zaopatrzenia przedsiębiorstwa w opakowania wypożyczane, jest określenie i uzasadnienie:

ilości i wartości zużycia opakowań,
ilości i wartości zapotrzebowania opakowań,
ilości i wartości zapasów opakowań,

jako elementów niezbędnych dla ustalenia planów kosztów i planów finansowych oraz podstawy operatywnej działalności przedsiębiorstwa na tym odcinku.

Dla prawidłowego określenia i uzasadnienia tych wielkości, plan zaopatrzenia w opakowania wypożyczane składa się z dwóch części:

— planu obrotu opakowań wypożyczanych — Wzór PO_w — 1;
— planu zapotrzebowania opakowań wypożyczanych — Wzór PO_w — 2.

Dla opracowania planu obrotów opakowań wypożyczanych oraz dla jego uzasadnienia, konieczne są następujące dane wyjściowe:

— wielkość pakowanej produkcji w okresie ubiegłym i okresie planowym;
— techniczna norma pakowności określonego wyrobu dla określonego opakowania;
— wskaźnik rotacji opakowań w okresie ubiegłym;
— wskaźnik zużycia opakowań w okresie ubiegłym.

Poza powyższymi niezbędne są wyniki analizy możliwości przedsiębiorstwa w zakresie przyspieszenia rotacji, oraz obniżenia wskaźnika zużycia opakowań w okresie planowym.

Pod pojęciem t e c h n i c z n e j n o r m y p a k o w n o ś c i rozumie się ustaloną na podstawie pomiarów ilość opakowań, niezbędnych do opakowania jednostki produktu. Jeżeli na drodze pomiaru objętości skrzyni ustalono, że może się w niej pomieścić 100 pudełek wyrobu A, zatem wskaźnik pakowności skrzyni dla wyrobu A wynosi 0,01.

(Wprowadzenie terminu „technicznej normy pakowności" ma na celu zastąpienie terminów — „zużycia opakowań na jednostkę produkcji", — „norma zużycia opakowań brutto" — „norma zużycia opakowań netto", które nieszczęśliwie oddawały ich treść i powodowały nieporozumienia, ponieważ fakt opakowania produktu nie ma nic wspólnego ze zużyciem opakowania.)

W s k a ź n i k r o t a c j i jest to przeciętna ilość obrotów, które wykonuje każda sztuka opakowań w drodze pomiędzy przedsiębiorstwem a jego odbiorcami w okresie r o c z n y m. Wskaźnik rotacji otrzymujemy dokładnie przy zastosowaniu wzoru:

$$R = \frac{M \times N_p \times 365}{Z_o \times t_b}$$

gdzie R = wskaźnik rotacji,
M = ilość zapakowanych jednostek, wyrobu w badanym (lub planowym) okresie,
N_p = techniczna norma pakowności,
Z_o = przeciętny zapas opakowań w magazynie i obrocie (bez wliczenia w to zapasu opakowań nowych i wyeliminowanych),
t_b = ilość dni badanego okresu,

Przeciętną ilość opakowań w obrocie otrzymujemy praktycznie dodając do siebie zapasy opakowań występujące każdego pierwszego dnia miesiąca, a dzieląc przez ilość miesięcy.

W s k a ź n i k z u ż y c i a jest to stosunek ilości opakowań wyeliminowanych z obiegu na skutek zużycia w pewnym okresie czasu, do ilości opakowań potrzebnych do jednorazowego zapakowania całej masy towarowej w tym samym okresie czasu.

Wskaźnik zużycia otrzymujemy przy zastosowaniu wzoru:

$$N_z = \frac{W}{M \times N_p}$$

gdzie N_z = wskaźnik zużycia,
W = ilość opakowań wyeliminowanych na skutek zużycia,
M = ilość zapakowanych jednostek wyrobu,
N_p = techniczna norma pakowności.

Wskaźnik zużycia wyraża jaka część opakowań zużywa się w czasie jednego obrotu.

Od właściwie przeprowadzonej a n a l i z y możliwości przedsiębiorstwa w zakresie przyspieszenia rotacji oraz obniżenia wskaźnika zużycia opakowań w okresie planowym, zależy ujawnienie i wykorzystanie ukrytych rezerw na tym odcinku. Analizę taką winna przeprowadzić służba zaopatrzenia przy czynnym udziale pracowników służby zbytu i magazynów.

W zakresie przyspieszenia rotacji należy zwrócić uwagę, czy sposób ewidencjonowania opakowań służy szybkiemu interweniowaniu u odbiorców o zwrot opakowań, czy tego rodzaju interwencje były przeprowadzane systematycznie. Należy dalej zwrócić uwagę, jakie istnieją możliwości skrócenia czasu wprowadzania zwróconych opakowań do ponownego obiegu, usprawnienia i przyspieszenia procesu naprawiania i odnawiania opakowań itp.

W zakresie obniżenia wskaźnika zużycia należy zwrócić uwagę, czy zostały należycie wykorzystane możliwości ochrony opakowań przed wpływami atmosferycznymi w czasie magazynowania i transportu, czy sposób pakowania, a szczególnie zamykania opakowań jest odpowiedni, czy zastosowano środki dla zmuszenia odbiorców do starannego obchodzenia się z opakowaniami, zwłaszcza czy pouczono ich o prawidłowych sposobach otwierania opakowań. Czy prowadzono analizę, w jakich ogniwach obiegu opakowań najwięcej się ich niszczy i czy wyciągnięto z tego wnioski. Czy wreszcie pomyślano o zmianach konstrukcji opakowań w celu pełnego wykorzystania ich pojemności i zwiększenia trwałości itp.

Planowanie obrotu opakowań wypożyczanych w tych wypadkach gdy wielkość pakowanej pro-

dukcji utrzymuje się stale na jednakowym poziomie oraz gdy warunki obrotu i zużywania się opakowań pozostają bez większych zmian, nie nastręcza żadnych trudności. Wielkość i wartość zapasów opakowań utrzymuje się wtedy na jednakowym poziomie, a zużycie równe jest zawsze zapotrzebowaniu. W takich wypadkach i do nich zbliżonych, można stosować w planowaniu i technice przeprowadzania amortyzacji opakowań, daleko idące uproszczenia. Takie wypadki należą jednak do rzadkości i nie mogą być uważane jako typowe.

Wzrost naszej produkcji, produkowanie nowych sortymentów wyrobów, stosowanie nowych rodzajów opakowań, czynią znaczne zmiany w obrocie opakowaniami.

Nieomal we wszystkich przedsiębiorstwach spotykany wzrost produkcji powoduje, że do obiegu wprowadzamy nie tylko taką ilość opakowań, która zastępuje opakowania zużyte, ale ponadto taką ich ilość, która zezwala na opakowanie zwiększonej masy produktu (o ile wzrost ten nie jest w pełni rekompensowany przyspieszeniem obrotu opakowań i zmniejszeniem intensywności jego zużycia w każdym obrocie).

Na skutek tej okoliczności zachodzi zjawisko, że ilość i wartość zapasów opakowań w obrocie nie wzrastają do siebie proporcjonalnie. Przy równomiernej i ustabilizowanej produkcji, przeciętna wartość każdej sztuki opakowań w obrocie równa jest połowie jej wartości pierwotnej (ilość opakowań wprowadzanych jest taka sama jak ilość eliminowanych). Jeżeli jednak przedsiębiorstwo podnosi produkcję pakowanego wyrobu, to w takim razie musi wprowadzić do obrotu nie tylko zwykłą dawkę opakowań na miejsce wyeliminowanych, ale ponadto jeszcze dodatkową porcję opakowań, których zużycie rozkłada się na dłuższy lub krótszy okres czasu. Ta dodatkowa porcja nowych opakowań powoduje, że przeciętna wartość jednej sztuki opakowań będących w obrocie, jest obecnie wyższa, niż połowa jej wartości pierwotnej. Jeżeli produkcja utrzyma się na nowym poziomie w ciągu czasu takiej ilości obrotów opakowań, który jest równy okresowi pełnego umorzenia wartości nowego opakowania, wtedy przeciętna wartość jednej sztuki wyrówna się ponownie z połową ceny. W wypadku obniżania się poziomu produkcji zachodzi odwrotne zjawisko.

Z tego względu w technice planowania obrotu opakowań nie możemy stosować zasady, że wartość otrzymuje się przez pomnożenie ilości przez cenę, przez połowę ceny, czy przez cenę średnią. Z tego też względu plan obrotu opakowań wypożyczanych musimy bilansować oddzielnie co do ilości, a oddzielnie co do wartości.

Planowanie opakowań według ilości

Zapas początkowy opakowań w obrocie otrzymujemy ze spisu inwentarzowego, ewentualnie z danych książkowych. Do zapasu tego nie wlicza się ilości znajdujących się w magazynie opakowań nowych, a także w magazynie opakowań wycofanych z obiegu

Ilość opakowań, które mają być wyeliminowane z obiegu w roku planowym, zależy od wielkości masy towarowej, która podlegać będzie zapakowaniu oraz od stopnia intensywności zużywania się opakowań.

Intensywność zużywania się opakowań zależy od stopnia zużywania się opakowań w jednym obrocie. W ciągu roku ulegnie zniszczeniu taka sama część z ilości opakowań, które wykonają 10-krotny obrót, jak w wypadku gdy 2-krotnie większa ilość opakowań wykona 5-krotny obrót. Jeżeli przedsiębiorstwo posiadać będzie zatem w roku planowym masę towarową do zapakowania w ilości 100 ton, a ze względu na pojemność opakowań potrzebowałoby do równoczesnego zapakowania całej tej masy 10.000 sztuk opakowań, to wyeliminowaniu podlegać będzie taka sama ilość opakowań, bez względu na to, czy w rzeczywistości 1000 szt. opakowań wykona 10-krotny obrót, czy też 2000 szt. opakowań wykona 5-krotny obrót. Dlatego też miarą intensywności zużycia opakowań jest ich zużycie przy jednorazowym obrocie. Dla okresu ubiegłego tą miarą jest opisany powyżej wskaźnik zużycia, natomiast dla okresu planowego jest nią norma zużycia.

Norma ta ustalona w sposób progresywny określa, jaka część ogólnej masy opakowań zostanie eliminowana z jednego obrotu.

Na podstawie tej normy obliczamy ilość opakowań, które podlegać będą wyeliminowaniu w roku planowym, mnożąc ilość opakowań potrzebną do jednorazowego zapakowania całej produkcji przez normę zużycia. Ilość natomiast opakowań potrzebną do jednorazowego zapakowania całej produkcji, obliczamy mnożąc masę towarową podlegającą zapakowaniu w roku planowym, przez techniczną normę pakowności.

Zapas końcowy. Przedsiębiorstwu potrzebny jest zapas końcowy w roku planowym w takiej wysokości, jaka wynika z ilości masy towarowej podlegającej zapakowaniu pod koniec roku oraz szybkości obrotu opakowań.

W planie zaopatrzenia przedsiębiorstwo ustala szybkość obrotu opakowań (rotację), na jednym poziomie dla całego rocznego okresu, biorąc pod uwagę wszystkie okoliczności mogące sprzyjać przyspieszeniu obrotu opakowań na przestrzeni całego roku. Z tego też powodu nie możemy zakładać, że szybkość obrotu opakowań pod koniec roku planowego będzie różna, niż w pozostałym okresie. Nie możemy tego jednak powiedzieć o masie towarowej podlegającej opakowaniu. W związku z dynamiką rozwoju produkcji masa ciągle wzrasta, stąd w większości przedsiębiorstw masa do zapakowania w kwartale IV będzie większa, niż w trzech pierwszych kwartałach i dlatego takie warunki będziemy uważać jako przeciętne.

Ponieważ w okresie sporządzania szczegółowego planu zaopatrzenia przedsiębiorstwo nie zna dokładnie masy towarowej do zapakowania w m-cu grudniu roku planowego, a jedynie zna tę masę dla całego IV kwartału, obliczenie zapasu opakowań na dzień 31.XII. roku planowego przeprowadzać będziemy na podstawie planu produkcji na IV kwartał (względnie na podstawie planu zbytu na IV kwartał, w wypadkach

gdy pomiędzy planem produkcji a planem zbytu zachodzą rozbieżności).

Im większy będzie udział masy towarowej do zapakowania w kwartale czwartym w stosunku do masy towarowej do zapakowania na przestrzeni całego roku, tym większych ilości opakowań przedsiębiorstwo potrzebować będzie w obrocie w kwartale czwartym, a tym samym w dniu 31.XII. i na odwrót.

Powyższe twierdzenie pozwala na sprecyzowanie następującego wzoru, służącego do obliczenia ilości opakowań w obrocie na koniec roku planowego:

$$Z_{IV} = \frac{O_p \times M_{IV} \times 4}{R_{pl}}$$

gdzie Z_{IV} = zapas końcowy wg. ilości,
O_p = ilość opakowań potrzebnych do jednorazowego zapakowania całej rocznej masy towarowej,
M_{IV} = udział masy towarowej czwartego kwartału w stosunku do rocznej masy towarowej podlegającej opakowaniu,
R_{pl} = planowany wskaźnik rotacji.

M_{IV} — obliczamy w sposób następujący:

Przedsiębiorstwo będzie posiadało dla przykładu masę produkcji do opakowania w ciągu roku w ilości 120 ton, z czego na IV kwartał przypada 33,6 tony.

W takim wypadku:

$$M_{IV} = \frac{33,6}{120} = 0,28$$

Przykład na obliczenie zapasu końcowego:

przedsiębiorstwo ma produkować w ciągu roku 1954 — 120 ton produktu A, z czego na IV kwartał przypada 33,6 ton. Cała produkcja podlega opakowaniu natychmiast po jej wyprodukowaniu. Techniczna norma pakowności dla opakowania B przy produkcie A wynosi 100 (ponieważ w każdej sztuce opakowania B mieści się 10 kg produktu A). Planowany wskaźnik rotacji wynosi 16.

W takim wypadku planowana ilość opakowań B wyniesie w obrocie na koniec roku 1954:

$$Z_{IV} = \frac{12\,000 \times 0,28 \times 4}{16} = 840 \text{ sztuk}$$

Z a p o t r z e b o w a n i e opakowań nowych. Ilość opakowań nowych, niezbędnych do wprowadzenia do obrotu w roku planowym, wynika z różnicy pomiędzy ilością opakowań wyeliminowanych oraz tych, które winny znajdować się w obrocie na koniec roku, a ilością jaka znajduje się w obrocie w dniu 1 stycznia danego roku.

Planowanie opakowań według wartości

W a r t o ś ć p o c z ą t k o w ą z a p a s u opakowań w obrocie otrzymujemy z danych książkowych. Wartość ta nie musi odpowiadać iloczynowi ilości opakowań w zapasie na 1 stycznia i połowy ceny pierwotnej opakowania, chociaż duże rozbieżności wskazywać mogą na nieprawidłowy sposób dokonywania odpisów amortyzacyjnych, zwłaszcza gdy w okresach ubiegłych nie zachodziły duże wahania w produkcji.

W a r t o ś ć z u ż y c i a otrzymujemy na drodze pomnożenia ilości opakowań, które mają być wyeliminowane w roku planowym, przez cenę (opakowań nowych). Jeżeli zużycie jednej sztuki opakowania o cenie 240 zł trwa przez okres czasu odpowiadający 24 obrotom tego opakowania, to przy każdym obrocie utraci ono na wartości zł 10. Jeżeli w ciągu roku wykonuje ono 12 obrotów, to po roku użytkowania posiada ono już tylko wartość 120 zł, a po 2 latach stanie się bezużyteczne i wartość jego będzie równa zeru. Dlatego też na przestrzeni dwu lat odpisujemy co miesiąc kwotę 10 zł z jego wartości. Jak widzimy w ciągu pierwszego roku zużyliśmy połowę wartości tej jednej sztuki opakowania, podczas gdy nie została ona wyeliminowana z obiegu i nie zachodziła konieczność zastąpienia przez nową. W obrocie jednak bierze udział nie jedna sztuka opakowań, lecz poważna ich ilość i dlatego w całej masie ilość opakowań wyeliminowanych z obrotu × cena, odpowiada ich wartości zużycia.

Obliczenie wartości opakowań n o w y c h wprowadzonych do obrotu, nie nastręcza również żadnych trudności. Wartość ta równa jest ilości opakowań wprowadzonych do obrotu pomnożonej przez cenę.

Wartość z a p a s u k o ń c o w e g o stanowi różnicę pomiędzy wartością początkową i wartością opakowań nowych wprowadzonych do obrotu, a wartością zużycia.

Należy zauważyć, że przy planowaniu obrotu opakowań wypożyczanych inna jest kolejność przy ustalaniu danych ilościowych, a inna przy danych wartościowych oraz, że podczas gdy przy bilansie ilościowym wielkością wynikową jest przychód, to przy bilansie wartościowym jest nią zapas końcowy. Wartość zapasu końcowego nie posiada określonych proporcji w stosunku do ilości zapasu końcowego i nie można jej dlatego ustalać przy pomocy wyceny.

Wartość zużycia w poszczególnych k w a r t a ł a c h powinna być ustalona w takiej proporcji w jakiej występuje w tych kwartałach masa towarowa. Jeżeli wartość zużytych opakowań wyniesie w roku 1954 60.000 zł, to przyjmując, że wielkość masy towarowej do zapakowania wyniesie:

I kwartał	— 180 ton	co stanowi	22,50%
II kwartał	— 190 ton	co stanowi	23,75%
III kwartał	— 200 ton	co stanowi	25,00%
IV kwartał	— 230 ton	co stanowi	28,75%
Razem	800 ton		100,00%

więc i zużycie rozłożymy analogicznie na kwartały —

I	— 13.500	co stanowi	22,50%
II	— 14.250	co stanowi	23,75%
III	— 15.000	co stanowi	25,00%
IV	— 17.250	co stanowi	28,75%
Razem	— 60.000		100,00%

WZÓR PO_w — 1

Do opracowania planu obrotu opakowań wypożyczanych służy Wzór PO_w — 1. Wzór ten opiera się na założeniach wyżej podanych. Ilość rubryk jest ograniczona do niezbędnych dla ustalenia całości planu obrotu i zezwalających na łatwe powiązanie planu opakowań z całością

Przedsiębiorstwo
Centralny Zarząd
Ministerstwo

Tablica Nr 1
Wzór POw — 1

PLAN OBROTU OPAKOWAŃ WYPOŻYCZANYCH NA ROK 1954

Opakowanie				Pakowany wyrób		1953		Zapas na dzień 1.I.1954		Wielkość produkcji w 1954 do opakowania	Techn. norma pakowności	Ilość opakowań do jednorazowego zapakowania całej produkcji	Zużycie 1954							Zapas na dzień 31.XII.1954			Wprowadzenie do obrotu opakowań nowych	
															W tym w kwartałach									
L.p.	Symbol nazwa branży i nazwa opakowania	Poz. wykazu 29 d.	Cena	Nazwa pakowanego wyrobu	Jedn. miary	Wskaźnik zużycia	Wskaźnik rotacji	Ilość	Wartość				Norma zużycia 1954	Ilość 13×14	Wart. ogół. 15×4	I	II	III	IV	Planowany wskaźnik rotacji na rok 1954	Ilość	Wartość 10 + 25 + 19	Ilość 15 + + 22 — 9	Wartość 24 × 4
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25
1	A		50,—	B	tona	0052	21	980	47000,—	1000	20	20000	005	1000	50000	12000	12000	12500	13500	20	1,080	52000,—	1100	55000,—
2																								
3																								
4																								
5																								
6																								
7																								
8																								
9																								
itd.																								
Ogółem								×		×	×	×	×	×						×	×		×	

Normatyw zapasu na dzień 31.XII.1954 .....

Wskaźnik zapasu w dniach .....

Sporządził .....

Kierownik Działu Zaopatrzenia .....

Główny Księgowy .....

Dyrektor .....

planu zaopatrzenia. Z danych okresu ubiegłego, ilość ich ograniczona jest jedynie do dwu podstawowych wskaźników, zezwalających jednak na porównanie gospodarki opakowaniami w okresie ubiegłym z okresem planowym. Pominięto dane dotyczące takich wielkości jak: zużycie w poszczególnych kwartałach wg ilości oraz wydanie w poszczególnych kwartałach nowych opakowań do obrotu, ponieważ w tym układzie i powiązaniu wzorów sa one niepotrzebne.

Na wzorze PO_w—1 zamieszczonym na tablicy nr 1 rozwiązany został następujący przykład, który zilustruje technikę posługiwania się tym wzorem.

Przykład:

Przedsiębiorstwo przystępuje do opracowania planu obrotu opakowań wypożyczanych sortymentu A, który służy do opakowywania wyrobu B w roku 1954.

Przede wszystkim musi ono przeanalizować warunki towarzyszące procesowi obrotu opakowań A w roku 1953.

Na podstawie danych statystycznych okazało się że:

— jednostkę wyrobu B pakuje się do 20 sztuk opakowań A;

— ogólna masa zapakowanego wyrobu B w opakowania A wynosiła 976,5 ton;

— wyeliminowano w roku 1953 na skutek zużycia 1015 sztuk opakowań A w związku z obrotem wyrobu B;

— zapasy opakowań w obrocie wynosiły:

1 stycznia	870 sztuk
1 lutego	900 sztuk
1 marca	930 sztuk
1 kwietnia	940 sztuk
1 maja	950 sztuk
1 czerwca	930 sztuk
1 lipca	930 sztuk
1 sierpnia	940 sztuk
1 września	960 sztuk
1 października	930 sztuk
1 listopada	920 sztuk
1 grudnia	960 sztuk

Powyższe dane osiągalne przez przedsiębiorstwo w każdych warunkach, wystarczają do obliczenia wskaźnika zużycia i wskaźnika rotacji.

Wskaźnik zużycia obliczamy według podanego poprzednio wzoru.

$$N_z = \frac{1\,015}{976{,}5 \times 20} = \frac{1\,015}{19\,530} = 0{,}05197$$

po zaokrągleniu = 0,052, co wpisujemy do rubryki 7 Wzoru PO_w-1.

Do obliczenia wskaźnika rotacji w roku 1953 konieczne jest ustalenie przeciętnego zapasu opakowań w obrocie. Obliczamy to dodając do siebie zapasy w obrocie w dniach 1 stycznia + 1 lutego + 1 marca itd... do 1 grudnia i dzieląc przez 12. Obliczony w ten sposób przeciętny zapas w roku 1953 wynosi:

$$\frac{11\,160}{12} = 930 \text{ sztuk opakowań A.}$$

Wskaźnik rotacji obliczony według podanego poprzednio wzoru wynosi:

$$R = \frac{976{,}5 \times 20 \times 365}{930 \times 365} = \frac{19\,530}{930} = 21$$

Do rubr. 8 wpisujemy — 21.

Po przeanalizowaniu przyczyn wpływających w roku 1953 na kształtowanie się wskaźników zużycia i rotacji na powyższym poziomie oraz po przeanalizowaniu możliwości w zakresie przyspieszenia obrotu opakowań A i zmniejszenia intensywności ich zużycia, przedsiębiorstwo ustaliło:

normę zużycia w wysokości — 0,05 (co wpisujemy do rubr. 14);

wskaźnik rotacji na rok 1954 w wysokości — 20 (rubr. 21).

Według danych książkowych i spisu inwentaryzacyjnego na dzień 31.XII.1953, zapas opakowań A w obrocie wynosi:

— ilość 980 sztuk (wpisujemy do rubr. 9);

— wartość 47.000.— zł (wpisujemy do rubr. 10).

Plan produkcji wyrobu B w roku 1954 wg planu produkcji wyniesie:

w I kwartale	240 ton
w II kwartale	240 ton
w III kwartale	250 ton
w IV kwartale	270 ton
razem	1000 ton

(co wpisujemy do rubr. 11), przy czym cała produkcja ma być zapakowywana bezpośrednio po jej wyprodukowaniu. Na podstawie pomiarów ustalono, że techniczna norma pakowności wynosi nadal 20 opakowań na 1 tonę wyrobu B (co wpisujemy do rubr. 12).

Rubr. 13. Ilość opakowań do jednorazowego zapakowania całorocznej produkcji, otrzymujemy z pomnożenia wielkości rubryki 11 i 12.

$$1000 \times 20 = 20\,000$$

Rubr. 15. Ilość opakowań wyeliminowanych otrzymujemy z pomnożenia rubryk 13 i 14

$$20\,000 \times 0{,}05 = 1000$$

Rubr. 16. Wartość zużycia ogółem otrzymujemy z pomnożenia ilości (Rubr. 15) przez cenę jednostkową (Rubr. 4),

zatem $1\,000 \times 50 = 50\,000$

Rubr. od 17 do 20 — zużycie opakowań w kwartałach według wartości, otrzymujemy rozdzielając wartość 50 000 na kwartały proporcjonalnie do wielkości produkcji (24%, 24%, 25% i 27%).

Rubr. 22. Zapas na dzień 31.XII.1954 r. otrzymujemy zgodnie z podanym poprzednio wzorem:

$$Z_{IV} = \frac{20\,000 \times 0{,}27 \times 4}{20} = 1080 \text{ sztuk}$$

Rubr. 24. Ilość wprowadzonych do obrotu opakowań nowych otrzymujemy przeprowadzając działanie:

Rubr. 15 + Rubr. 22 — Rubr. 9

zatem Rubr. 24 = 1000+1080—980 = 1100 sztuk.

Rubr. 25. Wartość nowowprowadzonych opakowań otrzymujemy mnożąc ilość przez cenę (Rubr. 24 × Rubr. 4).

Rubr. 25 = 1100 × 50 = 55 000

Rubr. 23. Wartość zapasu na dzień 31.XII.1954 otrzymujemy przeprowadzając działanie:

Rubr. 10 + Rubr. 25 — Rubr. 16

zatem Rubr. 23 = 47 000 + 55 000 — 50 000 = = 52 000.

Normowanie zapasów

Zanim przejdziemy do sposobu sporządzania planu zapotrzebowania opakowań wypożyczanych, konieczne jest omówienie normowania zapasów.

Istnieją dwa zapasy opakowań wypożyczanych i dwa muszą być sposoby ich normowania.

Zupełnie odmienny charakter mają zapasy opakowań nowych, a odmienny opakowań w obrocie. Dlatego też zapasy te powinniśmy normować oddzielnie, co nie wyklucza, że w planie finansowym normatyw dla opakowań nowych i w obrocie może się ostatecznie znajdować w łącznej pozycji.

Normowanie zapasów opakowań wypożyczanych w obrocie dokonuje się równocześnie z opracowaniem planu obrotu tymi opakowaniami. Możemy powiedzieć, że z chwilą opracowania i podsumowania wzoru PO_w—1 zapasy opakowań w obrocie zostały znormowane. Normatyw opakowań w obrocie na „ultimo" roku planowego stanowi suma rubryki 23, natomiast wskaźnik zapasu w dniach możemy otrzymać mnożąc sumę rubr. 23 przez 360, a dzieląc przez sumę rubr. 16. (Nawiasowo zaznaczymy, że wartość gospodarczo uzasadnionych zapasów opakowań w obrocie na „ultimo" każdego poszczególnego kwartału możemy dokładnie obliczyć przy zastosowaniu analogicznej metody, jaką zastosowaliśmy do kwartału czwartego).

Normowanie zapasów dla opakowań nowych odbywa się w analogiczny sposób jak normowanie zapasów materiałów podstawowych, pomocniczych, czy paliwa. Dążymy więc najpierw do ustalenia normy zapasu w dniach w oparciu o obowiązujące przepisy, a na jej podstawie wyliczamy normatyw zapasu, przy czym za „zużycie" przyjmujemy w tym wypadku planowany rozchód opakowań nowych ze składu do użytkowania.

Jeżeli normę zapasu w dniach ustalimy w wysokości 30 dni, a przeciętny dzienny rozchód opakowań do użytkowania w kwartale czwartym wyniesie według planu 10 sztuk o wartości 1000 zł, to zapas na koniec planowego roku powinien wynosić 300 sztuk, a normatyw ustalimy w wysokości 30 000 zł.

Posiadając te dwa oddzielne normatywy, przedsiębiorstwo jest w stanie kontrolować swoją działalność na tym odcinku.

Wzór PO_w—2

Gdyby potrzeby przedsiębiorstwa w zakresie nowych opakowań były równoznaczne z ilością opakowań, która według planu obrotu powinna być wprowadzona do obrotu, w takim wypadku można by pominąć jedno ogniwo w planie zaopatrzenia opakowań wypożyczanych, a mianowicie — plan zapotrzebowania.

Pomiędzy tymi wielkościami nie ma jednak znaku równości. Zapotrzebowanie przedsiębiorstwa może być większe lub mniejsze od ilości koniecznych do wprowadzenia do obrotu, w zależności od różnicy jaka zachodzi pomiędzy zapasem początkowym opakowań nowych, a normą zapasu opakowań nowych w kwartale czwartym.

Zasadniczym celem planu zapotrzebowania jest ustalenie wielkości zapotrzebowania według ilości i wartości w rozbiciu kwartalnym.

Do opracowania planu zapotrzebowania opakowań wypożyczanych służy Wzór PO_w—2.

Wzór ten w swej konstrukcji jest bardzo prosty i nie wymaga specjalnych wyjaśnień.

Dla ilustracji kontynuujemy na tym wzorze (tablica nr 12) w dalszym ciągu zaczęty przykład, uzupełniając go następującymi danymi wyjściowymi:

wskaźnik (norma) zapasu w dniach = 30 dni (wpisujemy do rubr. 9),

zapas opakowań nowych na składzie w dniu 1.I.1954 = 70 sztuk (co wpisujemy do rubr. 5).

Rubr. 7 = Rubr. 15 Wzoru PO_w—1 czyli 1100 sztuk.

Rubr. 10. Zapas na dzień 31.XII 1954 będzie równy ilości odpowiadającej dziennemu rozchodowi w kwartale czwartym pomnożonemu przez normę zapasu w dniach. Otrzymamy go według wzoru:

$$Z_{IV} = \frac{R_r \times N_d \times M_{IV}}{90}$$

gdzie Z_{IV} = zapas na dzień 31.XII. roku planowego,

R_r = roczny rozchód (rubr. 9 Wzoru PO_w-2),

N_d = norma zapasu w dniach (rubr. 9 Wzoru PO_w—2),

M_{IV} = udział masy towarowej czwartego kwartału w stosunku do rocznej masy towarowej.

czyli w naszym przykładzie:

$$Z_{IV} = \frac{1\,100 \times 30 \times 0{,}27}{90} = 99 \text{ sztuk.}$$

Do rubryki 10 wpisujemy 99.

Rubr. 12 = Rubr. 7 + Rubr. 10 + Rubr. 5, czyli

Rubr. 12 = 1100 + 99 — 70 = 1129 sztuk.

Rubr. 14, 16, 18, 20. W wypadkach nieznacznych różnic pomiędzy zapasem początkowym i końcowym oraz rozchodem i zapotrzebowaniem, można zapotrzebowanie rozdzielić równomiernie na kwartały po 25%. Dokładne jednak zapotrzebowanie kwartalne uzyskujemy po dokonaniu następujących obliczeń:

Obliczamy zapasy na koniec poszczególnych kwartałów w sposób analogiczny, jak omówiliśmy to przy ustalaniu zapasu dla kwartału czwartego.

Obliczamy rozchód opakowań nowych dla każdego kwartału oddzielnie, rozdzielając rozchód roczny (Rubr. 7 Wzoru PO_w—2) na kwartały proporcjonalnie do udziału masy towarowej poszczególnych kwartałów w rocznej masie towarowej.

Zapotrzebowanie dla pierwszego kwartału otrzymujemy, dodając do zapasu na koniec pierwszego kwartału rozchód w pierwszym kwartale, a odejmując zapas na początek kwartału (w tym wypadku roku).

Przedsiębiorstwo
Centralny Zarząd
Ministerstwo

Tablica Nr 2
Wzór POw — 2

PLAN ZAPOTRZEBOWANIA OPAKOWAŃ WYPOŻYCZANYCH NA ROK 1954

Opakowanie				Zapas 1.I.54		Wydanie do obrotu		Zapas na 31.XII.54			Zapotrzebowanie									
											Ogółem		W tym w kwartałach							
													I		II		III		IV	
L.p.	Symbol — nazwa branży i nazwa opakowania	Poz. wykaz. 29 d.	Cena	Ilość	Wartość	Ilość	Wartość	Norma zapasu w dniach	Ilość	Wartość	Ilość	Wartość	Ilość	Wartość	Ilość	Wartość	Ilość	Wartość	Ilość	Wartość
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
1	A		50,—	70	3500,—	1100	55000,—	30	99	4950,—	1129	56450,—	282	14000,—	264	13200,—	279	13950,—	304	15200,—
2	X																			
3	Z																			
4																				
5																				
6																				
7																				
8																				
9																				
10																				
11																				
12																				
13																				
itd.																				
Ogółem				×		×			×		×		×		×		×		×	

Sporządził Kier. Działu Zaopatrzenia Główny Księgowy Dyrektor

W ten sposób w naszym przykładzie otrzymujemy:

Kwartał	Rozchód	Zapas końcowy	Zapas początk.	Zapotrzebowanie
I	264	88	70	282
II	264	88	88	264
III	275	92	88	279
IV	297	99	92	304
Razem	1100	99	70	1129

Ustaliwszy w ten sposób zapotrzebowanie w ujęciu kwartalnym, mamy gwarancję, że planowany dopływ do przedsiębiorstwa opakowań nowych będzie proporcjonalny do potrzeb, a równocześnie, że zapas opakowań nie przekroczy właściwego poziomu z winy wadliwie ustalonego planu.

Rubryki wykazujące wartość na Wzorze PO_w-2 wypełniamy po pomnożeniu odpowiednich ilości przez cenę.

Przenoszenie wielkości na wzór ogólny

Wzory ogólne do planowania ilościowo-wartościowego materiałów planowanych rzeczowo, ulegają rokrocznie zmianom (mówiąc nawiasowo, zmiany te są korzystne i sprzyjają dokładniejszemu planowaniu).

W chwili obecnej nie są nam jeszcze znane wzory do szczegółowego planu zaopatrzenia na rok 1954 w trzecim etapie prac nad planem. Podstawowa jednak zasada planowania materiałowego, opierająca się na bilansie materiałowym, nie może ulec zmianie i takie elementy jak zapas początkowy, przychód, zużycie i zapas końcowy, muszą się na tych wzorach znaleźć.

Dla przedstawienia techniki przenoszenia wielkości z Wzorów PO_w—1 i PO_w—2 na wzór ogólny planu zaopatrzenia i dla przedstawienia sposobu bilansowania opakowań, posłużymy się takim najprostszym układem ogólnego wzoru (tablica nr 3).

Na tablicy nr 3 naniesione zostały wielkości z Wzorów PO_w—1 i PO_w—2 dla przykładowego asortymentu opakowań A.

Każdy asortyment opakowań zajmuje trzy pozycje na ogólnym wzorze planu zaopatrzenia. Pozycja „a" przeznaczona jest do naniesienia wielkości dla opakowań nowych na składzie (ze Wzoru PO_w—1), pozycja „b" przeznaczona jest do naniesienia wielkości dla opakowań w obrocie (ze Wzoru PO_w—2), natomiast pozycja „c" dla sumy „a" i „b".

Naniesienie wielkości z Wzorów PO_w—1 i PO_w—2 na ogólny wzór dokonuje się w poniższy sposób:

Rubryki tablicy nr 3	odpowiadają rubrykom	
	Wzoru PO_w-1	PO_w-2
3	4	—
4	5	9
5	6	10
6	12	24
7	13	25
8	7	15
9	8	16
10	10	22
11	11	23

TABLICA Nr 3

Lp.	Nazwa opakowania		Cena	Zapas 1.I.1954		Przychód 1954		Zużycie 1954		Zapas 31.12.54	
				Ilość	Wartość	Ilość	Wartość	Ilość	Wartość	Ilość	Wartość
1	2		3	4	5	6	7	8	9	10	11
	A	a) nowe	50	70	3500	1129	56450	X	X	99	4950
		b) w obrocie		980	47000	X	X	1000	50000	1080	52000
		c) razem		1050	50500	1129	56450	1000	50000	1179	56950
	X	a) nowe						X	X		
		b) w obrocie				X	X				
		c) razem									
	Z	a) nowe						X	X		
		b) w obrocie				X	X				
		c) razem									
	Ogółem opakowania wypożyczane			X		X		X		X	

Sporządził Kier. Działu Zaopatrzenia Główny Księgowy Dyrektor

Zanim przystąpimy do podsumowania ilości i wartości opakowań nowych (poz. a) oraz opakowań w obrocie (poz. b), musimy wyeliminować te ilości i wartości opakowań nowych, które zostaną w roku planowym wydane z magazynu do obrotu. Musimy uczynić to dlatego, aby uzyskać ogólny prawdziwy obrót opakowań wypożyczanych w przedsiębiorstwie. Jak wiemy na ten ogólny obrót nie ma żadnego wpływu fakt wydawania do obrotu opakowań nowych i fakt przyjmowania ich do obrotu, gdyż opakowanie nie traci na tym jeszcze na wartości, ani go z przedsiębiorstwa nie ubywa. To wyeliminowanie z planu tego sztucznego obrotu dokonujemy przez wykreślenie w pozycjach „a" na tabl. nr 3 rubryk 8 i 9, natomiast w pozycjach „b" rubryk 6 i 7, tak jak to zostało dokonane na tablicy nr 3 dla asortymentu A.

W pozycji „ogółem c" zawarty jest pełny bilans opakowań.

Rubryka 11 w pozycji „ogółem c" na tablicy nr 3 stanowi ogólny normatyw zapasu dla opakowań wypożyczanych w tych wypadkach, gdy obowiązujące przepisy nakazują normowanie środków obrotowych na podstawie planu działalności przedsiębiorstwa w IV kwartale roku planowego.

Z wzoru ogólnego (podanego w tym wypadku schematycznie na tabl. 3), wartości zapasów, przychodu i rozchodu opakowań wypożyczanych trafiają już w normalny sposób na ogólny Plan Obrotu Materiałowego PZF.

W Planie Obrotów Materiałowych nie zachodzi konieczność wykazywania odrębnie opakowań nowych i używanych. Zaznaczyć jednak należy, że dla opracowania planu kosztów oraz planu finansowego, pion finansowo-rachunkowy przedsiębiorstwa powinien otrzymać kopie wypełnionych Wzorów PO_w—1 i PO_w—2, które w daleko większym stopniu niż stosowane dotychczas, umożliwią mu prawidłowe sporządzenie tych planów.

Dla komórki zaopatrzenia Plan PO_w—2 stanowi wyraźną podstawę jej działalności na tym odcinku.

Zarówno stosowane dotychczas Wzory PO_w-4, jak i proponowane powyżej PO_w—1 i PO_w—2 nie odpowiadają potrzebom przy planowaniu opakowań wypożyczanych w warunkach produkcji sezonowej. Zagadnienie to wymagałoby jednak szerszego i oddzielnego omówienia.

* *
*

Koledzy pracownicy służb zaopatrzenia w przedsiębiorstwach, jeżeli nawet zgodzą się z naszkicowanymi powyżej propozycjami odnośnie zrewidowania metody planowania opakowań wypożyczanych, niewątpliwie postawią zarzut, że nie rozwiązują one całości tego problemu.

Tak jest. Istotnie nie rozwiązują.

Najistotniejszym ogniwem przy planowaniu opakowań wypożyczanych są prace przy ustalaniu norm zużycia i wskaźników rotacji dla okresu planowego. To jest sedno zagadnienia i kręgosłup planu, tu powstają najważniejsze trudności, tu brak jest wskazówek, wytycznych, metod. No bo w jaki sposób planista ma zamieniać możliwości w zakresie przyspieszenia obiegu i obniżenia zużycia opakowań — na ułamki dziesiętne? A jednak musi to uczynić. Bez tego nie opracuje planu.

Niektórzy z nas dokonują tego „na wyczucie", inni przeprowadzają bardzo skomplikowane pomocnicze wyliczenia.

W każdym wypadku należy zastosować inny sposób planowania tych wskaźników, gdyż w każdym wypadku będą występowały odmienne elementy i różny będzie wpływ poszczególnych elementów na całość możliwości przedsiębiorstwa w tym zakresie. Niewątpliwie jednak da się wypośrodkować pewne powszechne — zasadnicze reguły, które by ułatwiły tę pracę.

Sądzę, że do wypracowania takich reguł, niezwykle cennym materiałem byłyby właśnie doświadczenia pracowników zaopatrzenia naszych przedsiębiorstw.

RACJONALNA GOSPODARKA MATERIAŁAMI

Mgr TADEUSZ MUSZKIET

O oszczędną gospodarkę kopalniakami

Eksploatacja i zużycie kopalniaków w Polsce stanowi jedną z wielkich pozycji, bo osiąga $^1/_5$—$^1/_6$ ogólnej puli drewna eksploatowanego i zużywanego na różne cele.

Zużycie kopalniaków skoncentrowane jest w zasadzie w jednej gałęzi przemysłu — w górnictwie, a w szczególności w górnictwie węglowym. Niewielkie ilości kopalniaków są zużywane w budownictwie, służąc jako elementy nośne rusztowań oraz jako elementy zagospodarowania placów zabudowy.

Pomimo, iż kopalniaki są zużywane przez b. wąski wachlarz użytkowników i w ściśle określonych celach, to jednak gospodarka nimi, na podstawie wyników ostatnio przeprowadzonej kontroli przez Państwową Inspekcję Gospodarki Materiałowej oraz Państwową Komisję Planowania Gospodarczego, pozostawia jeszcze wiele do życzenia. Popełnianych jest jeszcze cały szereg mniej lub więcej poważnych uchybień w zakresie prawidłowego gospodarowania kopalniakami tak, że nasuwa się konieczność przypomnienia najważniejszych zasad właściwej manipulacji kopalniaków oraz zasad prawidłowego ich zużywania.

Manipulacja kopalniaków

Oszczędność w zużyciu kopalniaków zaczyna się już z chwilą przystąpienia pracownika leśnego do ścinki surowca kopalniakowego. Ścinka przeprowadzana jest bądź w formie trzebierzy (wybieranie poszczególnych sztuk drzew, nadających się do produkcji kopalniaka przy przerzedzaniu lasu), bądź w formie czystego zrębu, z którego część drewna nadaje się do produkcji kopalniaka. Warunki techniczne, jakim powinny odpowiadać dłużyce kopalniakowe, zostały określone w normie PN/D-95000. Dostarczanie dłużyc kopalniakowych na składnice manipulacyjne, zgodnie z warunkami technicznymi, określonymi normą, pozwala na oszczędne prowadzenie gospodarki na składnicy. Dostarczanie dłużyc kopalniakowych z wadami, które dyskwalifikują je, jako surowiec do produkcji kopalniaków, albo utrudniają jego produkcję, jak: krzywizny przekraczające dopuszczalne odchylenia od osi dłużycy, niedostateczne osękowanie, za cienkie czubowanie i rażąco skośne cięcia poprzeczne w części odziomkowej dłużycy, powodują dodatkowe koszty robocizny, związane z koniecznością usunięcia tych wad. Można by było uniknąć dodatkowych kosztów, gdyby pracownicy leśni, zatrudnieni przy wyróbce surowca kopalniakowego, dopilnowali prawidłowego wyrobienia dłużyc. Oprócz kosztów robocizny, związanych z usunięciem tych wad, dochodzą dodatkowe trudności z dostarczeniem ludzi na składnicę do ich usunięcia.

Dalszym ważnym zagadnieniem w gospodarowaniu dłużycami kopalniakowymi jest ich składowanie. Wiemy, że drewno tuż po ścięciu drzewa posiada w sobie zawartość wody od 40—60%, kopalniak natomiast, stosowany do obudowy wyrobisk górniczych, aby spełnił swoje zadanie jako element obudowy i jako czynnik bezpieczeństwa (wydający charakterystyczne trzaski, sygnalizujące wzrost ciśnienia górotworu) musi być powietrzno-suchy, tj. powinien zawierać 10—20% wody. Aby górnik, wykonujący obudowę, otrzymał taki kopalniak, muszą być zapewnione dla niego odpowiednie warunki do przesychania już od chwili jego ścięcia do chwili zastosowania w wyrobisku górniczym.

Dlatego dłużyce kopalniakowe zaraz po ścięciu w lesie powinny być okorowane na czerwono, sęki powinny być przycięte gładko do ich powierzchni. Na składnicach manipulacyjnych dłużyce powinny być ułożone w stosy podłużne, grubszymi końcami w jednym kierunku, na odpowiednio wysokich podkładach, z przekładkami międzywarstwowymi, zapewniającymi dostateczne przesychanie poszczególnych sztuk.

Do najważniejszych zasad prawidłowego gospodarowania kopalniakami na składnicy manipulacyjnej zaliczyć należy:

a) przeprowadzanie odbioru technicznego surowca kopalniakowego zgodnie z obowiązującymi przepisami, a nie na podstawie protokołu zdawczo-odbiorczego. Przy odbiorze należy zwrócić uwagę na wymogi techniczne dla surowca kopalniakowego, określone w normie PN/D-95000;

b) manipulowanie kopalniaków w ten sposób, aby z dłużyc otrzymać maksymalną wydajność kopalniaków, a najmniejszy procent odpadów opałowych. Ilość odpadów powinna się wahać w granicach 0,6—0,8%.

Dla lepszego i pełniejszego wykorzystania odpadów należałoby rozważyć możliwość produkcji kostki brukowej obok przeznaczenia tych odpadów na opał. Ze względu na znaczne rozrzucenie składnic manipulacyjnych i stosunkowo małe ilości odpadów, które powstają na poszczególnej składnicy, wydaje się słuszne iść w kierunku rejonizacji produkcji kostki brukowej dla celów budownictwa z odpadów produkcyjnych kopalniaków;

c) wymanipulowane kopalniaki powinny odpowiadać ściśle zleceniu odbiorcy, tj. wymogom grubościowo-długościowym oraz wymogom technicznym, zawartym w normie PN/D-95001. W szczególności kopalniaki powinny być wyrobione z drewna sosny (Pius spaecies), świerku (Picea excelsa) i modrzewia (Larix spaecies). Drewno jodłowe (Abies pectinata) może być dopuszczone do wyrobu kopalniaków tylko za wyraźną zgodą kopalni. Kopalniaki bowiem jodłowe mogą być stosowane do obudowy wyrobisk górniczych tylko w konkretnych warunkach (małe i znane ciśnienie oraz pomyślne warunki klimatyczne) za zgodą właściwych władz górniczych.

Powierzchnia boczna kopalniaków powinna być okorowana na czerwono, zgodnie z normą PN/D-6000 oraz oczyszczona z sęków równo z okorowaną powierzchnią drewna.

Czoła kopalniaków powinny być praktycznie prostopadłe do podłużnej osi kopalniaków, przy czym skos rzazu czół nie powinien przekraczać 1 cm. Rzaz nie może przechodzić przez sęki okółkowe, gdyż z jednej strony przy obecnym stosowaniu do obliczania masy kopalniaka tabel Wajdy i dokonywania pomiarów średnicy w czubie, otrzymujemy sztucznie zwiększoną masę kopalniaka, a następnie sęki w czubie kopalniaka stanowią duże utrudnienie w wykonaniu przez górnika wgłębienia dla stropnicy (olunku).

Wymiary kopalniaków powinny odpowiadać zapotrzebowaniu kopalni, wyrażonym w zleceniu. Zasadnicze granice wymiarów kopalniaków, określone normą, a dostosowane do rzeczywistych potrzeb kopalń polskiego zagłębia węglowego są następujące:

stojaki zwykłe — o długości od 0,8 m — 12,0 m i o średnicy w cieńszym końcu od 12 — 18 cm

stojaki grube — o długości od 1,0 — 12,0 m i o średnicy w cieńszym końcu od 19 — 24 cm

stropnice — o długości od 1,8 m — 8,0 m i o średnicy od 7—12 cm w cieńszym końcu

króciaki — o długości od 0,8 — 1,75 m, o średnicy w cieńszym końcu od 6 — 11 cm.

W wymiarach długościowych przyjęte jest odstopniowanie co 0,1 lub co 0,25 m, a w wymiarach grubościowych co 1 cm. Niezależnie od przyjętych wymiarów w normie, kopalnia ma możność zamówienia kopalniaków o każdej potrzebnej średnicy i dostosowanej do niej długości.

Wymogi techniczne kopalniaków sprowadzają się do wyeliminowania z kopalniaków tych wszystkich wad, które wpływają decydująco na jego

jakość, a więc od których zależy przede wszystkim jego wytrzymałość. Do wad, które dyskwalifikują kopalniaki jako element obudowy górniczej w wyrobisku, zalicza się:

— sęki tabaczne,
— zbieżystość większą aniżeli 1,5 cm na 1 m,
— chodniki owadzie idące powyżej 2 mm w głąb drewna oraz zaciosy,
— krzywizna jedno- i dwustronna większa niż 1 cm na 1 m,
— czerwień zewnętrzna,
— czerwień wewnętrzna, przekraczająca $1/5$ powierzchni przekroju poprzecznego,
— zgnilizna twarda i miękka zewnętrzna, wewnętrzna i rozrzucona,
— pęknięcia rdzeniowe dłuższe niż $1/3$ średnicy,
— pęknięcia zewnętrzne promieniowe o głębokości powyżej $1/3$ średnicy przekroju,
— dwa zewnętrzne pęknięcia promieniowe, położone na jednej średnicy, jeśli ich łączna głębokość przekracza $1/2$ średnicy kopalniaka,
— pęknięcia okrężne pełne o średnicy większej niż $1/4$ średnicy danego przekroju,
— pęknięcia okrężne łukowe o łącznej długości powyżej $1/2$ średnicy danego przekroju.

Niedopuszczalną wadą są również pęknięcia łukowe i promieniowe, jeżeli pęknięcia promieniowe stykają się z pęknięciami łukowymi.

Kopalniak wymanipulowany powinien być natychmiast ułożony w stosy krzyżowe na odpowiednio wysokich podkładkach. Wysokość podkładek pod stosami zależna jest od terenu składnicy (teren podmokły, trawiasty, suchy itp.). Również odpady pozostałe od wymanipulowanego kopalniaka powinny być codziennie po zakończonej pracy ułożone w stosy w specjalnie na ten cel przeznaczonym miejscu na składnicy.

Dla uniknięcia niepotrzebnych reklamacji ilościowych ze strony odbiorców kopalniaków, tj. kopalń, manipulant organizujący załadunek kopalniaków do wagonów obowiązany jest dokonać jak najbardziej dokładnego pomiaru średnicy każdego kopalniaka. Średnicę, zgodnie z normą PN/D-95001, mierzy się przymiarem (miarką) centymetrowym dwukrotnie w kierunku najmniejszej i największej średnicy; uzyskane wyniki zaokrągla się do pełnych centymetrów w dół.

Za średnicę uważa się średnią arytmetyczną z powyższych pomiarów, zaokrągloną do pełnych centymetrów w górę. W przypadku, gdy przekrój w cienkim końcu wypada na zgrubieniu, średnię należy mierzyć średnico-mierzem (klupą) poniżej zgrubienia. Jedynie pomiaru króciaków nie przeprowadza się pojedynczo, a miąższość oblicza się w metrach sześciennych, przeliczając objętość przestrzenną stosów, w które układane są króciaki, według zamienników, ustalonych przez zainteresowane strony.

Ekonomiczna strona pracy przy kopalniakach tak pracowników leśnych, jak i produkujących kopalniaki na składnicach i wysyłających je do kopalń i dla budownictwa polega na wykonaniu kopalniaków tak pod względem dymensyjnym, jak i pod względem zachowania wszystkich przepisanych normami wymogów technicznych kopalniaków. Wykonane i wysłane do użytkowników kopalniaki niezgodne z wymogami technicznymi, są bowiem odrzucane przy odbiorze technicznym na kopalniach, stawiane do dyspozycji dostawcy pojedynczo lub całymi przesyłkami, z którymi następnie nie wiadomo co zrobić w rejonie Śląska.

Kopalniaki nieodpowiednie pod względem wymogów technicznych dla górnictwa, przesłane do kopalń i użyte do obudowy, mogą być niejednokrotnie przyczyną nieszczęśliwych wypadków przy pracy górnika.

Gospodarka kopalniakami u użytkowników

Możliwość oszczędzania kopalniaków u użytkowników, a w szczególności w kopalniach węgla jest bardzo wielka i wszechstronna i wiąże się z opracowaniem planu technicznego i z pracą służby zaopatrzenia materiałowego.

a) Planowanie zużycia kopalniaków

Plan zużycia kopalniaków powinien być tak opracowany, aby wymiary — długość i grubość były jak najbardziej dostosowane do grubości eksploatowanych pokładów oraz do spodziewanych ciśnień górotworu w wyrobiskach górniczych, mających być obudowanymi.

Rozróżnić należy opracowanie planów rocznych, miesięcznych i dziennych. Przy opracowaniu rocznego planu zużycia kopalniaków bierze się pod uwagę warunki techniczne planowanych wyrobisk, czyli plan zużycia musi wynikać z planów technicznych ruchu i musi być opracowany przez służbę techniczną kopalni. Plan roczny zużycia kopalniaków musi uwzględniać:

— planowany system eksploatacji (ścianowy, filarowy, na podsadzkę płynną, suchą, na zawał itp.),
— planowany system obudowy (drewniana — na ścianach: poprzeczna lub podłużna, stalowa na ścianach lub mieszana, stalowa na chodnikach lub mieszana, betonitowa na chodnikach lub murowa itp.),
— średnią wysokość mających być eksploatowanymi pokładów,
— średnią długość frontu roboczego — ścian, filarów i chodników,
— średni postęp dzienny i roczny na poszczególnych typach wyrobisk,
— średnią grubość kopalniaków (stojaków i stropnic), dostosowaną do spodziewanych ciśnień górotworu na podstawie danych geologa,
— planowane obłożenie robót górniczych,
— planowane uzyskanie drewna z rabunku, zdatnego do powtórnego zużycia.

Przy opracowaniu rocznego planu zużycia kopalniaków operuje się średnimi danymi dotyczącymi warunków technicznych, które mają wpływ na wielkość zużycia drewna do obudowy, a to ze względu na wielką częstotliwość zmian, zachodzących w tych warunkach. Dlatego też przy opracowaniu rocznego planu zużycia kopalniaków operujemy średnim asortymentem, a nie pełnym, jak to ma miejsce przy planowaniu miesięcznym i dziennym.

Miesięczny plan zużycia kopalniaków jest pełnym asortymentowym planem, opartym o ścisłe dane techniczne w konkretnych wyrobiskach. Służba techniczna kopalni, a ściśle biorąc kierownik oddziału dołowego opracowuje bowiem plan zuży-

cia kopalniaków na podstawie znanych już warunków technicznych, które wystąpiły przy prowadzeniu robót przygotowawczych. Dlatego, o ile plan roczny zużycia kopalniaków można nazwać planem ramowym, o tyle plany miesięczne powinny stanowić jego wypełnienie.

Oprócz planów rocznych i miesięcznych powinny być sporządzane przez służbę techniczną dzienne plany zużycia kopalniaków. Konieczność sporządzania tych planów wynika ze zmieniających się warunków technicznych zużycia, które nie zawsze można przewidzieć przy opracowaniu miesięcznego planu zużycia. Np. często występujące ścienienia na ścianach, wyklinienia pokładów lub uskoki.

Ten trójetapowy system planowania zużycia kopalniaków pozwala na bardzo dokładne dostosowanie kopalniaków do miąższości i ciśnień eksploatowanych pokładów, a tym samym daje możność oszczędnego zużywania tak deficytowego drewna, jakim są kopalniaki. Wymagany jest tylko jeden warunek — chęć i dobra wola służby technicznej kopalni.

Planowanie zużycia kopalniaków w budownictwie nie nastręcza specjalnych trudności, gdyż ich zużycie może być wyliczone w oparciu o normy zużycia, ustalone dla rusztowań, bądź dla zagospodarowania placów zabudowy.

b) Składowanie i konserwacja

Ponieważ kopalniaki w górnictwie węglowym, rud żelaza i metali nieżelaznych są materiałem masowego zużycia, a jak wykazaliśmy pod punktem a) asortyment może się zmieniać z dnia na dzień, dlatego na placu składowym kopalni musi być dostatecznie wysoki zapas kopalniaków z szerokim wachlarzem asortymentowym, zapewniający rytmiczność produkcji. Wysokość tego zapasu określona została na 90 dni. Jeżeli się zważy, że np. średnie zużycie miesięczne kopalni o wydobyciu dziennym 4.000 ton wynosi około 2.000 m³ to służba zaopatrzenia danej kopalni dysponuje na składowisku swoim zapasem w granicach 6.000 m³, a obrót miesięczny wynosi ca 4.000 m³. Racjonalna zatem gospodarka kopalniakami na składowisku kopalnianym wymaga ze strony kierownika placu drzewnego wielkiej uwagi i sprężystości oraz systematyczności i porządku.

Składowisko drzewne powinno odpowiadać następującym wymogom:

— powinno być łatwo dostępne dla transportu kolejowego, kołowego i transportu wewnętrznego (ze składowiska do szybu),
— teren składowiska powinien być otwarty, równy, suchy o podłożu łatwo przepuszczającym wody deszczowe,
— powinno być systematycznie oczyszczane z wszelkiego rodzaju chwastów i traw oraz odpadków drzewnych, kory i gnijącego drewna,
— kopalniaki powinny być składowane planowo tzn. dla każdego asortymentu powinna być wyznaczona odrębna kwatera.

Celem utrzymywania na składowisku tak wysokich zapasów jest nie tylko zabezpieczenie ciągłości produkcji, ale również dostarczenie ruchowi kopalni drewna odpowiednio przesuszonego, a więc spełniającego podstawowe wymogi elementów obudowy ze względu na bezpieczeństwo pracy w zabudowanym wyrobisku. Drewno bowiem krótko po ścięciu, jak już wspominaliśmy powyżej, zawiera od 40—60% wody, czyli tyle, ile waży, średnio biorąc, połowa suchej masy drewna. Nadmierna zawartość wilgoci w kopalniakach powoduje:

— powstawanie dogodnych warunków rozwojowych dla grzyba niszczącego drewno;
— obniżenie w znacznym stopniu wytrzymałości drewna, a co za tym idzie konieczność stawiania dodatkowej względnie zagęszczanej obudowy lub drewna o większych średnicach;
— zmniejszenie własności ostrzegawczych, co z kolei powoduje obniżenie bezpieczeństwa pracy w wyrobiskach górniczych;
— wzrost kosztów transportu kolejowego oraz zwiększenie nakładu robocizny przy transporcie drewna do przodków wydobywczych i przy wykonaniu obudowy;
— utrudnienie w wykonaniu obudowy górniczej.

W celu obniżenia zawartości wody w dostarczanym kopalniaku do granic powietrzno-suchego drewna, tj. 10—20% w stosunku do drewna absolutnie suchego, należy stworzyć dla kopalniaka na składowisku kopalnianym odpowiednie warunki przesychania.

Kopalniaki po wyładowaniu z wagonów i uznaniu ich przez odbiór techniczny za odpowiadające obowiązującej normie, należy niezwłocznie ułożyć w stosy krzyżowe w miejscu, przeznaczonym dla danego asortymentu. Każdy stos należy układać na specjalnych podstawkach cementowych o takiej wysokości, aby powietrze miało swobodny przepływ pod stosami. Wysokość podstawek powinna się wahać w granicach 25—30 cm. Stojaki zwykłe, grube oraz stropnice powinno się układać warstwami w stosach krzyżowych cieńszym końcem po jednej stronie stosu, a to celem ułatwienia wykonywania pomiaru średnicy podczas pomiaru drewna. Króciaki o jednakowych długościach układa się w stosy podłużne o pełnych wysokościach metrowych.

Całe dłużyce kopalniakowe, które mają zastosowanie w budownictwie, jako elementy nośne rusztowań, a w niektórych przypadkach i w kopalniach, należy układać w stosy do toczenia z podkładkami poprzecznymi. Pomiędzy stosami na składowisku należy zastosować wolną przestrzeń (kanał powietrzny), wynoszący około 1 m szerokości, a to tak ze względu na należyty dostęp powietrza, jak i ze względu na dostęp do każdego stosu.

Dla zachowania kolejności w zużywaniu kopalniaków według kolejności dostarczania ich na kopalnię, należy prowadzić ewidencję poszczególnych stosów z dokładnym określeniem daty dostawy i danymi o charakterystyce kopalniaków. Dalszym ważnym zadaniem służby zaopatrzenia materiałowego jest przeprowadzenie dokładnego odbioru ilościowego kopalniaków. Doświadczenie uzyskane na podstawie ostatniej inspekcji w przemyśle węglowym uczy, że w wielu kopalniach są rozbieżności w obliczeniu masy kopalniakowej pomiędzy specyfikacją dostawy, a faktycznym odbiorem. Różnice te wynikają z niedokładnych

bądź niedbałych pomiarów średnicy kopalniaków w czubie i mogą sztucznie zaniżać bądź zawyżać faktyczną masę dostarczonych kopalniaków. Dokładny pomiar grubościowy kopalniaków należy do jednych z podstawowych zadań zaopatrzenia materiałowego i do zasad racjonalnej gospodarki drewnem na składowisku.

Oprócz racjonalnego utrzymania składowiska, odbioru, składowania i konserwacji kopalniaków do ważnych elementów prawidłowej gospodarki na składowisku należy zaopatrzenie dołu kopalni w takie asortymenty, jakie są wymagane przez ruch kopalni.

c) Zaopatrzenie dołu kopalni w kopalniaki

Ewidencja zaopatrzenia dołu kopalni w kopalniaki stanowi podstawę do rozliczenia pomiędzy magazynem a ruchem kopalni z rozchodu drewna na cele produkcyjne, stanowi podstawę dla określenia faktycznie osiągniętej normy zużycia przez poszczególne oddziały kopalni i całego zakładu.

Zaopatrzenie w kopalniaki ewidencjonuje się w kopalni w specjalnie na ten cel przeznaczonej „książce zużycia drewna", prowadzonej dla każdego oddziału oddzielnie przez technika obudowy. Jeżeli tak jest, jeżeli „książka zużycia drewna" ma stanowić podstawę oceny prawidłowej lub nieprawidłowej gospodarki kopalniakiem, to musi być prowadzona ściśle według obowiązujących przepisów:

— **technik obudowy** musi wpisać dzienną normę zużycia w sztukach oraz aktualne obłożenie robót (ścian, filarów, chodników, przebudów itp.), oraz normę miesięczną, wynikającą z planu miesięcznego zużycia materiałów,
— **kierownik oddziału** obowiązany jest **codziennie** po objeździe swojego oddziału wpisać do „książki zużycia" ilości i dane techniczne kopalniaków, potrzebnych do kontynuacji produkcji w dniu następnym. **Błędem i to dość często jeszcze spotykanym dzisiaj jest zamawianie drewna przez sztygara oddziałowego od razu na całą dekadę lub tydzień.**

Zamówienia sztygarów oddziałowych nie mogą być sporządzane szablonowo tak pod względem wymiarów, jak i ilości. Długość kopalniaka zamawianego powinna być wynikiem gruntownej analizy wyrobisk, dla których drewno ma być dostarczone oraz opierać się na dokładnym zbadaniu grubości wybieranych pokładów w poszczególnych wyrobiskach-ścianach, filarach, chodnikach, przebudowach itp. Dla określenia średnicy kopalniaka należy uwzględnić warunki geologiczne, występujące w poszczególnych wyrobiskach. Przy ustaleniu zamówienia na kopalniaki pod względem ilościowym kierownik oddziału kieruje się ustaloną dla jego oddziału dzienną normą zużycia, której nie wolno mu przekroczyć, postępem frontu roboczego oraz posiadanym zapasem drewna w magazynach oddziałowych. Zamówienie większej ilości drewna, aniżeli przewiduje dzienna norma wymaga szczegółowego uzasadnienia ze strony kierownika oddziału oraz zatwierdzenia przez kierownictwo robót górniczych.

Stojaki powinny być zamawiane w długościach jak najbardziej zbliżonych do miąższości eksploatowanych pokładów, a gradacja długościowa w wyrobiskach o zmiennej miąższości nie powinna przekraczać 10 cm u stojaków o długości do 3 m, a 25 cm u stojaków o długości powyżej 3 m.

Książki zużycia drewna (dzienne zamówienie sztygarów) wszystkich oddziałów powinny być **codziennie** przedmiotem wnikliwej analizy technika obudowy. Za podstawę swej analizy bierze technik obudowy normę dziennego zużycia, ilość i rodzaj obłożonych robót, grubość pokładów eksploatowanych, wykonanie norm postępu frontu roboczego, ilość stojaków wyrabowanych w oddziale i zdatnych do powtórnej obudowy, ilość drewna przekazanego z manipulacji drewna starego, a nadającego się wymiarowo dla danego oddziału, stosunek ilości używanego drewna do wydobycia (obudowa żelazna na ścianach), zapasy drewna w magazynach oddziałowych oraz swoje osobiste spostrzeżenia o stanie gospodarki drewnem w danym oddziale itp. Na podstawie tak przeprowadzonej analizy technik obudowy zatwierdza ilości i wymiary kopalniaków, które powinny być opuszczone z placu drzewnego na dół dla poszczególnych oddziałów. Otrzymane specyfikacje od technika obudowy stanowią podstawę dla kierownictwa placu drzewnego do opuszczenia drewna na dół.

Kierownictwo składu drzewnego obowiązane jest do bezwzględnego dostarczenia takich asortymentów i ilości kopalniaków do poszczególnych oddziałów, jakie zostały wyszczególnione w specyfikacji. Od prawidłowego wykonania zamówienia dołu w kopalniaki zależy oszczędna lub nieoszczędna gospodarka drewnem w oddziałach produkcyjnych. Dlatego kierownictwo placu drzewnego posyła na dół drewno:

— ściśle według podanych wymiarów,
— najlepiej przesuszone w danym asortymencie (dlatego potrzebna jest ścisła ewidencja stosów, jak wspomniano wyżej),
— odpowiednio obrobione, jeżeli tego wymagają warunki zużycia (np. wykonanie olunków).

Przy rozładowaniu stosów kopalniaka kierownictwo składu powinno pamiętać, że każdy stos należy zawsze rozładować bez reszty; nie wolno nakładać na pozostałe dolne warstwy w stosie drewna z nowych, świeżych dostaw. Zaopatrzenie dołu kopalni w odpowiednie asortymenty ma bardzo wielki wpływ na oszczędną gospodarkę, wymaga to jednak ze strony kierownictwa ciągłego czuwania, aby na składzie były zawsze potrzebne sortymenty kopalniaka. Najostrzej zagadnienie to występuje w okresie zimowym, kiedy dostawa kopalniaka na ogół jest utrudniona. Np w r. 1952/53 w okresie zimy styczeń-kwiecień w szeregu kopalniach na skutek znacznego obniżenia się zapasów poniżej ustalonego normatywu wystąpiły w wielu sortymentach braki i wskutek tego konieczność zastąpienia ich innymi, rzecz jasna, dłuższymi sortymentami. Wskutek tego stanu odcinki od stojaków na tych kopalniach niejednokrotnie osiągały nie 0,1 i 0,25 m, lecz 0,50—0,90 m. Dlatego w podanych miesiącach zaobserwowano znaczne przekroczenie planowanego wskaźnika zużycia drewna w tych kopalniach.

d) Gospodarka kopalniakiem na dole

Magazynowanie drewna

Drewno, dostarczane do oddziałów wydobywczych, powinno być natychmiast przez specjalnych pracowników-drzewiarzy wyładowane, policzone, sprawdzone pod względem wymiarów i ułożone w składzie oddziałowym w przeznaczonym dla danego asortymentu miejscu. Skład drzewny w oddziale powinien być umiejscowiony w pobliżu stanowisk pracy (zużycia), w miejscu suchym, łatwo dostępnym i dobrze zabudowanym.

Drewno powinno być układane na odpowiednich podwalinach, dostatecznie wysokich, tak aby dolna warstwa nie spoczywała bezpośrednio na spągu wyrobiska. Każdy asortyment powinien być ułożony w odrębny stos. Stosy należy układać kolejno według długości używanych w danym oddziale np. stojaki 1,80 m, 1,90 m, 2,00 m, 2,25 m, 2,50 m itd.; stropnica — 4,00 m, 5,00 m itd. Chodzi bowiem o przejrzystość składu, a po wtóre o ułatwienie wyboru odpowiedniego sortymentu drewna przychodzącemu po nie górnikowi. Poszczególne sortymenty kopalniaków powinny być oznaczone odpowiednimi tabliczkami.

Celem składowanego drewna w magazynach oddziałowych jest zabezpieczenie ciągłości ruchu oddziału w przypadkach bądź to nagłego zwiększenia się zużycia, spowodowanego nieoczekiwanym wzrostem ciśnienia górotworu, bądź też chwilowej przerwy w dostawie drewna ze składu drzewnego na powierzchni do magazynu oddziałowego. Zapas jednak drewna w magazynie oddziałowym nie może być stałym (żelaznym) lecz zapasem płynnym, tzn. że drewno w tym magazynie nie powinno leżeć dłużej, jak jeden tydzień, w przeciwnym bowiem przypadku drewno ulega stopniowemu zawilgoceniu, a dłuższe jego przetrzymywanie mogłoby spowodować jego zniszczenie przez zagrzybienie.

Oddziałowe składy drzewne powinny być systematycznie oczyszczane z wszelkich odpadków drzewnych, które leżąc powodują procesy gnilne, zarażając świeże drzewo.

Należyte prowadzenie składu drzewnego w oddziale i stałe jego utrzymywanie w porządku pozwala na sprawne i właściwe pod każdym względem zaopatrywanie przodków w drewno, a tym samym daje gwarancję prawidłowego zastosowania sortymentów, czyli stwarza podstawy dla racjonalnej gospodarki kopalniakiem.

Prawidłowe i oszczędne wykonanie obudowy

Dotychczas omówione zasady gospodarki kopalniakiem na powierzchni i na dole kopalni są niejako pomocniczymi elementami składowymi zagadnienia oszczędności w zużyciu kopalniaków, nie biorącymi bezpośrednio udziału w samym procesie zużycia. Sam proces zużycia kopalniaków polega na zastosowaniu ich do wykonania obudowy w wyeksploatowanej części wyrobiska górniczego. Chociaż elementy poza procesem zużycia odgrywają poważną rolę w oszczędności, to jednak decydującym jej składnikiem jest sam proces zużycia kopalniaków. Od sposobu mniej lub więcej racjonalnego zastosowania kopalniaków do obudowy wyrobisk zależy ich zużycie, wielkość normy zużycia i wysokość kosztu materiałowego. Dlatego podejście tak górnika, wykonującego obudowę, jak i dozoru technicznego, pod kierunkiem którego ta obudowa jest wykonywana ma decydujący wpływ na wielkość zużycia kopalniaka. Należy przy tym pamiętać, że obudowa ma na celu przede wszystkim zabezpieczenie górnika przed ewentualnym zawaleniem się skał, stanowiących nakład nad wybieranym pokładem, a obudowa właśnie prawidłowa i bezbłędna jest obudową bezpieczną, a zarazem oszczędną.

Długość stojaków, jak mówiliśmy wyżej, zależy od miąższości pokładu, a ekonomiczna strona ich zużycia polega na jak najbardziej dokładnym dostosowaniu długości do grubości pokładu.

Długość stropnic uzależniona jest od przyjętego w danym pokładzie systemu wybierania i powinna być również przedmiotem głębokiej analizy dozoru technicznego. Grubość stojaków i stropnic zależna jest od spodziewanego ciśnienia górotworu na obudowę oraz od czasu pracy obudowy w wyrobisku.

Do ustalenia grubości stropnic i stojaków inaczej należy podchodzić w wyrobiskach chodnikowych, a inaczej w wyrobiskach wydobywczych.

W wyrobiskach chodnikowych obudowa pracuje przez czas wiele dłuższy, aniżeli w wyrobiskach wydobywczych i oprócz przeciwstawiania się mniejszym lub większym ciśnieniom otaczających skał musi się ona przeciwstawić również procesowi gnicia, który w warunkach kopalnianych przebiega bardzo szybko. Z tych względów obudowa w wyrobiskach chodnikowych musi mieć większy stopień bezpieczeństwa, a więc i średnice elementów obudowy muszą być stosunkowo większe.

W wyrobiskach wydobywczych obudowa pracuje bardzo krótko, do czasu wybrania wszystkiego węgla, rudy czy innej kopaliny użytecznej z zabierki lub do czasu przesunięcia frontu ściany na odległość z góry ustalonego zamknięcia cyklu roboczego. Obudowa zatem w wyrobisku wydobywczym ma za zadanie przeciwstawienie się ciśnieniu skał, a więc siłom mechanicznym przez okres wybierania kopaliny, tj. od 1—10 dni.

Ciśnienia skał na obudowę oddziaływają z różną siłą, uzależnioną od wymiarów wyrobiska, od jego rzutu poziomego, przekroju geologicznego skał, uławicenia, stanowiących nadkład wydobywanego pokładu.

W wyrobiskach wydobywczych, o znacznym rzucie poziomym, ciśnienia skał wzrastają w ciągu dłuższego czasu do tego stopnia, że żadna obudowa takiemu ciśnieniu nie będzie mogła się przeciwstawić i nastąpi zawalenie wyrobiska. Dlatego podstawową zasadą racjonalnej i oszczędnej gospodarki kopalniakami w wyrobiskach wydobywczych pod kątem widzenia niszczących sił mechanicznych **jest szybkość wybierania i szybkość likwidacji wyrobiska wydobywczego,** by nie dopuścić do rozwinięcia się nadmiernych sił cisnących, po wtóre — dostosowanie grubości stojaków i stropnic do spodziewanych ciśnień górotworu. Nie można przeto szablonowo stosować elementów obudowy o jednakowych grubościach we wszystkich wyrobiskich, **lecz w różnych wyrobiskach, w różnych pokładach i w różnych częściach kopalni winno się stosować stojaki i stropnice o różnej średnicy.** Stosowanie do obudowy drewna o większych średnicach, aniżeli wymaga-

ją tego warunki danego wyrobiska jest niepotrzebnym marnotrawstwem masy drzewnej. Dalsze poważne oszczędności uzyskujemy w kopalni na drewnie przez:

— stosowanie kopalniaków, zgodnie z ich przeznaczeniem (często, niestety, stojaki i stropnice używa się na pomocnicze elementy obudowy),
— stosowanie do obróbki drewna na dole właściwych narzędzi,
— prawidłowe i fachowe wykonanie obudowy tak, aby strop wyrobiska zabezpieczyć przed uginaniem się i pękaniem, które polega na:
— bardzo dokładnym podbiciu stojaków pod stropnice,
— prawidłowym wykonaniu wiązań stropnic ze stojakami,
— ustawieniu stojaków na spodzie (spągu) twardym i wytrzymałym,
— wypełnieniu wolnej przestrzeni pomiędzy stropnicą a zrębem wyrobiska racjonalnie wyrabowanym drewnem tak, aby ciśnienie skał było rozłożone równomiernie na całą obudowę, a nie na poszczególne jej elementy.

Rabowanie kopalniaków i ich powtórne zastosowanie.

O ile powyżej podane wskazania z zakresu racjonalnej gospodarki kopalniakiem dotyczą gospodarowania nowym drewnem, o tyle zagadnienie rabunku i wykorzystania drewna rabunkowego dotyczy wtórnego zużycia tych elementów obudowy, które zostały odzyskane w wyniku przyjętego w danym wyrobisku systemu eksploatacji — na zawał. Przeciwieństwem systemu na zawał jest system eksploatacji z zastosowaniem podsadzki, który stosujemy z następujących zasadniczych powodów:

— w celu zwiększenia stopnia bezpieczeństwa pracy przez odpowiednie podparcie stropu, zapobiegającego nadmiernym jego ugięciom i załamaniom;
— dla ochrony powierzchni przed nadmiernymi deformacjami, powodującymi tzw. „szkody górnicze";
— w celu wybierania grubych pokładów z niewielkimi stratami eksploatacyjnymi kopaliny użytecznej.

System eksploatacji z zastosowaniem podsadzki, zwłaszcza płynnej, wprowadzany jest z roku na rok w polskim przemyśle węglowym w coraz szerszym zakresie. Np. w r. 1953 ca 25% ogólnego wydobycia zostanie wydobyte z zastosowaniem podsadzki płynnej, a w r. 1945 już ca 29%. W latach następnych przewiduje się dalszy wzrost wydobycia z podsadzką płynną. W tym stanie rzeczy ilości drewna uzyskiwanego z rabunku powinny z każdym rokiem maleć. Tymczasem liczby mówią co innego. O ile w r. 1951 w przemyśle węglowym uzyskano drewno z rabunku 5,73% w stosunku do całkowitej masy zużytego drewna, a wtórnie zastosowano 3,97%, to już w r. 1952 uzyskano z rabunku 6,58%, a powtórnie zastosowano 5,09%. W poszczególnych miesiącach I półrocza roku bież. odzysk i powtórne zastosowanie drewna w kopalniach przedstawia się następująco:

m-c	wyrabowano	powtórnie zastosowano
styczeń	8,59%	6,41%
luty	7,06%	5,46%
marzec	6,48%	4,89%
kwiecień	7,02%	5,38%
maj	7,69%	5,62%
czerwiec	7,49%	5,36%

Wzrastająca ilość drewna wyrabowanego oraz wtórnie zastosowanego przy równoczesnym zmniejszeniu się procentowego udziału systemu eksploatacji na zawał świadczy o tym, że stan gospodarki drewnem wyrabowanym z każdym rokiem, z każdym miesiącem podnosi się, ale stanowi on ciągle jeszcze b. poważne źródło oszczędności kopalniaka. Stan bowiem gospodarki tym drewnem na wielu kopalniach pozostawia b. dużo do życzenia. Brak kontroli w przeprowadzaniu rabunku, brak ewidencji drewna wyrabowanego, niezarachowywanie drewna z rabunku na poczet zapotrzebowania oddziału na kopalniach — oto zjawiska, które na wielu kopalniach świadczą o niewłaściwym stosunku odnośnych służb do zagadnienia racjonalnej gospodarki drewnem.

e) Impregnacja kopalniaka

Zagadnienie impregnacji i stosowanie kopalniaka impregnowanego do obudowy wyrobisk górniczych długotrwałych ma bardzo doniosły wpływ na oszczędność drewna w kopalni. Dość wspomnieć, że w latach 1910 w kopalniach amerykańskich tylko 20% obudowy drewnianej było zniszczone mechanicznie, a pozostałe 80% przez grzyby kopalniane, aby zrozumieć wielką wagę tego, niestety, niedostatecznie docenianego zagadnienia w naszym przemyśle.

W ostatnim czasie widać w górnictwie węglowym poważną poprawę na tym odcinku, ale daleko jeszcze do stanu zadowalającego.

Nie omawiamy tego zagadnienia, a tylko dla całości wyczerpania elementów oszczędnej gospodarki kopalniakiem o nim wspominamy, gdyż zagadnienie to jest szczegółowo omówione w artykułach A. Nurskiego na łamach miesięcznika „Gospodarka Górnictwa".

Reasumując tych kilka podstawowych zasad prawidłowej gospodarki kopalniakiem, artykułem wysoce deficytowym, należy stwierdzić, że chociaż istnieje pewna stała poprawa na odcinku racjonalizacji zużycia tego rodzaju drewna, to jednak, jeżeli porównamy osiągnięcia i niedociągnięcia ciągle jeszcze stwierdzane, to saldo wypadnie ujemnie. Toteż należy wzmóc walkę o bardziej racjonalną gospodarkę kopalniakami.

KAZIMIERZ KUCHARSKI

Zastosowanie układu branżowego i rodzajowego w kartotekach i księgowości materiałowej

W artykule zamieszczonym w numerze 9 z 1952 r. „Gospodarki Materiałowej" pt. „Elementarne podstawy gospodarki materiałowej", autor Olgierd Czerniewicz między innymi wspomina o nieudanych próbach wprowadzenia układu branżowego do kartoteki magazynowej i analogicznego — do kartoteki księgowości materiałowej, rzekomo na skutek trudności zsynchronizowania pracy obu tych kartotek.

Zdaniem moim trudności te można pokonać. Przykładem służyć mogą Tomaszowskie Zakłady Włókien Sztucznych, gdzie system ten wprowadzony już na początku 1951 r. przyjął się bez większych przeszkód, zaś personel księgowości materiałowej w niezmienionym stanie i bez trudu prowadzi kartotekę w obu układach tj. branżowym i rodzajowym, dawniej wg JPK, a obecnie BPK.

Impulsem do wprowadzenia tej innowacji była prosta konieczność korzystania bez wielkiego nakładu pracy: z kartoteki magazynowej — przy sporządzaniu wszelkich zestawień artykułów w układzie branżowym, GUS-ów itp., zaś z kartoteki materiałowej — potrzebnych wartościowych zestawień przy opracowaniu planów zużycia i zaopatrzenia.

Pierwszy raz, sporządzając plan zaopatrzenia w układzie branżowym i rodzajowym, zmuszeni byliśmy przetasować całą kartotekę obejmującą kilkanaście tysięcy kart tylko po to, aby uzyskać wartości wyjściowe dla poszczególnych branż. Na pracę tę zużyliśmy kilka dni i zahamowaliśmy pracę w księgowości na takiż okres czasu. Wówczas powstała w Dziale Zaopatrzenia myśl, aby zaraz po zakończeniu planu, jednej i drugiej kartotece nadać układ branżowy.

Początkowo, jak zawsze to ma miejsce, należało przełamać psychiczne opory wśród pracowników odnośnie obaw przed zwiększoną pracą, chaosem jaki może wyniknąć w czasie przejścia z systemu od lat stosowanego na system nowy, niewypróbowany. Obawy te jednak okazały się płonne. W krótkim czasie tak pracownicy w magazynie jak i księgowości materiałowej przyswoili sobie nowy układ i obecnie uważają go za słuszny i celowy.

Nowy układ kartotek oddaje nieocenione usługi zaopatrzeniu pozwala bowiem na szybkie ustalanie wyjściowych wartości do planu zaopatrzenia, daje gotowe wartości dla kontroli wykorzystanie środków finansowych, pozwala ustalać odchylenia wartościowych stanów materiałów w poszczególnych branżach w porównaniu z normatywami przyjętymi do planu zaopatrzenia.

Przebieg pracy w TZWS w czasie wprowadzenia w życie nowego układu kartotek, był następujący: w końcu 1950 r. Dział Zaopatrzenia opracował dokładny plan działania, uzgodnił go z Głównym Księgowym, zaś w pierwszych dniach 1951 r. przystąpiono do wstępnych prac nad ułożeniem nowego indeksu materiałowego. W tym celu, aby mieć większą swobodę działania, przepisano na osobne listy całą kartotekę magazynową w takim układzie, w jakim była do tej pory prowadzona. Po zakończeniu tej pracy, opierając się na wykazie PKPG 29, katalogach i cennikach, podciągnięto każdą pozycję magazynową do właściwej branży i pozycji wykazu PKPG 29 z jednoczesnym nadaniem artykułom obowiązującego mianownictwa. Z list tych sporządzono brudnopis już we właściwym układzie i po przepisaniu na maszynie w kilku egzemplarzach i oprawieniu, przekazano po jednym — magazynowi i księgowości materiałowej. Była to najtrudniejsza praca gdy się zważy, że musiała objąć kilkanaście tysięcy różnych stosowanych w zakładzie artykułów i przewidzieć miejsca dla artykułów, które będą lub mogą być w przyszłości stosowane.

Wydana jednocześnie instrukcja polecała w dniu wyznaczonym wpisać nowe symbole na karty i przetasować je w takim porządku, w jakim podaje indeks. Gdy dokonano tej czynności, pierwszy etap pracy tj. wprowadzenie układu branżowego do obu kartotek, został zakończony.

Układ indeksu zastosowano wg następującego wzoru:

Branża		Nr dotychczasowy		Grupa kontyngentowa	Nazwa artykułu	Wymiary lub inne oznaczenia Nr katal. dostawcy	Jedn. miary
Nr obecny							
Poz. wyk. 29	Nr bież.	Grupa	Nr				

Nowa numeracja artykułów składa się zatem z trzech elementów, mianowicie:

I element oznacza — numer branży wg wykazu PKPG 29

II element oznacza — pozycję wykazu PKPG 29

III element oznacza — liczbę bieżącą w pozycji wykazu 29 nadawaną przez Zakład poczynając zawsze od liczby 1, a kończąc na dowolnej liczbie kolejnej, zależnie od ilości artykułów objętych jedną pozycją wykazu PKPG 29.

Drugim etapem pracy było dostosowanie układu branżowego w kartotece księgowości materiałowej do układu rodzajowego wg JPK, a obecnie BPK. Ustalono, że każda z kart, oprócz symbolu magazynowego, posiadać będzie numer konta układu rodzajowego. Karty poszczególnych branż rozdzielone będą kartami działowymi na grupy układu rodzajowego. Kontyści prowadzący poszczególne konta w układzie rodzajowym, sporządzać mają dzienniki przychodowe i rozchodowe w układzie branżowym i rodzajowym. Poszczególne wartości z dzienników nanoszone będą na zestawienia zbiorcze, te zaś posłużą po zakończeniu każdego miesiąca, do sporządzenia kontrolnych zestawień obrotów i sald branżami

w układach rodzajowych. Zestawienia robione są osobno dla każdego konta układu rodzajowego (wzór Nr 2).

125, to jednak z poszczególnych zestawień wykonanych przez księgowość materiałową, można bez trudu sporządzić ogólne zestawienie w ukła-

Wzór nr 2 (strona lewa)

Branża Nr	Stan początkowy z dn.	Wartość przychodu w złotych											
		Zakup z zewnątrz k-to 121			Zwroty kosztu własnego sprzedaży k-to 196	Wyroby własnej produkcji k-to 167	Przeniesienia wewnętrzne	Przeniesienia w grupach	Materiały w przerobie k-to 131	Zmiejszenie zużycia RXIII	Zyski k-to 201	Inne przychody	Ogółem przychód
		Towar i faktura	Towar w drodze	Dostawy niefakturowane									

Wzór nr 2 (strona prawa)

Wartość rozchodu w złotych											Stan końcowy dn.
Zużycie RXIII	Kapitalne remonty k-to 015	Sprzedaż k-to 196	Inne należności i zobowiązania k-to 074	Towary wysłane a niesprzedane k-to 179	Przeniesienia w grupach materiałowych	Roszczenia z tytułu mank ubytków k-to 076	Zwrot z przerobu k-to 131		Inne	Ogółem rozchód	

Zestawienie obrotów materiałowych w układach branżowym i rodzajowym za m-c ..... 195 r. Wzór nr 3

Branża Nr	Normatyw na rok zł	Stan 1/1 zł	Materiały podstawowe k-to 123						Stan dn. zł	itd. układy 125 126 127 128 132	Ogółem		
			Przychód			Rozchód					Przychód	Rozchód	Stan dn.
			Z zewnątrz zł	Inne zł	Razem zł	Zużycie zł	Inne rozchody zł	Razem zł					

Wprawdzie w poszczególnych układach rodzajowych powtarzają się nieraz te same branże np. taśma zimno walcowana z branży II-ej jako typowe opakowanie skrzyń, figurować będzie w układzie rodzajowym 132, chociaż pozostałe artykuły z tej branży w naszym przemyśle zaliczane są do materiałów pomocniczych — konto

dach branżowym i rodzajowym i tę pracę dla swych potrzeb wykonuje Dział Zaopatrzenia (wzór 3).

Przy dobrej więc woli i chęci istnieje droga rozwiązania i połączenia w jedno dwóch zagadnień, aby służyły potrzebom tak księgowości jak i zaopatrzenia.

ZARZĄDZENIA I INSTRUKCJE

Zaopatrzenie w dziedzinie bezpieczeństwa i higieny pracy

Ukazała się niezmiernie ważna dla świata pracy Uchwała Prezydium Rządu Nr 592 z dnia 1 sierpnia 1953 roku w sprawie zapewnienia postępu w dziedzinie bezpieczeństwa i higieny pracy (Monitor Polski A-83 z dnia 19.IX.53 r.) .

Dla służby zaopatrzenia — z punktu widzenia zakresu jej działania, — Uchwała ta posiada duże znaczenie ze względu na generalne rozwiązanie problemu kompetencji i odpowiedzialności właściwych komórek organizacyjnych w dziedzinie norm stosowania i zużycia, planowania i realizacji zaopatrzenia w odzież specjalną, w obuwie specjalne oraz sprzęt ochrony osobistej.

Wspomniana Uchwała Prezydium Rządu zobowiązuje poszczególnych ministrów resortowych do powołania:

— na szczeblu ministerstwa (§ 3) samodzielnej komórki głównego inspektora bezpieczeństwa i higieny pracy — oraz
— na szczeblu centralnego zarządu przemysłu lub jednostki równorzędnej (§ 5), samodzielnej komórki starszego inspektora bezpieczeństwa i higieny pracy.

Do zakresu działania komórki głównego inspektora B. H. P. należą z dziedziny spraw związanych z zaopatrzeniem m. i.:

a) ustalanie wytycznych i opiniowanie planów nakładów na bezpieczeństwo i higienę pracy, sporządzanie zestawień zbiorczych tych nakładów oraz kontrola właściwego i planowego ich wykorzystania;
b) inicjowanie oraz pomoc przy opracowywaniu i wprowadzaniu nowych wzorów odzieży specjalnej i obuwia specjalnego, sprzętu ochrony osobistej oraz urządzeń zabezpieczających i sprzętu zapewniającego higienę pracy;
c) opiniowanie projektów norm stosowania i zużycia odzieży, sprzętu i urządzeń wymieniowych wyżej, opracowanych przez centralne zarządy lub jednostki równorzędne;
d) czuwanie nad terminowym opracowaniem planów zaopatrzenia w sprzęt ochrony osobistej, odzież specjalną i obuwie specjalne, urządzenia i osłony zabezpieczające, urządzenia do klimatyzacji pomieszczeń pracy, sprzęt zapewniający higienę pracy itp.;
e) opiniowanie planów i rozdzielników sprzętu ochronnego, w porozumieniu z zarządami głównymi związków zawodowych.

Do zakresu działania komórki starszego inspektora BHP na szczeblu centralnego zarządu przemysłu lub jednostki równorzędnej należą z zakresu spraw związanych z zaopatrzeniem:

a) opracowywanie wytycznych dla podległych zakładów i opiniowanie planów nakładów na bezpieczeństwo i higienę pracy;
b) inicjowanie oraz pomoc zakładom w opracowaniu i wprowadzaniu nowych wzorów ochron osobistych oraz urządzeń i sprzętu;
c) opracowywanie projektów norm stosowania i zużycia odzieży, sprzętu i urządzeń ochrony osobistej, na podstawie wniosków zakładów pracy;
d) analiza i korygowanie projektów planów zaopatrzenia w sprzęt ochrony osobistej, odzież specjalną, obuwie specjalne, urządzenia i osłony zabezpieczające, urządzenia dla klimatyzacji pomieszczeń pracy oraz sprzęt zapewniający higienę pracy;
e) nadzór nad właściwym rozdziałem sprzętu ochronnego, w porozumieniu z zarządami głównymi związków zawodowych.

Na zasadzie omawianej wyżej Uchwały Prezydium Rządu, Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego wydał zarządzenie z dnia 16 września 1953 r. (Monitor Polski A-83/53), którym uregulowana została również organizacja i zakres działania służby bezpieczeństwa i higieny pracy w zakładach pracy, przy czym w zakresie spraw związanych z zaopatrzeniem, zarządzenie to wyraźnie rozgranicza zadania służby bezpieczeństwa i higieny pracy oraz służby zaopatrzenia.

Do zadań służby B.H.P. z dziedziny zaopatrzenia należy:

1) opracowywanie projektów planów nakładów finansowych na bezpieczeństwo i higienę pracy;
2) udział w opracowywaniu planów zaopatrzenia w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy;
3) czuwanie nad realizacją, zgodnie z obowiązującymi przepisami:
   a) zaopatrywania pracowników w odzież specjalną, obuwie specjalne i sprzęt ochrony osobistej, dostosowane do warunków pracy;
   b) wydawanie pracownikom środków do mycia;
   c) wydawanie pracownikom mleka i innych środków odżywczych;
   d) zaopatrywanie apteczek pierwszej pomocy w odpowiednie materiały.

Do obowiązków służby bezpieczeństwa i higieny pracy nie należy zamawianie, zakup, magazynowanie, konserwacja, rozdział itp. odzieży specjalnej, obuwia specjalnego i sprzętu ochrony osobistej. Czynności te należą do zakresu działania komórek zaopatrzenia materiałowo-technicznego.

Służba bezpieczeństwa i higieny pracy obowiązana jest jedynie do współpracy z komórkami zaopatrzenia materiałowo-technicznego zakładu:

a) jako fachowy organ doradczy przy planowaniu zaopatrzenia i przy odbiorze odzieży specjalnej, obuwia specjalnego i sprzętu ochrony osobistej,
b) jako fachowy organ doradczy przy budowie lub urządzaniu nowego magazynu odzieży specjalnej, obuwia specjalnego i sprzętu ochrony osobistej,
c) jako fachowy organ doradczy przy naprawie i przeróbkach odzieży specjalnej i obuwia specjalnego oraz konserwacji sprzętu ochrony osobistej.

Uchwała Prezydium Rządu i Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego omówione wyżej są między innymi nowym, dalszym etapem w zakresie jednolitego uregulowania metodyki planowania i realizacji zaopatrzenia i to na odcinku tak bardzo ważnym, jakim jest niewątpliwie zapewnienie zaopatrzenia w dziedzinie bezpieczeństwa i higieny pracy, — której to dziedzinie Rząd Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej poświęca wiele gorącej troski.

Umowy planowe

Działając na podstawie art. 6 ust. 1 i art. 43 pkt 1 i 3 ustawy z dnia 19 kwietnia 1950 r. o umowach planowych w gospodarce socjalistycznej (Dz. U. Nr 1, poz. 180) oraz na podstawie § 3 ust. 1 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 22 kwietnia 1949 r. w sprawie zakresu działania Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (Dz. U. Nr 26 poz. 190 i Nr 61 poz. 49 i z 1950 r. Nr 22, poz. 188) Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego wydał zarządzenie Nr 253 z dnia 11 września 1953 r. w sprawie: przygotowania i zawierania umów planowych w zakresie zaop. materiałowego na 1954 rok.

Jak wynika z tytułu zarządzenia — zarządzenie określa sposób i terminy przygotowania umów planowych oraz terminy ich zawarcia. Umowy będą przygotowane i zawarte na dostawę materiałów, których wykazy sporządzą ministerstwa. Umowy planowe zostaną zawarte niezwłocznie po uzgodnieniu wykazów materiałów pomiędzy zainteresowanymi ministerstwami (dostawcami i nabywcami). Zmiany w planach rozdziału jakie nastąpią z mocy Uchwały Rady Ministrów w sprawie Narodowego Planu Gospodarczego na rok 1954 lub z mocy decyzji Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, będą podstawą dla wprowadzenia odpowiednich zmian w umowach planowych.

Podajemy pełny tekst omawianego zarządzenia:

§ 1.

1. W ramach prac nad projektem planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego ministerstwa (centralne zarządy zaopatrzenia lub departamenty zaopatrzenia), nadzorujące odbiorców, opracują i uzgodnią z ministerstwami (centralnymi zarządami zbytu lub departamentami zbytu), nadzorującymi dostawców, wykazy materiałów, których dostawy mają być objęte umowami planowymi na rok 1954.

2. Wykazy o których mowa w ust. 1 powinny obejmować w szczególności materiały rozdzielane, określone w wykazie materiałów do opracowania projektu planu zaopatrzenia w ramach Narodowego Planu Gospodarczego na rok 1954 Nr 29d, stanowiącym załącznik do zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 154 z dnia 17 czerwca 1953 r. (Biuletyn P.K.P.G. Nr 25, poz. 105) oraz materiały ważniejsze z punktu widzenia ich znaczenia dla zaopatrzenia jednostek danego resortu ujęte rzeczowo w projekcie resortowego planu zaopatrzenia na 1954 rok.

3. Ministerstwa (centralne zarządy zaopatrzenia lub departamenty zaopatrzenia), nadzorujące odbiorców, opracują oddzielnie wykazy:

1. materiałów, których dostawy objęte mają być umowami generalnymi,
2. materiałów których dostawy objęte zostaną umowami bezpośrednimi.

W zasadzie dostawy materiałów należy objąć umowami generalnymi, a bezpośrednimi tylko wówczas, gdy po stronie dostawców lub odbiorców występują w danym ministerstwie (centralnym zarządzie) 1 — 2 zakłady.

4. W wykazach, o których mowa w ust. 3 pkt 1, wyszczególnić należy strony mające zawrzeć generalne umowy wraz z jednostkami kontrasygnującymi umowy (§ 4 ust. 1).

5. W wykazach o których mowa w ust. 3 pkt. 2, podać należy specifikację materiałów (przedmioty umowy) oraz nabywców i w miarę możności sprzedawców.

6. Przy opracowywaniu wykazów należy mieć na uwadze konieczność dostaw bezpośrednio z zakładów wytwórczych do nabywców z wykluczeniem ogniw pośrednich.

§ 2.

1. Wykazy, o których mowa w § 1, podpisane przez ministrów, którym podlegają nabywcy i sprzedawcy, ministerstwa (centralne zarządy zaopatrzenia — departamenty zaopatrzenia), nadzorujące nabywców, złożą w Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych) w terminie do dnia 15 października 1953 r.

2. W przypadku nieuzgodnienia wykazów należy dołączyć protokół rozbieżności z uzasadnieniem stanowiska obu stron.

3. Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego wydaje decyzję w przedmiocie zawarcia umów generalnych oraz rozstrzyga spory w przedmiocie obowiązku zawarcia umów bezpośrednich.

§ 3.

1. Ministrowie nadzorujący nabywców, jak również ministrowie nadzorujący sprzedawców, niezwłocznie po uzgodnieniu wniosków, nie czekając na decyzję Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (§ 2 ust. 3), polecą właściwym jednostkom zawarcie odpowiednich umów w zakresie dostaw materiałów, co do których nastąpiło uzgodnienie.

2. W przypadku, gdy decyzja Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego zawiera odmienne postanowienia od ustaleń zawartych w uzgodnionych wnioskach, umowy planowe zawarte zgodnie z postanowieniem ust. 1 ulegają rozwiązaniu.

§ 4.

1. Umowy generalne zawierane są pomiędzy dostawcą (centralnym zarządem przemysłu lub jednostką równorzędną) a odbiorcą (centralnym zarządem przemysłu lub jednostką równorzędną) oraz kontrasygnowane po stronie dostawcy przez właściwe centralne zarządy zbytu, departamenty zbytu, biura zbytu lub inne właściwe organizacje zbytu.

2. Przedmiot umowy generalnej na materiały rozdzielone powinien być określony w nomenklaturze, według której sporządzone zostały plany rozdziału.

3. Umowami planowymi mogą nie być objęte dostawy materiałów wyszczególnionych w wykazach, jeżeli poszczególne dostawy, przeznaczone dla jednego nabywcy, są mniejsze od minimalnych ilości wysyłkowych ustalonych dla danego materiału lub dostawy materiałów, do których w całości lub częściowo nie da się ustalić w planie rocznym konkretnych sprzedawców i nabywców.

§ 5.

Umowy planowe należy zawierać na podstawie szczegółowych bilansów dostaw, opracowanych przez organizację zbytu stosownie do zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisii Planowania Gospodarczego Nr 266 z dnia 17sierpnia 1953 r. w sprawie opracowania bilansów, planów rozdziału i szczegółowych bilansów dostaw niektórych materiałów na rok 1954 (Biuletyn PKPG Nr. 28 poz. 119).

§ 6.

Przy określaniu dostaw w umowach szczegółowych i bezpośrednich należy używać oznaczeń i nazw przyjętych w obowiązujących cennikach, katalogach lub otrzymanych ofertach.

§ 7.

1. Umowy generalne powinny być zawarte w ciągu 30 dni, a umowy bezpośrednie w ciągu 60 dni licząc od dnia uzgodnienia wykazów o których mowa w § 1, a w przypadku nieuzgodnienia wykazów od dnia wydania decyzji przez Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (§ 2 ust. 3).

2. Umowy szczegółowe powinny być zawarte w ciągu 60 dni, licząc od dnia zawarcia umów generalnych.

§ 8.

W przypadkach, gdy umowa planowa zostaje zawarta przed zatwierdzeniem Narodowego Planu Gospodarczego, podstawę do jej sporządzania stanowią wstępne plany rozdziału oraz projekty szczegółowych bilansów dostaw.

§ 9.

W przypadkach gdy umowa zawarta zostaje przed Uchwałą Rady Ministrów w sprawie Narodowego Planu Gospodarczego na 1954 rok, a z uchwały będzie wynikało, że należy wprowadzić do umów uzupełnienia, zmiany lub je rozwiązać, ministerstwa (centralne urzędy) wydadzą zarządzenie podległym jednostkom w takim czasie aby zmiany, uzupełnienia lub rozwiązania umów generalnych i bezpośrednich nastąpiły w terminie dni 15 od daty uchwały Rady Ministrów, a umów szczegółowych w terminie dalszych dni 15 od daty zmiany, uzupełnienia lub rozwiązania umowy generalnej.

§ 10.

Umowy planowe nie podlegają wykonaniu po 31 grudnia 1954 roku, o ile zarządzenie o trybie zaopatrzenia w dany materiał nie stanowi inaczej.

§ 11.

Ilekroć mowa w niniejszym zarządzeniu o ministerstwach i ministrach, należy przez to rozumieć również urzędy centralne i kierowników tych urzędów.

Tryb zaopatrzenia materiałowo-technicznego

Zarządzeniem Przewodniczącego PKPG nr 272 z dnia 1 października 1953 r. zostały wprowadzone zmiany do zarządzenia nr 221 z dnia 10 stycznia 1953 r. w sprawie trybu zaopatrzenia materiałowo-technicznego (Biuletyn PKPG nr 26 poz. 115), które podaliśmy w nr 18 str. 557 „Gospodarki Materiałowej". Poniżej podajemy jednolity tekst zarządzenia w powyższej sprawie.

*

Na podstawie art. 1 i art. 3 ust. 1 pkt 1 dekretu z dnia 29 października 1952 r. o gospodarowaniu artykułami obrotu towarowego i zaopatrzenia (Dz. U. Nr 44, poz. 301) oraz § 3 pkt 1 lit. e) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 22 kwietnia 1949 r. w sprawie zakresu działania Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (Dz. U. Nr 26 poz. 190 i Nr 51 poz. 478 oraz z 1950 r. Nr 22 poz 188) zarządza się co następuje:

Rozdział I

Postanowienia wstępne

§ 1.

1. Zarządzenie dotyczy artykułów przeznaczonych na zaopatrzenie materiałowo-techniczne jednostek państwowych i spółdzielczych:
   1) rozdzielanych przez:
      a) Prezydium Rządu,
      b) ministerstwa i centralne urzędy,
      c) centrale zbytu, zwane w dalszej części zarządzenia: „rozdzielający",
   2) nierozdzielanych.
2. Artykuły określone w ust. 1 zwane są w dalszej treści zarządzenia materiałami.

§ 2.

Ilekroć w dalszej treści zarządzenia mowa jest o ministrach i ministerstwach należy przez to rozumieć również kierowników centralnych urzędów i centralne urzędy.

§ 3.

Ilekroć w zarządzeniu mowa jest o centrali zbytu należy przez to rozumieć właściwą organizację zbytu, do której należy wykonanie części rozchodowej planu rozdziału i rozprowadzanie materiałów.

§ 4.

Postanowienia niniejszego zarządzenia obowiązują o ile szczególne zarządzenia o trybie zaopatrzenia w materiały nie stanowią inaczej.

Rozdział II

Plany rozdziału, przydziały i rozdzielniki

§ 5.

1. Ogólna ilość materiału przeznaczona w planie rozdziału dla odbiorców określonego resortu stanowi przydział.
2. Przydziały ustalone są na rok kalendarzowy z podziałem na kwartały.
3. Przydziałami dysponują jednostki wymienione w planie rozdziału.

§ 6.

1. Wysokość przydziału materiału wynika z planu rozdziału.
2. Wysokość przydziału materiału dla odbiorców nie podporządkowanych jednostkom wymienionym w planie rozdziału, a objętych w tym planie pozycją „różni odbiorcy" ustala na okresy roczne, kwartalne lub w poszczególnych przypadkach ministerstwa sprawujące nadzór nad centralą zbytu, a jeśli chodzi o materiały określone w § 1 ust. 1 pkt. 1 lit. c) — właściwa centrala zbytu.

§ 7.

1. Rozdzielający wymienieni w § 1 ust. 1 pkt. 1 lit. b) i c) mogą w ramach planu rozdziału tworzyć w uzasadnionej wysokości rezerwę materiałów rozdzielanych w celu pokrywania potrzeb dodatkowych nie przewidzianych planem rozdziału.
2. Do rezerwy, o której mowa w ust. 1, wchodzą również materiały pochodzące z produkcji ponadplanowej.

§ 8.

Centrala zbytu zawiadamia o wysokości przydziału jednostki wymienione w planie rozdziału oraz jednostki objęte w tym planie pozycją „różni odbiorcy", dla których przyznano przydziały roczne lub kwartalne.

§ 9.

1. W terminie 14 dni od dnia otrzymania zawiadomienia o wysokości przydziału jednostki, które otrzymały zawiadomienie, rozdzielają przydział materiałów na podległych im odbiorców i przesyłają rozdzielniki do wiadomości centrali zbytu.
2. W razie nieprzesłania rozdzielników Centralny Urząd Gospodarki Materiałowej, jeśli chodzi o materiały określone w § 1 ust. 1 pkt. 1 lit. a) lub rozdzielający, jeśli chodzi o materiały określone w § 1 ust. 1 pkt. 1 lit b) i c) może unieważnić przydział i zaliczyć go do grupy „różni odbiorcy" lub do rezerwy materiałów. Jeśli chodzi o materiały określone w § 1 ust. 1 pkt. 1 lit. a) i b) unieważnienie następuje na wniosek centrali zbytu.
3. Jednostki dysponujące przydziałem mogą w ramach otrzymanego przydziału pozostawić rezerwę materiałów do swej dyspozycji jeśli szczególne zarządzenia o trybie zaopatrzenia w materiały przewidują taką możliwość.

§ 10.

1. W przypadku zmian organizacyjnych jednostek podległych, jednostki dysponujące przydziałami dokonują odpowiednich zmian w rozdzielnikach i powiadomią o nich centralę zbytu.
2. W przypadku gdy na skutek zmian, o których mowa w ust. 1. nastąpiło przeniesienie części przydziału na rzecz jednostki podległej innemu ministrowi, jednostka dysponująca przydziałem powiadamia również o zmianach:
   1) Centralny Urząd Gospodarki Materiałowej, jeśli chodzi o materiały określone w § 1 ust. 1 pkt. 1 lit. a),
   2) rozdzielającego, jeśli chodzi o materiały określone w § 1 ust. 1 pkt. 1 lit. b) i c),
   3) centralę zbytu.

§ 11.

W razie zrzeczenia się przydziału jednostka dysponująca przydziałem zawiadamia o tym:
   1) Centralny Urząd Gospodarki Materiałowej, jeśli chodzi o materiały określone § 1 ust. 1 pkt 1 lit. a),
   2) rozdzielającego, jeśli chodzi o materiały określone w § 1 ust. 1 pkt. 1 lit. b) i c)
   3) centralę zbytu.

§ 12.

1. W przypadkach wyjątkowych uzasadnionych szczególnie ważnymi względami gospodarczymi ministerstwa mogą składać wnioski o przyznanie dodatkowych przydziałów. Wnioski o dodatkowe przydziały materiałów określonych w § 1 ust. 1 pkt. 1 lit. a) i b) powinny być podpisane przez właściwych ministrów a wnioski o dodatkowe przydziały materiałów określonych w § 1 ust. 1 pkt. 1 lit. c) — przez dyrektorów centralnych zarządów (jednostek równorzędnych).
2. Wnioski o przyznanie dodatkowych przydziałów składa się za pośrednictwem centrali zbytu:
   1) Prezesowi Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej, jeśli chodzi o materiały określone w § 1 ust. 1 pkt. 1 lit. a),
   2) rozdzielającemu, jeśli chodzi o materiały określone w § 1 ust. 1 pkt. 1 lit. b) i c).
3. Wniosek powinien określać dokładnie asortyment materiału oraz powinien być uzasadniony. Uzasadnienie powinno zawierać w szczególności następujące dane:
   1) ilość i rodzaj produkcji lub inne zadania, które mają być wykonane przy użyciu materiałów objętych wnioskiem,
   2) normę zużycia materiału na jednostkę produkcji,
   3) zapas materiału w dniu składania wniosku oraz przewidziany okres zużycia zapasu,
   4) czy materiał nie był przewidziany w planie zaopatrzenia materiałowo-technicznego, czy też został zaplanowany w niedostatecznej ilości oraz przyczynę niezaplanowania materiału lub zaplanowania w niedostatecznej ilości,
   5) czy potrzeba dodatkowego przydziału wynika z dodatkowych zadań i przez kogo nałożonych,

6) stwierdzenie niemożności uzyskania materiału bez dodatkowego przydziału.

4. Centrala zbytu w ciągu 7 dni od dnia otrzymania wniosku przesyła wniosek Prezesowi Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej lub rozdzielającemu (ust. 2) wraz ze swą opinią.

5. Prezes Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej, lub rozdzielający (ust. 2) może upoważnić centralę zbytu do załatwiania wniosków o dodatkowe przydziały we własnym zakresie.

6. Postanowienia §§ 8 i 9 stosuje się odpowiednio.

§ 13.

1. W przypadku awarii odbiorca może złożyć centrali zbytu zamówienie na materiały nie objęte przydziałem. Zamówienia te podlegają wykonaniu w pierwszej kolejności.

2. W terminie 7 dni od dnia złożenia zamówienia odbiorca obowiązany jest złożyć wniosek do nadzorującego ministerstwa o uzyskanie przydziału.

§ 14.

1. W przypadku konieczności złożenia zamówień na materiały przed ustaleniem planu rozdziału Centralny Urząd Gospodarki Materiałowej, jeśli chodzi o materiały określone w § 1 ust. 1 pkt. 1 lit. a) lub rozdzielający, jeśli chodzi o materiały określone w § 1 ust. 1 pkt. 1 lit. b) i c) — przyzna przydział zaliczkowy.

2. Postanowienia §§ 8—9 stosuje się odpowiednio.

§ 15.

Centrale handlu zagranicznego obowiązane są w terminie 14-tu dni od daty otrzymania przydziału. uzgodnić z centralą zbytu asortyment materiałów przeznaczonych na eksport.

§ 16.

Przepisy niniejszego rozdziału nie mają zastosowania do materiałów nierozdzielanych.

Rozdział III

Składanie i realizacja zamówień

§ 17.

1. Zamówienia powinny być składane do centrali zbytu w trzech egzemplarzach.

2. Należy składać oddzielnie zamówienia:
1) na każdy kwartał
2) w przypadku różnych adresów wysyłkowych
3) na każdy rodzaj lub grupę materiałów

§ 18.

1. Zamówienie powinno w szczególności zawierać:
1) nazwę i adres zamawiającego ze wskazaniem nadzorującego go ministerstwa (centralnego urzędu) i centralnego zarządu (jednostki równorzędnej),
2) datę i nr zamówienia,
3) nazwę i adres jednostki, której materiał ma być dostarczony,
4) ilość materiału,
5) oznaczenie materiału, wg obowiązującej nomenklatury ze wskazaniem klasy, gatunku, przekroju, profilu, wymiaru itp. przy ewentualnym powołaniu się na katalogi, cenniki lub normy oraz z ewentualnym wskazaniem warunków technicznych i dołączeniem rysunków technicznych,
6) powołanie się na przydział ze wskazaniem rozdzielającego oraz daty i nr zawiadomienia o wysokości przydziału,
7) terminy odbioru lub wysyłki ze wskazaniem ilości materiału, jaka w tym terminie ma być odebrana lub wysłana,
8) miejsce i sposób dostawy (koleją, transportem samochodowym, franco, loco, stacja, bocznica itp),
9) ewentualne zastrzeżenie, że odbiór lub wysyłka materiału ma być poprzedzona badaniem technicznym lub że ma być przedstawiony atest techniczny,
10) nazwę jednostki, której należy awizować przesyłkę,
11) ewentualne żądania co do opakowania materiału,
12) warunki płatności z podaniem nazwy i siedziby oddziału banku finansującego płatnika, konta i nazwy kredytu oraz jego klasyfikacji lub tytułu budżetu i jego części.

2. Przepis ust. 1 pkt. 6 nie ma zastosowania do zamówień na materiały nierozdzielane oraz do zamówień na materiały potrzebne w związku z awarią.

3. Do zamówień na materiały potrzebne w związku z awarią powinien być dołączony odpis protokołu z awarii podpisanego przez kierownika zakładu i przewodniczącego rady zakładowej oraz szczegółowego uzasadnienia zamówienia.

4. Centrala zbytu może ustalić wzór zamówienia. Wzór wymaga zatwierdzenia Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej.

§ 19.

1. Zamówienia powinny być składane przed kwartałem, w którym ma nastąpić dostawa.
1) na 60 dni — na materiały rozdzielane,
2) na 30 dni — na materiały nierozdzielane.

2. W przypadku gdy zamówienie zostanie złożone w ciągu 20 dni po upływie terminu centrala zbytu może przesunąć wykonanie zamówienia na następny kwartał z tym, że zamówienia na materiały rozdzielane mogą być wykonane wg uznania centrali zbytu albo w ramach przydziału na kwartał objęty przydziałem albo w ramach przydziału na kwartał następny.

3. W razie złożenia zamówienia w okresie późniejszym niż określony w ust. 2 centrala zbytu może odmówić wykonania zamówienia albo przyjąć zamówienie do wykonania w kwartale następnym. Jeżeli zamówienie dotyczy materiałów rozdzielanych wykonanie zamówienia w następnym kwartale następuje w ramach przydziału na ten kwartał, a w razie odmowy wykonania zamówienia na materiały rozdzielane przydział ulega unieważnieniu. Przepis § 9 ust. 2 ma odpowiednie zastosowanie.

4. W przypadku, gdy zamówienie wymaga uzupełnień, za dzień złożenia zamówienia uważa się dzień złożenia uzupełnień.

5. Nie uważa się za złożone po terminie zamówienia złożonego w ciągu 20 dni od dnia otrzymania przez jednostki wymienione w planie rozdziału zawiadomienia o przydziale.

§ 20.

1. Centrala zbytu powinna przesłać zamówienia w 2-ch egzemplarzach właściwemu zakładowi produkcyjnemu lub składowi (wykonawca zamówienia) w takim terminie, aby zamówione materiały zostały uwzględnione przez wykonawcę w operatywnym planie produkcji na dany kwartał i aby wykonawca mógł potwierdzić odbiorcy przyjęcie zamówienia do wykonania w terminie przewidzianym w ust. 2 Zamiast zamówienia centrala zbytu może przesłać wykonawcy zlecenie zawierające odpowiednie dane z zamówienia. Zlecenie zastępuje zamówienie odbiorcy.

2. Wykonawca zamówienia niezwłocznie po ustaleniu planu produkcji, nie później jednak jak przed początkiem kwartału w którym ma nastąpić dostawa potwierdza przyjęcie zamówienia do wykonania. Jeżeli wykonawca nie wyraża zgody na warunki zamówienia, powinien zastrzeżenie swe zamieścić w protokole rozbieżności i dołączyć ten protokół do potwierdzenia zamówienia. Odpis potwierdzenia zamówienia i protokołu rozbieżności wykonawca zamówienia przesyła do centrali zbytu. Zamówienia nie potwierdzone w terminie uważa się za przyjęte do wykonania bez zastrzeżeń.

3. Odbiorca, który otrzymał protokół rozbieżności uzgadnia z wykonawcą treść zamówienia. W razie niemożności uzgodnienia odbiorca w ciągu 10 dni od daty otrzymania protokołu rozbieżności przedstawia sprawę za pośrednictwem nadzorującego go ministerstwa, ministerstwu sprawującemu nadzór nad centralą zbytu z umotywowanym wnioskiem zawiadamiając o tym jednocześnie wykonawcę zamówienia. W przypadku gdy materiał jest rozdzielany a nie uwzględnienie przez ministerstwo sprawujące nadzór nad centralą zbytu wniosku odbiorcy może mieć wpływ na wykonanie planu centralnego zarządu (jednostki równorzędnej), któremu podporządkowany jest odbiorca, ministerstwo nadzorujące odbiorcę może przedstawić sprawę Centralnemu Urzędowi Gospodarki Materiałowej do decyzji.

4. W razie niezłożenia wniosku, o którym mowa w ust. 3 w terminie, uważa się, że odbiorca wyraził zgodę na zastrzeżenia zawarte w protokole rozbieżności z uwzględnieniem późniejszych uzgodnień.

5. Zamówienie, co do którego zgłoszono zastrzeżenia w części uzgodnionej podlega wykonaniu.

§ 21.

Z chwilą ustalenia warunków zamówienia uważa się, że umowa o dostawę materiałów została zawarta.

§ 22.

1. Wykonawca zamówienia obowiązany jest zapłacić odbiorcy karę umowną w wysokości:
1) 8% wartości dostawy w przypadku niewykonania lub nienależytego wykonania zamówienia, jeżeli stanowi to podstawę do odstąpienia od umowy,
2) 5% wartości dostawy w przypadku gdy materiały są obciążone wadami, które stanowią podstawę do obniżenia ceny,
3) 0,2% wartości dostawy dokonanej z opóźnieniem z winy wykonawcy za każdy dzień zwłoki jeżeli zwłoka nie przekracza 20 dni,
4) 0,4% wartości dostawy dokonanej z opóźnieniem z winy wykonawcy za każdy dzień zwłoki, licząc od dnia zwłoki, jeżeli zwłoka przekracza 20 dni.

2. Odbiorca zobowiązany jest zapłacić wykonawcy karę umowną w wysokości:
1) 0,4% wartości dostawy dokonanej z opóźnieniem z winy odbiorcy za każdy dzień zwłoki,
2) 0,2% wartości dostawy za każdy dzień zwłoki w przypadku zwłoki odbiorcy z zabraniem materiału przygotowanego do wydania.

3. W przypadku gdy wykonawca zawiadomi o niewykonaniu umowy po terminie wykonania, obowiązany jest zapłacić odbiorcy karę umowną, określoną w ust. 1, pkt. 1 oraz karę umowną przewidzianą w ust. 1, pkt. 3 lub 4 obliczoną do dnia zawiadomienia.

4. Przepis ust. 3 ma odpowiednie zastosowanie w przypadku niewykonania umowy do dnia 31 grudnia, jeżeli umowa nie ma być wykonana w roku następnym.

5. Kar umownych za zwłokę nie liczy się za dni wolne od pracy.

6. W przypadku niewykonania umowy do końca roku kalendarzowego kary umowne za zwłokę liczy się do końca roku kalendarzowego, jeżeli umowa nie podlega wykonaniu w roku następnym, w innym przypadku do dnia wykonania umowy.

7. Zapłata kary umownej za niewykonanie umowy nie zwalnia wykonawcy od zapłaty kary umownej za zwłokę.

§ 23.

1. Z chwilą zawarcia przez strony umowy planowej umowa ta obejmie również prawa i obowiązki wynikające z umów zawartych w trybie określonym w §§ 20 i 21.

2. Kary umowne należne w okresie przed zawarciem umowy planowej oblicza się wg postanowień § 22.

§ 24.

W przypadku zawarcia umowy planowej bezpośredniej lub szczegółowej odbiorca nie ma obowiązku składania zamówień po dniu zawarcia umowy, jeżeli umowa nie przewiduje tego obowiązku.

§ 25.

1. W przypadku zmiany planu rozdziału Centralny Urząd Gospodarki Materiałowej, jeśli chodzi o materiały określone w § 1 ust. 1, pkt. 1, lit. a), a rozdzielający, jeśli chodzi o materiały określone w § 1, ust. 1 pkt. 1, lit. b) i c), powiadamia centralę zbytu oraz jednostki wymienione w planie rozdziału, które dokonają odpowiednich zmian w rozdzielnikach.

2. Zmiany, o których mowa w ust. 1, jak również dokonane we właściwym trybie zmiany w planach produkcyjnych lub planach zaopatrzenia, stanowią podstawę do zmiany zawartych umów lub odstąpienia od umów.

3. W przypadkach innych niż określone w ust. 1 i 2 zmiana, rozwiązanie, odstąpienie od umowy dotyczącej materiałów rozdzielanych lub jej zmiana może nastąpić tylko za zgodą jednostek zwierzchnich obu stron lub orzeczeniem państwowej komisji arbitrażowej.

§ 26.

1. Wykonawca powinien wykonać zamówienie w ilości określonej zamówieniem. W przypadkach uzasadnionych zwłaszcza względami technologicznymi lub przy wagonowych partiach dostawy, dopuszczalne jest odchylenie w poszczególnych dostawach w ilości nie przekraczającej 10% w ilości objętej zamówieniem. Różnica powinna być wyrównana przy najbliższej dostawie.

2. O ile odchylenie nastąpi przy dostawie materiału rozdzielanego różnice należy wyrównać z takim obliczeniem, aby dostawy materiału zostały wykonane ściśle w granicach przyznanego na dany okres przydziału.

§ 27.

1. W razie przewidywanego niewykonania umowy do końca roku kalendarzowego wykonawca zamówienia obowiązany jest zawiadomić odbiorcę i centralę zbytu do dnia 10 grudnia.

2. Odbiorca może w ciągu 7 dni od dnia otrzymania zawiadomienia, o którym mowa w ust. 1, a w braku takiego zawiadomienia do dnia 31 grudnia zgłosić wykonawcy żądanie wykonania umowy w roku następnym.

3. Wykonawca zamówienia w ciągu 7 dni od dnia otrzymania żądania odbiorcy może odmówić temu żądaniu z podaniem uzasadnienia. Odpis odmowy z uzasadnieniem wykonawca przesyła do centrali zbytu, która może zlecić wykonanie dostawy innemu wykonawcy z pierwszeństwem przed innymi dostawami.

4. W ciągu 7 dni od dnia otrzymania odmowy, o której mowa w ust. 3 i o ile w tym terminie centrala zbytu nie zawiadomi odbiorcy o zleceniu wykonania dostawy innemu wykonawcy, odbiorca może przedstawić sprawę za pośrednictwem nadzorującego go ministerstwa ministerstwu sprawującemu nadzór nad centralą zbytu z umotywowanym wnioskiem zawiadamiając o tym jednocześnie wykonawcę zamówienia. W przypadku gdy materiał jest rozdzielany a nieuwzględnienie przez ministerstwo sprawujące nadzór nad centralą zbytu wniosku odbiorcy może mieć wpływ na wykonanie planu centralnego zarządu (jednostki równorzędnej) któremu podporządkowany jest odbiorca, ministerstwo nadzorujące odbiorcę może przedstawić sprawę Centralnemu Urzędowi Gospodarki Materiałowej do decyzji.

5. W razie niedokonania przez odbiorcę czynności określonych w ust. 2 lub 4 umowy niewykonane do końca roku kalendarzowego nie podlegają wykonaniu.

6. Wykonanie umowy dotyczącej materiału rozdzielanego następuje w ramach przydziału na rok, w którym wykonano umowę.

Rozdział IV

Sprawozdawczość

§ 28.

Centrala zbytu składa sprawozdanie z wykonania planu rozdziału według zasad i w trybie określonym przez Główny Urząd Statystyczny w porozumieniu z Państwową Komisją Planowania Gospodarczego.

Rozdział V

Postanowienia końcowe

§ 29.

Zarządzenie nie dotyczy trybu zaopatrzenia:
1) w materiały nabywane przez jednostki obrotu towarowego i przeznaczone do dalszej odsprzedaży w obrocie krajowym
2) w druki akcydensowe.

§ 30.

1. Dotychczas obowiązujące przepisy o trybach zaopatrzenia i dystrybucji odnoszą się wyłącznie do zamówień w ramach zaopatrzenia w materiały na rok 1953.

2. Zachowują moc dotyczące zaopatrzenia przepisy:
1) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 8 czerwca 1951 r. w sprawie trybu zaopatrzenia w węgiel kamienny, brykiety z węgla kamiennego i brunatnego oraz koks odbiorców kontyngentu „opał gmachów" („fundaszu administracyjnego") — (Monitor Polski Nr A-53 poz. 690).
2) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 13 listopada 1951 roku w sprawie dystrybucji sprzętu rolniczego (Biuletyn PKPG Nr 32 poz. 331).
3) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 26 kwietnia 1952 r. w sprawie trybu zaopatrzenia w mydło na cele pozarynkowe (Biuletyn PKPG nr 17 poz. 96, nr 23, poz. 113).
4) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 19 lipca 1952 r. w sprawie trybu zaopatrzenia w proszek do prania na cele pozarynkowe (Biuletyn PKPG Nr 30 poz. 145),
5) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 27 sierpnia 1952 r.

w sprawie gospodarowania opałowymi odpadkami drzewnymi w jednostkach gospodarki uspołecznionej (Biuletyn PKPG nr 37 poz. 165),

6) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 16 września 1952 r. w sprawie zaopatrywania zakładów przemysłu drobnego w surowce wtórne (Monitor Polski Nr A-84, poz. 1332).

7) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 16 marca 1953 r. w sprawie planu kooperacji produkcji odlewów z metali nieżelaznych (Biuletyn PKPG nr 8 poz. 43),

8) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 17 marca 1953 r. w sprawie ustalenia ilości środków do mycia wydawanych pracownikom w związku z wykonywaną pracą (Biuletyn PKPG nr 8, poz. 44),

9) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 3 lipca 1953 r. w sprawie trybu zaopatrzenia i dystrybucji środków chemicznych do tępienia szkodników (Biuletyn PKPG nr 22, poz. 90),

do czasu wejścia w życie zarządzeń o trybie zaopatrzenia w materiały objęte wyżej wymienionymi zarządzeniami.

§ 31.

Zarządzenie obowiązuje od dnia 1 sierpnia 1953 r. i odnosi się do zaopatrzenia w materiały na rok 1954 i lata następne.

DLACZEGO?

W PPK „Ruch" tak mało ruchu...

Może na łamach naszego czasopisma nie powinniśmy o tym pisać, bo to sprawa rzeczywiście nie mająca bezpośredniego związku z zaopatrzeniem materiałowym, ale ponieważ jest to sprawa bardzo poważna i wiąże się z zaopatrzeniem naszych czytelników w potrzebne wydawnictwa... więc piszemy.

Redakcja „Gospodarki Materiałowej" otrzymała w pierwszych dniach października br. pismo z Urzędu Pocztowego Sopot I, w którym czytamy: „Prosimy o dosłanie nam za pobraniem Waszego czasopisma nr nr 11, 12, 15 i 16 po 3 egzemplarze, których z powodu braku rezerw PPK „Ruch" dostarczyć nam nie może".

List ten nie jest odosobniony.

Nie po raz pierwszy dochodzą do nas wiadomości o wprost skandalicznym obsługiwaniu terenu przez PPK „Ruch".

Czyż można nie nazwać całkowitą nieudolnością „Ruchu" faktu, że nie potrafi on zapewnić abonentowi dostawy czasopism w sposób ciągły i bez braków?

Co więcej „Ruch" choruje i to bardzo poważnie. Chorobą tą jest pomijanie reklamacji milczeniem, względnie — dla odmiany — załatwianie reklamacji w sposób niezapewniający abonentowi dostarczenia brakujących egzemplarzy czasopism.

Aby nie być gołosłownym przytaczamy takie fakty, jak niedostarczenie jednemu tylko zakładowi: Biuletyn PKPG za rok 1952 od nr 40 do końca roku, Biuletynu PKPG za rok 1953 po 15 egz. nr 23, 24, 25, 26, „Gospodarki Materiałowej" za rok 1952 — nr 10 i za rok 1953 nr 9, 10, 11, 12, 15, 16, 17, 18, 19 po 8 egzemplarzy.

Kilkakrotne reklamacje zainteresowanego przedsiębiorstwa nie odniosły pożądanego skutku. Zamiast dostarczenia czasopism PPK „Ruch" informuje wprost przedsiębiorstwo, że nr 9—12 „Gospodarki Materiałowej" dostarczyć nie może z powodu niemożności uzyskania tych numerów u wydawcy.

Dla zamaskowania swojej nieudolności i biurokratycznego stosunku do pracy zasłania się „Ruch" okólnikami Ministra Poczt i Telegrafów, dotyczącymi sposobu zamawiania pism wychodzących co tydzień.

W celu załagodzenia natomiast tej bardzo nieprzyjemnej sprawy pociesza przedsiębiorstwo, że przecież nic nie straci, bo skoro „Ruch" nie wysłał w maju i czerwcu czasopisma — to urząd pocztowy winien wpłatę abonamentową przesunąć na prenumeratę bieżącą.

Bardzo ładnie ze strony „Ruchu", że poucza abonentów, co winien uczynić urząd pocztowy w wypadku niedostarczenia czasopism. Istotnie — wpłatę można przesunąć na prenumeratę bieżącą.

Ale tu nie chodzi o pieniądze.

Tu tkwi coś głębszego.

Abstrahując od faktu, że opłata za czasopisma zaprenumerowane na rok 1953 została we właściwym czasie przekazana za cały rok — zakłady przemysłowe poniosły niepowetowaną szkodę.

Nie otrzymały i nie otrzymują na czas zaprenumerowanych czasopism. Nie mają zatem żadnej możliwości zapoznania się z nowymi zarządzeniami, okólnikami, wiadomościami regulującymi życie gospodarcze kraju.

Prasa fachowa to jeden z czynników wpływających na podniesienie poziomu wiedzy fachowej mas pracujących, to wychowawca nowego, socjalistycznego społeczeństwa, to lektura mobilizująca świat pracy do szukania i stosowania nowego systemu pracy, który zapewni wykonanie stojących przed nim zadań szybciej, lepiej, taniej.

Szukamy nowych dróg, ulepszamy system pracy, rzucamy projekty, jak usprawnić nasze życie gospodarcze, by tą drogą podnieść naszą stopę życiową — nasze myśli przelewamy na papier, by je przenieść na teren zakładów produkcyjnych, do każdego stanowiska, do każdego robotnika.

Oczekujemy następnie odzewu z terenu, czekamy na wypowiedzi świata pracy — by je wykorzystać dla wyżej opisanego celu.

Daremne nasze czekanie, skoro PPK „Ruch" do którego obowiązków należy załatwianie wszelkich spraw związanych z prenumeratą czasopisma zapomina, względnie lekceważy sobie tak ważną sprawę, jak terminowe i pełne — bez braków — zaopatrzenie abonentów w czasopisma.

Dystrybucja czasopism szwankuje.

Wygląda na to, że w „Ruchu" jest naprawdę za mało ruchu.

Ten brak właściwego ruchu wydaje się nam być wywołany nieznajomością przez pracowników tej instytucji ciążących na nich obowiązków.

W okresie, kiedy masy pracujące wytężają wszystkie siły dla podniesienia wydajności i jakości pracy, przyspieszania wykonania zadań Planu 6-letniego, nie wolno nam tolerować opieszałości i nieróbstwa oraz brakoróbstwa pewnej garstki ludzi, odpowiedzialnej za normalny dopływ czasopism do prenumeratorów.

Apelujemy zatem do „Ruchu" aby bezzwłocznie naprawił popełnione w stosunku do szeregu naszych prenumeratorów błędy, a w szczególności do Urzędu Poczt. Telek. Sopot I oraz Tomaszowskich Zakładów Włókien Sztucznych w Tomaszowie Mazowieckim, gdyż prenumeratorzy na podstawie dotychczasowych doświadczeń stracili absolutnie zaufanie do „Ruchu".

CZY WIESZ, ŻE...

Ukazały się następujące przepisy prawne:

1. Zarządzenie Ministra Hutnictwa z dnia 31 maja 1953 r. w sprawie zasad obrotu opakowaniami stosowanymi przy dostawach dokonywanych przez jednostki podległe Ministrowi Hutnictwa (Monitor Polski Nr A-80, poz. 953).

2. Zarządzenie Ministra Leśnictwa z dnia 2 maja 1953 r. w sprawie zasad obrotu opakowaniami stosowanymi przy dostawach towaru dokonywanych przez jednostki podległe Ministrowi Zdrowia (Monitor Polski Nr A,80, poz. 955).

3. Zarządzenie Ministra Zdrowia z dnia 15 maja 1953 r w sprawie zasad obrotu opakowaniami stosowanymi przy dostawach towaru dokonywanych przez jednostki podległe Ministrowi Zdrowia (Monitor Polski A-80, poz. 955).

4. Zarządzenie Prezesa Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej z dnia 27 sierpnia 1953 r. zmieniające zarządzenie z dnia 11 października 1952 r. w sprawie ustalenia wynagrodzenia dla pracowników obowiązanych do gromadzenia makulatury w jednostkach organizacyjnych (Monitor Polski Nr A-80, poz. 957).

5. Zarządzenie Ministra Górnictwa z dnia 2 czerwca 1953 r. w sprawie zasad obrotu opakowaniami w branży naftowej stosowanymi przy dostawach towaru dokonywanych przez jednostki podległe Ministrowi Górnictwa (Monitor Polski Nr A-81, poz. 965).

6. Zarządzenie Ministra Handlu Wewnętrznego z dnia 4 sierpnia 1953 r. w sprawie zasad obrotu opakowaniami stosowanymi przy dostawach towaru dokonywanych przez jednostki podległe Ministrowi Handlu Wewnętrznego (Monitor Polski Nr A-81, poz. 966).

7. Zarządzenie Prezesa Centralnego Urzędu Wydawnictw Przemysłu Graficznego i Księgarstwa z dnia 8 sierpnia 1953 r. w sprawie zasad obrotu opakowaniami stosowanymi przy dostawach towaru dokonywanych przez jednostki podległe Prezesowi Centralnego Urzędu Wydawnictw Przemysłu Graficznego i Księgarstwa (Monitor Polski Nr A-81, poz. 967).

8. Zarządzenie Ministra Przemysłu Lekkiego z dnia 17 sierpnia 1953 r. w sprawie zasad obrotu opakowaniami stosowanymi przy dostawach towaru dokonywanych przez jednostki podległe Ministrowi Przemysłu Lekkiego (Monitor Polski Nr A-82, poz. 976).

9. Zarządzenie Ministra Żeglugi z dnia 15 lipca 1953 r w sprawie zasad obrotu opakowaniami stosowanymi przy dostawach towaru dokonywanych przez jednostki podległe Ministrowi Żeglugi (Monitor Polski nr A-82, poz. 977).

10. Zarządzenie Ministra Przemysłu Materiałów Budowlanych z dnia 21 maja 1953 r. w sprawie zasad obrotu opakowaniami stosowanymi przy dostawach towaru dokonywanych przez jednostki podległe Ministrowi Przemysłu Materiałów Budowlanych (Monitor Polski Nr A-84, poz 1003).

11. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 28 sierpnia 1953 r. w sprawie obowiązku zaofiarowania do zbiórki zużytych wkładek topikowych do bezpieczników wielkiej mocy. (Monitor Polski Nr A-81, poz. 962).

12. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 4 września 1953 r. zmieniające zarządzenie 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-84, poz. 984).

OKAZUJE SIĘ, ŻE...

Trudności w zaopatrzeniu w karbid nie będzie

W nr 15 notatce krytycznej poinformowaliśmy naszych Czytelników, że Biuro Zbytu Gazów Technicznych, Materiałów i Sprzętu Spawalniczego zaproponowało Stoczni Gdańskiej dostawę 200 ton karbidu w poczet przydziału następnego już kwartału. W związku z tym wyraziliśmy obawę, czy propozycja ta nie spowoduje niewykonania dostaw karbidu z przydziału bieżącego kwartału na rzecz innych odbiorców.

Okazuje się, że nasze obawy były płonne. Oto co pisze na ten temat Centralny Zarząd Zbytu M. P. Chemicznego.

„Sytuacja w karbidzie w r. b. przedstawia się na ogół bardzo pomyślnie, co w części przypisać można obecnie obowiązującemu talonowemu systemowi rozprowadzania karbidu.

Zagadnienie poruszone w notatce prasowej znajduje wytłumaczenie w tym, że część normalnej puli produkcyjnej przeznaczona jest na pewną rezerwę — nie rozdzielaną automatycznie, lecz przeznaczoną na określone cele.

Często rezerwa ta nie zostaje wykorzystana na cele, którym służy, wówczas stwarza ona pozory nadmiarów.

Aby nadmiary te aparat hurtowy sprzedał — Biuro Zbytu wydawało — na życzenie odbiorców — talony awansem w ciężar IV kwartału — do realizacji w kwartale III.

Życzenia odbiorców dot. wcześniejszego pobierania karbidu podyktowane były obawą, że w czasie akcji żniwnej, a następnie w okresie wrzesień — październik, zaistnieją, jak w latach ubiegłych trudności w transporcie.

Zaproponowana Stoczni Gdańskiej dostawa 200 ton karbidu — (w ramach przydziału rocznego) miała na celu zapewnienie producentowi zbytu karbidu w produkcji bieżącej, oraz zabezpieczenie ciągłości produkcyjnej jednemu z największych zakładów przemysłu kluczowego na okres jesienny.

Obawy wyrażone w notatce odnośnie niemożności zaopatrzenia innych odbiorców nie istnieją — gdyż przydział karbidu dla Stoczni Gdańskiej nie został dokonany czyimś kosztem".

Nie pozostaje nam nic innego, jak wyrazić zadowolenie z powodu usprawnienia dystrybucji karbidu.

Przypuszczamy, że to zadowolenie jeszcze bardziej odczuwają wszyscy odbiorcy karbidu.

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

Redakcja: Warszawa, Żurawia 3, paw. IV, pokój 69. tel. 802-11 w. 789.

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 22.X.53, druk ukończ. 6.XI.53. Pap. druk. sat. kl. VII 60 g 61×86 ark. wyd. 5,7 Zam. 5232/c. Nakład 7881 egz. Zakł. Graf. i Wyd. Dom Słowa Polskiego, Warszawa. 4-B-20075

Cena egz. poj. zł 5.—