

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

dwutygodnik

CZASOPISMO DLA SPRAW ZAOPATRZENIA I ZAGADNIEN GOSPODAROWANIA MATERIAŁAMI

JÓZEF NOWICKI

O niektórych problemach sprawozdawczości w gospodarce materiałowej

W referacie Bolesława Bieruta, wygłoszonym na III Plenum KC PZPR, położony został szczególny nacisk na konieczność lepszego wykorzystania surowców i paliw oraz ogromnych mas niewykorzystanych surowców wtórnych, na potrzebę zmniejszenia, a w konsekwencji całkowitej likwidacji ponadnormatywnych zapasów oraz na ogromne znaczenie walki o prawidłowe opracowanie planów zaopatrzenia w materiały, paliwa i energię. Od szeregu przemysłów oczekuje się obniżenia zużycia materiałów, zwłaszcza deficytowych. Podkreślony został przez tow. Bieruta ścisły związek poważnej poprawy gospodarki materiałowej z akumulacją w podziale dochodu narodowego. Wynikają stąd poważne zadania dla całego aparatu gospodarki materiałowej, a między innymi również dla sprawozdawczości i statystyki zaopatrzenia materiałowego, która powołana jest, aby podsumowywać osiągnięcia w dziedzinie racjonalizacji zużycia i zapasów materiałów, dając w ten sposób cyfrowe podstawy dla wytyczania coraz śmielszych planów.

Sprawozdawczość w gospodarce materiałowej sumuje wyniki działalności pionu operatywnego oraz pionu magazynowego, z których pierwszy jest życiodajną tętnicą dla produkcji, a drugi — skarbnikiem dobra państwowego. Sprawozdawczość, będąca na pozór złem koniecznym, w praktyce jest jednak czynnikiem porządkującym i analizującym, bez którego istnieć w sposób zorganizowany nie można.

Sprawozdawczość materiałowa jeszcze przed dwoma laty była niemal tak samo pracochłonna, jak sprawozdawczość finansowa. Przyczyny należy się doszukiwać przede wszystkim w jej nadmiernym rozbudowaniu, zresztą w analogii do innych działów gospodarki, poza tym zaś w olbrzymim asortymencie materiałów. Niejednokrotnie bowiem przedsiębiorstwa, które produkują jeden lub kilka wyrobów, magazynują i zużywają setki, tysiące, a czasem nawet dziesiątki tysięcy materiałów w różnych wymiarach i przekrojach. Stąd też wynikają specyficzne trudności w opanowaniu gospodarki materiałowej, nie tylko w pracy operatywnej, lecz i w planowaniu.

Nasuwa się pytanie, jak zachować właściwą miarę przy sporządzaniu tego rodzaju specyficznych sprawozdań. Szczytem formalizmu byłoby np. gdyby w sprawozdaniach cegielni zestawiano co miesiąc stan, przychód i rozchód wszystkich ośmiuset pozycji materiałowych, figurujących w kartotece. Wymagałoby to prawdopodobnie czasu pracy dwóch pracowników w ciągu całego miesiąca, a sprawozdanie w ten sposób opracowane miałoby wartość przysłowiowej „musztardy po obiedzie”, gdyż wnioski z liczb np. styczniowych można by wysnuć dopiero w marcu, a korektę planu przeprowadzić dopiero w kwietniu. A cóż dopiero, jeśli chodzi o przemysł budowy maszyn, który prowadzi kartotekę liczącą kilkanaście tysięcy pozycji materiałowych.

Szczytem lekkomyślności w sensie ekonomicznym byłoby natomiast nie sporządzać w ogóle sprawozdań. Sprawozdawczość jest elementem tak samo niezbędnym, jak księgowość, elementem mobilizującym czujność wykonawców i przełożonych. Właściwym jej sensem jest rzut oka wstecz i zastanowienie się nad programem na najbliższy okres. Bez periodycznych podsumowań wytworzyłby się najpierw na najniższym szczeblu, a potem na szczeblach wyższych chaos, który przekreśliłby wysiłek prawidłowego opracowania planu zaopatrzenia.

Należy więc wypośrodkować taką sprawozdawczość, która przy minimalnym wkładzie pracy dałaby dostateczną informację o istotnym stanie zaopatrzenia i zużycia materiałów. Tutaj jednak zarysowuje się pewna sprzeczność w zainteresowaniach jednostek gospodarczych, sporządzających sprawozdania i władz będących użytkownikami tych sprawozdań, jak Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego, Główny Urząd Statystyczny i w pewnym sensie centralne zarządy zaopatrzenia ministerstw.

W praktyce im wyższy jest szczebel organizacyjny, tym większe jest jego oderwanie od terenu, od najniższych jednostek sprawozdawczych, i tym więcej polega się na liczbach, przypływających i narastających od dołu do góry. Otóż taki, nazwijmy go, „czysty” użytkownik, gdyby nieogra-

niczono etaty, widziałyby może chętnie maksimum materiału, tj. jak najczęstszą i jak najpełniejszą informację. Na drugim biegunie „czysty” sprawozdawca, jeśli przedsiębiorstwo jest małe i liczba materiałów niewielka, ograniczyłby się chętnie do metody bardziej operatywnej, a równocześnie „wrażeniowej”. Najprawdopodobniej zrezygnowałby nawet zupełnie ze sprawozdań, a oglądałby kartotekę i materiały in natura.

Należy jednak wziąć pod uwagę, że horyzont każdej z kilkudziesięciu tysięcy komórek zaopatrzenia w terenie nie jest równy, a zdrowa gospodarka materiałowa w sensie ogólnokrajowym jest nie do pomyślenia bez zdrowej i jednolitej gospodarki w każdej z podstawowych jednostek, jakimi są przedsiębiorstwa i równorzędne jednostki organizacyjne. Nie należy również zapominać o tym, że gospodarka socjalistyczna nie może mieć należytego rozeznania w planowaniu i kontrolowaniu wykonania bez piramidy liczb, która opiera się podstawą o najniższe jednostki w terenie. Inna rzecz, że należy za wszelką cenę doprowadzić do minimalnej pracochłonności manipulacji sprawozdawczych, potrzebnych do osiągnięcia tych celów.

Jakie są elementy wpływające na większą lub mniejszą pracochłonność sprawozdań materiałowych? Są to:

- 1) liczba sprawozdań,
- 2) częstotliwość sprawozdań,
- 3) liczba jednostek obowiązanych do sprawozdawczości,
- 4) liczba rubryk w poszczególnych sprawozdaniach,
- 5) liczba wyszczególnianych w sprawozdaniu materiałów,
- 6) mniej lub więcej skomplikowane metodologicznie formularze,
- 7) odpowiednia definicja pojęć w celu właściwego zaklasyfikowania danych do rubryk lub pozycji,
- 8) stan kartotek i dokumentacji,

a poza tym lepsza lub gorsza organizacja pracy, stosowanie pomysłów racjonalizatorskich, mobilizacja pomocy sąsiedzkiej innych działów itp.

Źródłem większej lub mniejszej pracochłonności sprawozdań jest planowanie, do którego musi się w większym lub mniejszym stopniu stosować sprawozdawczość ogólnokrajowa Głównego Urzędu Statystycznego, sprawozdawczość wewnętrzna poszczególnych ministerstw i urzędów centralnych, a nawet ewidencja prowadzona w przedsiębiorstwach.

Planowanie w gospodarce materiałowej jest z natury rzeczy niezwykle żmudne i pracochłonne. Nie ulega wątpliwości, że resorty do najniższych komórek włącznie uginają się pod tym brzemieniem i że radykalne skróty byłyby powitane z dużym uznaniem.

Sprawozdawczość ogólnokrajowa i wewnątrzresortowa uległa na przełomie roku 1953/54 bardzo poważnej redukcji dzięki pracy Komisji Rządowej dla uproszczenia sprawozdawczości. Sprawozdawczość ogólnokrajową w zakresie gospodarki materiałowej ujednolicono w drugiej połowie r. 1953 dla wszystkich resortów i ograniczono do

dziwięciu sprawozdań, a mianowicie: czterech miesięcznych, czterech kwartalnych i jednego półrocznego.

Instrukcja i formularze Głównego Urzędu Statystycznego na r. 1955 przewidują dalszą redukcję pracochłonności sprawozdań o co najmniej 25% (zmniejszenie formatów i oszczędność papieru około 45%). We wszystkich prawie formularzach zmniejszono liczbę rubryk lub wierszy, zrationalizowano zarówno instrukcję, jak i formularze.

Nie we wszystkich przypadkach zdołał Główny Urząd Statystyczny uzgodnić z Państwową Komisją Planowania Gospodarczego i z ministerstwami zainicjowane przez siebie skróty, nie chcąc narażać planowanego na miesiąc grudzień 1954 r. zakończenia druku instrukcji i formularzy na szkodliwe opóźnienia. Tak np. sprawozdanie z realizacji przydziałów (formularz GM-1) należałoby ograniczyć do 2, najwyżej 3 rubryk zamiast 6. W sprawozdaniu z wykonania planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego (formularz GM-4), zredukowanym z 20 do 16 rubryk, możliwe są — zdaniem Głównego Urzędu Statystycznego — dalsze skróty, jednak i tutaj użytkownicy obstawali stanowczo za dostosowaniem sprawozdania do rozbicia rubryk według planu. Tymczasem formularz RPZ—1, na którym składane są do Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego projekty planów, obejmuje 26 rubryk. W szczególności kłopotliwe jest segregowanie ilościowego zużycia w planowaniu na cele budownictwa, ujęte w 4 rubryki:

inwestycje systemem zleconym,
kapitałne remonty systemem zleconym,
inwestycje systemem gospodarczym,
kapitałne remonty systemem gospodarczym.

Wydaje się, że gospodarka materiałowa, jako całość, nie poniesie straty, jeśli zamiast tych czterech rubryk ustali się jedną zbiorczą, a kontrolę celów zużycia pozostawi się księgowości.

Z drugiej strony, jakkolwiek rozszerzanie sprawozdawczości jest rzeczą nader niewdzięczną, ciągle aktualne jest pytanie, czy problem bardzo poważnego udziału gospodarki materiałowej w kosztach własnych przedsiębiorstwa nie wymagałby wyodrębnienia odpowiedniej sprawozdawczości i podporządkowania jej kierownictwu zaopatrzenia.

W każdym bądź razie byłoby pożądane, aby przed końcem bieżącego roku dokonać ostatecznych skrótów i zmian oraz ustabilizować instrukcję i formularze na cały okres planu pięcioletniego, tworząc trwałą bazę dla porównywalności na czas dłuższy.

Jeśli chodzi o tzw. sprawozdawczość, wewnętrzną tj. formularze wprowadzone przez ministerstwa lub przez centralne zarządy za zgodą ministerstw, są one obecnie na nowo weryfikowane. Praca ta nie jest łatwa, gdyż resorty walczą o utrzymanie każdej rubryki z energią godną lepszej sprawy. Trzeba zrozumieć, że większość formularzy, poza elementami porządkującymi, zawiera również naleciałości natury biurokracyjnej i że trzeba się zdobyć na odwagę otrząs-

nięcia się z przyzwyczajeni, z którymi np. w Związku Radzieckim już radykalnie w sprawozdawczości zerwano.

Należałoby stwierdzić, że sprawozdawczość wewnątrzresortowa jest w niektórych dziedzinach bardziej pracochłonna, niż sprawozdawczość ogólnokrajowa; niesłusznie utarła się opinia, że twórcą wszelkiej nadmiernie rozbudowanej sprawozdawczości jest Główny Urząd Statystyczny. Charakterystyczne jest np. że nie zatwierdzona przez Główny Urząd Statystyczny na rok 1955 sprawozdawczość Ministerstwa Kolei w zakresie zbiórki złomu (gdzie udział kolei wynosi niewielki procent całości zbiórki ogólnokrajowej) stanowi dwukrotnie większą liczbę zapisów, aniżeli cała sprawozdawczość ogólnokrajowa w tym zakresie. Charakterystyczne jest również, że w tych resortach, gdzie prawidłowość i terminowość sprawozdawczości ogólnokrajowej stoi na najniższym poziomie, sprawozdawczość wewnątrzresortowa z zakresu zaopatrzenia jest największa.

Mimo że na ogół pracochłonność sprawozdawczości wewnątrzresortowej w zakresie gospodarki materiałowej zmniejszyła się w ciągu ostatnich dwóch lat w szeregu resortów do jednej trzeciej, a nawet jednej czwartej, dalsze skróty są najzupełniej możliwe. W tym celu resorty powinny podjąć wysiłek zbadania w terenie w najniższych jednostkach sprawozdawczych wypełnionych sprawozdań, stwierdzenia ich użyteczności na wszystkich szczeblach oraz przyciągnięcia w specjalnych przypadkach fachowców, nie zainteresowanych bezpośrednio w sprawozdawczości.

Innym bardzo istotnym elementem, od którego zależy pracochłonność sprawozdań zaopatrzenia jest lista materiałów, objętych obowiązkiem sprawozdawczym. W tej dziedzinie panowała na dolnych szczeblach duża dowolność i niewspółmierność w ocenie przez resorty i centralne zarządy, jaką liczbę materiałów należy uważać za granicę dopuszczalnej pracochłonności. Wobec stwierdzonych przypadków jaskrawych przerostów, zatwierdzeniu na rok 1955 podlegają nie tylko listy dla sprawozdań resortowych, sporządzanych dla potrzeb Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego i Głównego Urzędu Statystycznego na formularzach GM—1, GM—4, GM—5 i GM—9,

lecz również wszystkie listy obowiązujące wewnątrz poszczególnych centralnych zarządów. Trudno było wprawdzie osądzić czy zaproponowana dla danej gałęzi przemysłu, budownictwa itp. liczba materiałów jest rozsądnie ustalona, czy nie. Jednak przez porównanie liczby zgłoszonych materiałów dla różnorodnych potrzeb i dzięki cięciom, dokonanych przez resorty samorzutnie oraz na żądanie Głównego Urzędu Statystycznego, osiągnięto spore redukcje, a poza tym dokonano po raz pierwszy pełnej rejestracji list materiałów, które będą punktem wyjściowym dla dalszych uproszczeń.

Jako przykład celowości tej żmudnej pracy można przytoczyć fakt, że jeden z zakładów, podlegających Ministerstwu Przemysłu Drzewnego i Papierniczego, opracowywał w r. 1954 dla sprawozdania GM—1 co miesiąc 330 pozycji materiałowych. Przykuwało to do biurka trzech pracowników w ciągu sześciu dni w miesiącu, co czyni 216 pracowniko-dni rocznie. Na rok 1955 właściwy centralny zarząd, licząc się z otrzymanymi wytycznymi, uznał za stosowne przedstawić za pośrednictwem resortu listę, obejmującą już tylko 50 pozycji materiałów, co w tym samym stosunku wymagać będzie prawdopodobnie tylko 33 pracowniko-dni rocznie.

Listy materiałów oparte są na nomenklaturze planowania (wykaz Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 30), obejmującej około 1200 materiałów.

Wymieniliśmy najważniejsze elementy zmniejszenia pracochłonności, zależne od ustawienia planowania i sprawozdawczości. Istnieje natomiast poważny pion prac, powiązany ze sprawozdawczością, gdzie mimo formalnych przepisów równowaga praw i obowiązków nie jest dotąd w praktyce stosowana. Chodzi o ewidencję i dokumentację, nad którą opiekę w myśl zarządzenia z 8 kwietnia 1953 r. (Monitor Polski Nr A-52 poz. 587) sprawuje Ministerstwo Finansów.

Błędy w planowaniu i sprawozdawczości mają swe źródło przeważnie w złym ustawieniu ewidencji. Jeśli np. w kartotece materiałowej istnieje tylko jedna rubryka „rozchód“, a dla planowania potrzebne jest rozbieżenie tego rozchodu na następujące 8 rubryk według formularza RPZ—1:

Działalność produkcyjna					Działalność pozaprodukcyjna		
Przemysł	Budownictwo			Inna działalność produk. eksploatac.	systemem gospodarczym		Inne cele
	Ogółem	w t y m :			kapitałne remonty systemem zleconym	inwestycje systemem zleconym	
		kapitałne remonty systemem zleconym	inwestycje systemem zleconym				
					kapitałne remonty	inwestycje	

a dla sprawozdawczości roku 1954 na następujące 9 rubryk:

na działalność produkcyjną					na działalność pozaprodukcyjną			
Produkcja przemysłowa	produkcja budowlano-montażowa wykonywana systemem zleconym ogółem	w tym:		Inna działalność produkcyjna	kapitałne remonty wykonywane systemem gospodarczym	inwestycje wykonywane systemem gospodarczym	sprzedaż	
		inwestycje wykonywane systemem zleconym	kapitałne remonty wykonywane systemem zleconym				ogółem	w tym przerzuty

i w roku 1955 ciągle jeszcze na następujące 7 rubryk:

Zużycie razem	na działalność produkcyjną			na działalność pozaprodukcyjną		Sprzedaż i przerzuty
	przemysłową	budowlano- -montażową systemem zleceńiowym	inną	inwestycje systemem gospodarczym	kapitałne remonty systemem gospodarczym	

to jasne jest, że wyluskiwanie z rozchodu kartotekowego 8 wariantów dla planowania i 7 dla sprawozdania połączone jest dla sprawozdawcy z olbrzymią stratą czasu i stwarza nawet pokusę dla wątpliwej wartości uproszczeń „na mniej więcej” albo nawet „z sufitu”. A pamiętajmy, że Józef Stalin, mówiąc „o tych którzy na zawołanie mogą sporządzić każde sprawozdanie”, scharakteryzował ich, jako gorszych od kontrrewolucjonistów.

Wydaje się, że rozchód materiałów można by w planowaniu, sprawozdawczości i ewidencji ująć jednolicie w cztery rubryki:

- zużycie na działalność podstawową,
- zużycie na inwestycje i kapitałne remonty,
- sprzedaż i przerzuty oraz
- inne cele.

W ten sposób zamiast wybierania i sumowania 11 czy 7 rodzajów rozchodu podsumuje się tylko 4 rubryki w kartotece, zachowując w planowaniu, sprawozdawczości i ewidencji identyczną kolejność, co znakomicie ułatwi pracę: porównywalność danych, kontrolę itp. Zrezygnowanie z tylu rubryk w planowaniu i sprawozdawczości nie obejdzie się bez wysiłku zerwania ze starymi przyzwyczajeniami, względnie przesadami gwoźli uproszczenia strony formalnej, a wzmocnienia strony operatywnej. Również według podręcznika radzieckiego M. R. Ejdelmana „Statystyka zaopatrzenia materiałowo-technicznego” (str. 74) w podobnym formularzu radzieckim Nr 1-sn przewidziano dla rozchodu tylko 4 rubryki.

Trzeba o tym pamiętać, że bez dobrej sprawozdawczości nie ma dobrego planowania, a bez dobrej ewidencji — dobrej sprawozdawczości.

Jeżeli chodzi o elementy zmniejszenia pracochłonności, zależne od samych jednostek sprawozdawczych, wiele jeszcze jest do zrobienia. Coraz więcej przedsiębiorstw, nie wpadając w rutynę, usprawnia swą technikę sprawozdawczą, stosuje racjonalny podział pracy i mobilizację pomocy w najgorętszych okresach. Wszyscy życzyliby sobie spokojnego tempa w sprawozdawczości i takiego rozłożenia terminów, by zapewnić równomierną pracę, nie jest to jednak możliwe. Zasady porównywalności, m.in. rytmiczności zaopatrzenia i produkcji, wymagają, aby sprawozdawczość koncentrowała się w pewnych jednolitych terminach, przeważnie kwartalnych. Komunikaty o wykonaniu planu, wydawane dla użytku publicznego, są również kwartalne, konieczność więc dyktuje, że największe nasilenie prac statystycznych przypada zawsze na początek stycznia, kwietnia, lipca i października. Czy jednak dla dobra pracy nie jest wskazane, aby w kwartale kilka dni poświęcić w wielkim napięciu podsumowywaniu wyników ubiegłego kwartału, następnie przez dalsze kilka dni analizować i omawiać rezultaty liczbowe wysłanych (na niższym szczeblu), względnie zebra-

nych (na wyższym szczeblu) sprawozdań, a resztę czasu poświęcić rytmicznemu wykonaniu planu zaopatrzenia, kierując się uzyskanymi przy analizie wnioskami i wytycznymi?

Zasadę tę przyjęło szereg resortów. W drugiej połowie 1954 r. istniało już 15 resortów, które składały sprawozdania przed obowiązującym terminem, co umożliwiło skrócenie terminów sprawozdań na r. 1955. Jak zwykle, fakt ten wywołuje sprzeciw ze strony mniej sprawnych komórek sprawozdawczych. I niesłusznie, gdyż:

1) instytucje mniej sprawne powinny się stosować do więcej sprawnych, a nie odwrotnie;

2) stały nasz postęp we wszystkich dziedzinach wymaga również postępu w terminowości zbierania informacji statystycznych;

3) dane o wykonaniu planów zaopatrzenia nie powinny napływać później, aniżeli dane o wykonaniu planów produkcyjnych, z którymi powinny być porównywane i wspólnie analizowane;

4) nie możemy pozostawać w tyle poza Związkiem Radzieckim, Czechosłowacją, Niemiecką Republiką Demokratyczną, gdzie uzyskano najbardziej aktualną sprawozdawczość;

5) energia zużytkowana na bezkuteczne zabiegi o uzyskanie dłuższych terminów powinna być skierowana na odwrócenie się „twarzą do terenu”, tj. na większą energię wobec podległych komórek i na przyspieszenie całego łańcucha drobnych czynności, związanych ze sporządzeniem, sprawdzeniem, przepisaniem, podpisaniem i wysyłką sprawozdania. Bo czyż nie można tego uniknąć, aby sprawozdanie czekało przez dwa dni na kolejkę u maszynistki, przez kilka godzin na oznaczenie numerem dziennika, przez cały dzień na podpis kierownika? Czy nie można lepiej wyzyskać różnych okazji dla szybszego wysłania, doręczenia adresatowi, czy wykorzystuje się np. pocztę dworcową? Na wszystkich formularzach jest wydrukowany przepis, żeby sprawozdania wysyłać bez pism przewodnich wobec odpowiednio przystosowanej części tytułowej. Tymczasem ciągle jeszcze na wszystkich szczeblach pojawiają się pisma przewodnie z numerem, datą, podpisem dyrektora, przebitkami, rozdzielnikami;

6) jako zły nawyk godne jest napiętnowania, nie tylko w sprawozdawczości, że na ogół każdy z góry określony termin uważany jest u nas nie jako termin końcowy, prekluzyjny, lecz jako termin, w którym urzędowanie w danej sprawie dopiero się z całym spokojem zaczyna. Wykonawcom brak przeważnie wewnętrznego ognia i niecierpliwości, koniecznych bodźców sprawnej pracy, jak to niedawno słusznie określiła „Prawda”. Załóżmy, że dla ministerstwa wyznaczony jest termin do dnia 30 po kwartale sprawozdawczym, a dla centralnego zarządu — do dnia 23. Zazwyczaj ministerstwo dopiero dnia 23 zaczyna a nie kończy akcję ściągania sprawozdań, zamiast już

15 przekonać się, czy przedsiębiorstwa dopełniły obowiązku sprawozdawczego i czy centralne zarządy już są w posiadaniu wszystkich sprawozdań tak, aby zabezpieczyć wpływ sprawozdań zbiorczych z centralnych zarządów do resortu najpóźniej dnia 23 po kwartale.

Tutaj należy zanotować m.in. takie niekonsekwencje, że niektóre resorty, opracowujące materiały sprawozdawczy na Hollerithach przypisują opóźnienie Hollerithom tak, jakby korzystanie z kosztownych urządzeń mechanizacyjnych miało na celu przedłużenie, a nie skrócenie czasu opracowań.

Ważnym zagadnieniem jest w sprawozdawczości, jak w każdej pracy, przewidywanie, a więc przygotowanie zawczasu niezbędnego materiału. Tak zwany „boczek“, tj. wykaz materiałów w wielu przypadkach może być zawczasu wypisany na sprawozdaniu, odbity na powielaczu lub naklejony. Odpowiednia symbolizacja i oznaczenie kart w kartotece może bardzo ułatwić pracę przy podsumowywaniu danych dla miesięcznego lub kwartalnego sprawozdania. Na każdym szczeblu powinno istnieć współzawodnictwo w zakresie terminowości, prawidłowości i bezbłędności sprawozdań. Aktyw społeczny powinien się tutaj włączyć z dużą korzyścią dla usprawnienia gospodarki materiałowej. Na wymianę doświadczeń i na racjonalizację, jak przy każdej masowej pracy, jest tu dużo miejsca.

A nade wszystkim na każdym szczeblu sprawozdawczym potrzeba nam więcej bojowości, więcej energii. Nie tej hałaśliwej, nieraz bałaganiarskiej, lecz tej spokojnej, zrównoważonej, polegającej na konsekwentnej wytrwałości i zapobiegliwości oraz na surowej kontroli wykonania; energii domagającej się stale namacalnych rezultatów, a nie tylko przekazywania w dół zarządzeń otrzymanych z góry. Nie darmo Franciszek Mazur po powrocie z XIX Zjazdu KPZR oświadczył, że kontrola wykonania jest u nas w szczególnym zaniedbaniu. A przecież bez sprawozdawczości i statystyki nie możemy liczyć na mocną kontrolę wykonania, która jest jednym z dwóch podstawowych lenińskich filarów gospodarki socjalistycznej.

Skoro mówiliśmy o warunkach, od których są zależne dobre rezultaty w gospodarce narodowej, nie można pominąć milczeniem sprawy wyjątkowej płynności kadr w statystyce materiałowej. Nie wiadomo skąd się wzięło przekonanie, że zaopatrzenie — to boczny, a nie główny tor jak produkcja. Nie wiadomo skąd się wzięła praktyka, że do zaopatrzenia nie trzeba kierować najlepszych ludzi z wielostronnymi wiadomościami. W samej służbie zaopatrzenia nie widać też myśli przewodniej, jeśli chodzi o rozmieszczenie sił. Jeśli ktoś nie zapisał się dobrze w innych działach, wówczas przenosi się go do statystyki. Zapomina się o potrzebie wnikliwej analizy pracowanego materiału, która wymaga równie mocnych głów, jak działy operatywne. Dlatego na ogół brak jest analizy, brak powiązania rezultatów statystyki z operatywnymi decyzjami kierownictwa. A szczególnie w statystyce płynność kadr jest jak najbardziej szkodliwa, gdyż statystyka, a zwłaszcza analiza wymagają tła w postaci dłu-

gofalowej myśli ekonomicznej i wieloletniej porównywalności.

Każda działalność wymaga, aby ją od czasu do czasu w ten lub inny sposób pobudzać i kontrolować, aby nie dopuścić do zrutynizowania, do ospałości. Kontroli wymagają więc fakty, że sprawozdawca dopuszcza się nieraz z tych czy innych powodów wykroczeń przeciwko zasadom wiarygodności, fryzuje sprawozdania, podaje niewłaściwe liczby zużycia lub zapasów, wychodząc z założenia, że i tak nie otrzyma pełnych przydziałów, a więc lepiej będzie dodać coś „na asekurację“. Złe jest, że wytworzyła się fałszywa sytuacja, polegająca na niepełnym zaufaniu między przydziałobiorcą a przydziałodawcą. Złe jest też, że same resorty, a poza tym Główny Urząd Statystyczny, Ministerstwo Kontroli Państwowej i inne organa zbyt mało uwagi poświęcają sprawie kontroli sprawozdawczości zaopatrzenia. Główny Urząd Statystyczny obecnie przystępuje do regularnej ryrywkowej kontroli komórek zaopatrzenia w całym kraju.

Ale nie tylko przez kontrolę przeciwdziała się ujemnym objawom. Również przez absolutną szczerłość oraz przez życzliwe podejście zwierzchniej instytucji i kontrolującego, przez odpowiedni system nagród dla przodujących jednostek i przez aktywne udostępnienie ich doświadczeń innym jednostkom. Powtarzamy za Leninem „uczyć się, uczyć się, uczyć się“. Ale jak to robimy? Czy biblioteki zakładowe rozporządzają odpowiednią liczbą dostępnych dzieł (skąpych własnych i obfitych zagranicznych) z zakresu zaopatrzenia i magazynowania materiałów? Czy szkolenie przywzrostkowe i instruktaż odbywają się w sposób przystępny i ciekawy?

Przyznać trzeba, że sporo jest jednostek organizacyjnych, gdzie praca wre i ostra krew płynie w żyłach zaopatrzeniowca i statystyka. Wiele jest jednak komórek zrutynizowanych, samozadowolonych i ślamazarnych, przypominających najgorsze wzory farmaceuty i księgowego sprzed stu laty, spychających z siebie odpowiedzialność i obawiających się stawiania wniosków, wykraczających o krok poza utarte normy i przyzwyczajenia.

A tymczasem życie idzie naprzód. W zapasach materiałów, w ich zużyciu na jednostkę wyrobu ukryte są olbrzymie potencjonalne rezerwy i rzące przerosty, które trzeba z całą energią ścinać. A nawet tam, gdzie przerostów nie ma, istnieje niezmierzone pole dla obniżki kosztów własnych poprzez stałą analizę możliwości zastąpienia jednych materiałów drugimi — pierwotnymi czy wtórnymi, lecz bardziej ekonomicznymi, a przede wszystkim szybkiego wyciągania wniosków i egzekwowania powyższych decyzji.

Włączając się coraz bardziej aktywnie do tej olbrzymiej pracy, sprawozdawczość i ewidencja powinny się uzupełniać, dając w najkrótszym czasie podstawy dla zwartego łańcucha porównań i analiz z zakresu zaopatrzenia, zużycia i kosztów, co z kolei powinno doprowadzić do lepszego planowania. Operatywna myśl, uzbrojona w liczby powinna zrodzić lepszy czyn, a lepszy czyn — nową, jeszcze bardziej postępową myśl dla dobra socjalistycznej gospodarki materiałowej w Polsce Ludowej.

Organizacja pracy Państwowej Centrali Drzewnej

(artykuł dyskusyjny)

W gospodarce planowej sprawne i rytmiczne zaopatrzenie w surowce i materiały odpowiednich sortymentów i jakości jest czynnikiem gwarantującym wykonanie planów poszczególnych przemysłów. Aby przedsiębiorstwa i zakłady mogły być zaopatrywane rytmicznie w potrzebne im surowce, musi istnieć między aparatem zaopatrzenia i zbytu ścisła współpraca i to zarówno na etapie planowania, jak również w czasie realizacji dostaw.

Zagadnienie to jest zasadniczym punktem wyjścia do podjęcia w niniejszym artykule próby przedstawienia możliwie najlepszych form współpracy pomiędzy centralą zbytu a aparatem zaopatrzenia poszczególnych resortów. Współpraca ta winna zmierzać do zaspokojenia potrzeb przemysłu przy jednoczesnym zachowaniu równowagi pomiędzy zapotrzebowaniem a realnymi możliwościami jego realizacji w ramach planów produkcyjnych zakładów, będących dostawcami surowców lub materiałów. Wchodzi więc tu jeszcze trzeci czynnik — bezpośredni wykonawca dostawy, tj. zakład produkujący materiały czy też surowce do dalszego ich przerobu przez inne zakłady, które określamy ogólnym mianem odbiorców.

Rozważania na ten temat opieram na konkretnym przykładzie współpracy centrali zbytu z odbiorcami z jednej strony a dostawcami z drugiej strony. Blaski i cienie tej współpracy oraz sposoby znalezienia lepszych jej form spróbuję przedstawić na przykładzie działalności gospodarczej Państwowej Centrali Drzewnej.

Państwowa Centrala Drzewna w zakresie swej działalności ma wiele punktów stycznych z innymi centralami zbytu w kraju. Pracuje wprawdzie w specjalnych, może odmiennych nieco warunkach, tym niemniej posiada długoletnie doświadczenie i wypracowała wiele form organizacyjnych, spełniając w kraju niełatwe zadanie zaopatrywania naszej gospodarki w materiał reglamentowany i w znacznej mierze deficytowy, jakim jest drewno w postaci surowej i przerobionej na półfabrykaty i materiały drzewne.

Struktura organizacyjna i przedmiot działalności PCD

PCD pracuje w ramach Ministerstwa Leśnictwa, jako Centrala Zbytu Materiałów Drzewnych, pozyskiwanych i wytwarzanych przez Państwowe Gospodarstwo Leśne oraz produkowanych przez przemysł leśny. Ponadto jest dystrybutorem niektórych materiałów drzewnych, produkowanych przez zakłady podległe innym resortom; rozprzewadza ona również nadwyżki materiałów drzewnych w ramach zgłaszanych jej do upłynnienia zbędnych remanentów. PCD prowadzi również skup drewna z lasów i zadrzewień administrowanych przez inne resorty lub będących w posiadaniu gromad i indywidualnych chłopów.

Zagadnieniem dystrybucji i dostaw materiałów drzewnych w ramach PCD zajmuje się jej pion obrotu, do którego należy:

1) organizowanie dostaw: materiałów tartych iglastych, materiałów tartych liściastych, materiałów produkcji dodatkowej, innych materiałów produkcji ubocznej;

2) organizowanie dostaw materiałów okrągłych w różnym stanie i dla różnych celów.

PCD wykonuje powyższe zadania w zakresie organizacji dostaw poprzez realizację planów rozdziału, opracowywanych na podstawie bilansów materiałowych dla poszczególnych sortymentów.

Zadania te PCD spełnia przez działy handlowo-techniczne centrali i ekspozytur wojewódzkich oraz przez podległe im jednostki terenowe. Centrala PCD w tym zakresie współpracuje ściśle z Departamentem Materiałów Budowlanych, Drewna i Papieru PKPG, z producentami drewna i materiałów drzewnych, tj. CZPL i CZLP Ministerstwa Leśnictwa oraz z innymi resortami, które produkując niektóre materiały drzewne, dostarczają określone ich ilości poza swoje resorty.

Analogiczna współpraca z producentami materiałów drzewnych, tj. CZPL — Centralny Zarząd Przemysłu Leśnego, CZLP — Centralny Zarząd Lasów Państwowych, OLP — Okręg Lasów Państwowych, RLP — Rejon Lasów Państwowych, RPL — Rejon Przemysłu Leśnego, tartakami i innymi zakładami produkcyjnymi, istnieje na szczeblu ekspozytur wojewódzkich PCD. PCD prowadzi również stałą współpracę z nasycalnicami podległymi Ministerstwu Kolei w zakresie nasycania podkładów kolejowych, słupów tele- i energetycznych oraz chmielowych, a w szczególności ustala plany wysyłki materiałów do poszczególnych nasycalni, zgodnie z opracowanymi powiązaniami dostaw ze źródeł produkcji do miejsc zużycia tych materiałów.

Opracowywanie projektu bilansu materiałowego

Aczkolwiek bilanse materiałów drzewnych w ostatecznej swej formie ustalają i zatwierdzają naczelne władze gospodarcze, to jednak opracowanie projektów bilansów należy do PCD. Ponieważ centrala zbytu odpowiedzialna jest za pełne i sprawne wykonanie planu rozdziału, przeto we własnym i dobrze zrozumianym ogólnogospodarczym interesie PCD zbiera od służb zaopatrzenia poszczególnych resortów szczegółowe dane dotyczące: zapotrzebowania na materiały, wydajności i norm zużycia oraz rozmiaru zadań planowych, określonych NPG. Dane te PCD analizuje i konfrontuje z planami produkcji poszczególnych sortymentów materiałów drzewnych, programując ich produkcję na potrzeby kraju. Zadania te, trzeba to wyraźnie powiedzieć, są niełatwe. Produkcja drewna, a zwłaszcza „pierwiastkowa“, ma specyficzny charakter, uzależniony niemal całkowicie od

warunków przyrodniczych, które w znacznym stopniu decydują o rozmiarze pozyskania poszczególnych rodzajów drewna i jego sortymentach na potrzeby gospodarcze kraju. Skoordinowanie więc potrzeb kraju z możliwościami produkcji drewna jest zadaniem najbardziej istotnym i koniecznym dla zachowania równowagi gospodarczej zarówno w PGL, jak i w przemysłach zużywających drewno. Ponadto dla wykonania swych zadań PCD winna dążyć do zmniejszenia do minimum skutków wynikających z faktu, że produkcja drewna i materiałów drzewnych jest zależna w znacznej mierze od warunków naturalnych przyrodniczych.

W tej sytuacji zapotrzebowanie przemysłów, bazujących swoją produkcję głównie na surowcu lub półfabrykatkach drzewnych, musi z konieczności dostosowywać się do możliwości produkcyjnych PGL oraz Przemysłu Leśnego i Drzewnego; przemysły te mogą tylko częściowo przystosować swą produkcję do potrzeb odbiorców i to w granicach możliwości, na jakie pozwalają specyficzne warunki produkcji drzewnej.

Stwierdzenie tego faktu nie zwalnia jednak zarówno producenta drewna, tj. PGL, jak również producentów materiałów drzewnych, tj. przemysłu leśnego i przemysłu drzewnego od obowiązku uwzględniania przy dostawach w stopniu maksymalnym rzeczywistych potrzeb kraju, dyktowanych względami natury gospodarczej.

Obecnie dystrybutor otrzymuje równocześnie zatwierdzone plany produkcji materiałów drzewnych oraz plany rozdziału, ustalające przydziały poszczególnych resortów, tylko ilościowo, bez wyspecyfikowania na sortymenty i rodzaje drewna. Przy uzgadnianiu w PCD przydziałów sortymentowych dla resortów okazuje się niekiedy brak w planach produkcyjnych dostawców możliwości pokrycia planowych potrzeb tych resortów w niektórych sortymentach. Jednocześnie na tym etapie planowania danych sortymentowych w odniesieniu materiałów drzewnych, jak i poszczególnych przemysłów jest niemożliwa. Jakież jest wyjście z tej sytuacji?

O ile wcześniejsze opracowanie planów produkcji materiałów drzewnych okaże się z tych czy innych względów niemożliwe, to byłoby jednak pożądane, a nawet konieczne ustalenie w I etapie planowania danych sortymentowych w odniesieniu do materiałów najbardziej deficytowych i ustalenie na ich podstawie dla głównych odbiorców limitów w tych sortymentach. Pozwoli to na opracowanie planów przemysłów, bazujących swą produkcję na surowcu drzewnym, i oparcie ich na limitach bardziej dokładnie orientujących te przemysły w możliwościach pokrycia ich potrzeb w odniesieniu do rodzajów i sortymentów.

W związku z tym należałoby przyjąć następujący tryb postępowania:

1) opracować plany pozyskania materiałów okrągłych przez PGL w bardzo wczesnym terminie (w połowie roku);

2) zebrać przez centralę zbytu zapotrzebowania na surowiec i materiały drzewne od przemysłów na rok następny, opierając się o projekty ich planów produkcji;

3) opracować plany produkcji materiałów tartych i materiałów z produkcji dodatkowej w do-

stosowaniu do zapotrzebowania odbiorców na rok przyszły (informacji tych udzieli producentom centrala zbytu na podstawie materiałów sprawozdawczo-statystycznych oraz konsultacji z głównymi odbiorcami);

4) na podstawie projektów planów pozyskania drewna i planów produkcji materiałów tartych oraz materiałów dodatkowych skonfrontowanych uprzednio z potrzebami kraju ustalić wysokość limitów przydziałowych dla poszczególnych resortów, uwzględniając wskaźniki zużycia materiałów;

5) przyjmując za podstawę plany pozyskania drewna i plany produkcji materiałów drzewnych, uwzględniające w stopniu możliwie maksymalnym zapotrzebowania przemysłu, ustalić dla poszczególnych resortów przydziały w ujęciu sortymentowym w ramach ich rocznych limitów;

6) pokrycie niedoborów w poszczególnych sortymentach, jakie ewentualnie powstałyby przy uzgadnianiu przydziałów z resortami, należałoby w miarę możliwości likwidować w kwartalnych planach operatywnych zarówno pozyskania drewna na zrębach, jak i produkcji tartacznej oraz w przemyśle sklejek, oklein i płyt.

Prace w zakresie punktów 1 — 5, zmierzające do ustalenia bilansu materiałowego, winny być całkowicie zakończone przed 30. X. każdego roku.

Sprawie prac przygotowawczych nad sporządzeniem bilansów poświęcam więcej uwagi, gdyż to zagadnienie w organizacji planowania zaopatrzenia uważam za najważniejsze. Prawidłowo i ściśle sporządzony bilans daje bowiem gwarancję pełnej i rytmicznej relizacji planu zaopatrzenia, za wykonanie którego odpowiedzialną jest właściwa branżowo centrala zbytu. W konsekwencji tego faktu centrala zbytu winna ustawiać i regulować program sortymentowy produkcji materiałów drzewnych, jak również określać ilościowo udział poszczególnych sortymentów w dostawach. Producent materiałów drzewnych, tj. przemysł leśny w odniesieniu do tarcicy oraz przemysł drzewny w odniesieniu do produkcji materiałów dodatkowych — w oparciu o plany PGL w zakresie pozyskania surowca — powinny ustalać plany produkcyjne w rozbiciu na klasy jakości. Natomiast określanie grup grubości tych sortymentów powinno należeć do PCD, która po konsultacji z odbiorcami i na podstawie analizy ich zadań planowych ustali te dane i zgłosi do produkcji w formie konkretnych zpotrzebowań z rozbiciem na odpowiednie wymiary (grupy grubości) w każdej klasie jakości.

Przyjęcie tych postulatów byłoby realnym krokiem, zmierzającym do maksymalnego wykorzystania na potrzeby kraju tych możliwości surowcowych, na jakie pozwala — zależna od warunków przyrodniczych — produkcja drzewna.

Postawienie zatem do dyspozycji kraju w planie rozdziału żądanych przez poszczególne przemysły odpowiednich wymiarów materiałów drzewnych będzie znacznym osiągnięciem gospodarczym, dającym niewątpliwie progresywny wzrost oszczędności materiałów drzewnych. Natomiast uzyskanie odpowiedniej do potrzeb kraju jakości drewna jest zależne w poważnym stopniu od zabiegów ho-

dowlanych i pielęgnacyjnych leśnika, które mogą dać wprawdzie pozytywne rezultaty, lecz dopiero w perspektywie czasu.

Posiadanie przez dystrybutora uprawnień w zakresie kierowania produkcją materiałów drewnianych pozwoli PCD:

- 1) dostosować produkcję poszczególnych sortymentów do potrzeb przemysłów, będących głównymi odbiorcami;

- 2) ustalić prawidłowe wskaźniki do opracowania bilansu materiałowego i utrzymać jego równowagę w ciągu roku;

- 3) usprawnić przebieg realizacji przydziałów w poszczególnych kwartałach.

Analiza zapotrzebowań na materiały drewne

Zarówno centrala, jak i ekspozytury PCD prowadzą analizę zapotrzebowań na materiały drewniane dostarczane odbiorcom.

Działalność w tym zakresie polega na:

- 1) badaniu materiałów sprawozdawczo-statystycznych dotyczących zapotrzebowania i zużycia drewna ważniejszych przemysłów w skali kwartalnej i w przekroju rocznym i wyciąganiu wniosków o faktycznych potrzebach danego resortu;

- 2) porównywaniu norm zużycia na jednostkę produkcji danego produktu w różnych resortach i wnioskowaniu odnośnie ustalenia wysokości przydziału;

- 3) ujawnianiu rezerw materiałowych, istniejących w niewłaściwym wykorzystaniu surowca, a nawet marnotrawstwie drewna;

- 4) pouczeniu odbiorców odnośnie stosowania odpowiednich sortymentów i klas jakości materiałów drewnianych przy użyciu ich do określonych celów produkcyjnych, inwestycyjnych, remontowych itp.;

- 5) wskazywaniu na możliwość zastępowania materiałów wysokowartościowych sortymentami mniej cennymi oraz wykorzystania materiałów zastępczych mniej deficytowych, aniżeli drewno;

- 6) stosowaniu doradztwa fachowego.

W przypadkach wyraźnie stwierdzonych faktów marnotrawstwa drewna przez odbiorców — PCD może obecnie jedynie występować do PKPG z wnioskami o zmniejszenie przydziału, nie posiada zaś uprawnień do natychmiastowego wstrzymania dalszej jego realizacji. Rozszerzenie w tym zakresie kompetencji dystrybutora przyczyniłoby się niewątpliwie do bardziej racjonalnego i oszczędnego zużycia materiałów drewnianych przez poszczególne przemysły.

PCD prowadzi analizę potrzeb oraz zużycia drewna przez odbiorców w sposób systematyczny, wiążąc ją ze wszystkimi zasadniczymi odcinkami działalności, a mianowicie:

- 1) w okresie wstępnych prac nad projektem bilansu materiałowego,

- 2) przy uzgadnianiu przydziałów rocznych dla poszczególnych resortów,

- 3) przy rozpatrywaniu wniosków o dodatkowe przydziały w ciągu roku,

- 4) przy zlecaniu przydziałów do realizacji ekspozyturom wojewódzkim,

- 5) w trakcie uzgadniania specyfikacji i szczególnych zamówień z bezpośrednimi odbiorcami,

- 6) w trakcie śledzenia przebiegu wykonania zleceń produkcyjnych przez zakłady przemysłu leś-

nego i drzewnego oraz zleceń wysyłkowych na materiały okrągłe, realizowanych przez bazy spedycyjne,

- 7) w wyniku kontroli zużycia drewna, przeprowadzanych w zakładach zużywających drewno,

- 8) w związku ze stwierdzeniem istotnych odchyleń przy wykonaniu planu pozyskania drewna oraz planów produkcji materiałów drewnianych w stosunku do obowiązującego planu,

- 9) w związku z istotnymi zmianami profilu produkcji w niektórych przemysłach, wynikającymi z nadania tym przemysłom przez nadrzędne władze gospodarcze nowych zadań i związaną stąd koniecznością znalezienia rezerw na ich pokrycie.

Sortymentowe uzgadnianie przydziałów

Opracowane przez PCD projekty bilansów materiałów dzielonych przez Prezydium Rządu zatwierdza PKPG, zaś bilanse na pozostałe materiały drewnne akceptuje Minister Leśnictwa.

Zatwierdzone bilanse stanowią podstawę do sporządzenia planu rozdziału materiałów drewnianych, opracowywane w oparciu o protokołarnie uzgadnianie w PKPG (dla materiałów dzielonych przez Prezydium Rządu) limity roczne poszczególnych resortów.

Po ustaleniu przydziałów dystrybutor przystępuje do uzgadniania sortymentów, co odbywa się komisyjnie przy współudziale przedstawicieli aparatu zaopatrzenia poszczególnych resortów.

Z uwagi na szczególnie ważny charakter tych prac — do komisji, poza pracownikami PCD odpowiedzialnymi za dystrybucję, winni ponadto wchodzić przedstawiciele producentów materiałów drewnianych, tj. przemysłu leśnego i przemysłu drzewnego oraz Inspektor Kontroli Zużycia Drewna PCD.

Należy stwierdzić, że uzgadnianie przydziałów, ze względu na opóźnienia okresu zakończenia prac wstępnych nad projektem bilansu materiałowego, odbywa się obecnie także w terminie spóźnionym, co wpływa ujemnie na tok prac komisji, która zmuszona jest wykonywać swoje czynności w tempie przyspieszonym. Wprawdzie obowiązujący tryb zaopatrzenia materiałowo-technicznego przewiduje terminy uzgodnienia przydziałów z potrzebami resortu oraz lokalizację tych potrzeb co najmniej na 2 miesiące przed okresem produkcyjnym (w tym wypadku przed początkiem roku kalendarzowego), tak, aby bezpośredni odbiorcy mogli złożyć zamówienia, a ekspozytury wojewódzkie PCD obłożyć plany produkcyjne specyfikacjami, niemniej w praktyce termin ten z reguły nie jest dotrzymywany. Stąd też złożenie zamówień przez bezpośrednich odbiorców przesuwają się na dalsze terminy, co bardzo często uniemożliwia pozyskanie potrzebnych materiałów, gdyż plan produkcji I kwartału nie jest w pełni obłożony. W wyniku tego produkcja tartaczna odbywa się „na skład“, tj. bez konkretnie wyspecyfikowanych zamówień.

Aby przeciwdziałać temu niekorzystnemu zjawisku, praktykowane jest upoważnienie dystrybutora do wydawania zleceń awansowych w IV kwartale na rok przyszły. Dostawy takie PCD realizuje dla poszczególnych resortów w określonym procentowym stosunku do przydziałów z roku ubiegłego. W takich warunkach dostawy awansowe mają nie-

Jednokrotnie charakter dostaw „mechanicznych”, gdyż nie zawsze pokrywają się one z rzeczywistymi aktualnymi potrzebami przemysłów, zwłaszcza pod względem sortymentowym.

Prawidłowe rozwiązanie tego problemu można uzyskać przez:

1) wcześniejsze określanie wycinkowego przydziału na I kwartał dla każdego resortu w całym wachlarzu sortymentów i w ścisłym dostosowaniu do potrzeb planowych;

2) zakończeniu wszystkich prac wstępnych do sporządzenia projektu bilansu materiałowego do dnia 30 października każdego roku oraz ustalenie w tym terminie dla każdego resortu przydziałów rocznych w pełnym wachlarzu sortymentowym.

Ta druga alternatywa wydaje się najbardziej słuszną i wskazaną. Przemawiają za jej przyjęciem i zastosowaniem takie przesłanki, jak:

a) umożliwienie resortom oraz podległym im centralnym zarządom (jednostkom równorzędnym) unormowania z góry na cały rok gospodarki przydziałem oraz dostosowanie swojej produkcji do otrzymanych sortymentów, klas jakości i wymiarów materiałów drewnnych;

b) możliwość lokowania zamówień produkcyjnych w terminach umożliwiających zachowanie rytmiki dostaw, zgodnie z żądanymi harmonogramami;

c) zapewnienie nie tylko obłożenia zamówieniami planu produkcyjnego I kwartału, lecz również wykorzystania istniejących w II połowie IV kwartału poprzedniego roku luzów produkcyjnych w szeregu tartaków, które w tym czasie wykonały już w 100% swoją produkcję. Tartaki te, uzupełniając swoje normatywy zapasów, przecierałyby surowiec według konkretnych zamówień. W wyniku tego zostałaby zachowana ciągłość produkcji materiałów drewnnych według specyfikacji, a nie „na skład”;

d) umożliwienie PCD rozproszania puli materiałowej ujętej planem rozdziału przy zachowaniu właściwych zasad dystrybucji, pozwalających na zharmonizowanie dostaw z konkretnymi potrzebami gospodarki krajowej przez odpowiednie powiązania zakładów produkujących materiały drewnne z rejonizacją ich zużycia, co umożliwia wykorzystanie najbardziej ekonomicznych dróg przebiegu masy towarowej.

Właściwy tok uzasadnienia przydziałów pod względem sortymentowym winien polegać głównie na następujących czynnościach:

1) określaniu przez PKPG oraz Ministerstwo Leśnictwa wysokości limitu przydziałowego na bieżący rok dla każdego resortu, figurującego w planie rozdziału;

2) przedłożeniu przez aparat zaopatrzenia resortów wg wskazań centrali PCD aktualnych danych, niezbędnych do uzgodnienia przydziału pod względem sortymentowym, jak: wysokości nadań planowych, rodzaju produkcji, norm zużycia i wydajności materiałowej, planowanej oszczędności, odzysku itp.;

3) przeanalizowanie przez komisję przydziałową PCD ostatecznych zapotrzebowań poszczególnych resortów, opartych o wskaźniki wydajności materiałowej i normy zużycia;

4) ustaleniu wskaźników oszczędnościowych, możliwych praktycznie do uzyskania przez przemysł zużywające drewno;

5) zbadaniu ewentualnych możliwości zastosowania materiałów zastępczych lub sortymentów niższych jakościowo;

6) zbilansowaniu łącznych potrzeb wszystkich resortów w każdym sortymencie i porównaniu tych potrzeb z możliwościami ich pokrycia z produkcji;

7) opracowaniu przez komisję przydziałową PCD projektu przydziału rocznego dla danego resortu w każdym sortymencie z jednoczesnym ustaleniem klasy jakości oraz grupy wymiarowej według obowiązującej nomenklatury;

8) przekonsultowaniu przez komisję przydziałową wspólnie z przedstawicielami aparatu zaopatrzenia resortów zapotrzebowań i projektu przydziału, uwzględniając uwagi i zastrzeżenia obu stron;

9) sporządzeniu protokołu uzgodnienia, względnie rozbieżności w przypadku wyraźnej różnicy stanowisk. W tym ostatnim przypadku protokół rozbieżności winien zawierać sprecyzowanie stanowiska obu stron. Protokół rozbieżności należy przedstawić nadrzędnej jednostce gospodarczej (PKPG lub Ministerstwu Leśnictwa), celem podjęcia ostatecznej decyzji odnośnie ustalenia wysokości przydziału w sortymencie w odniesieniu do ilości nieuzgodnionych.

Czynności, wymienione w punktach 2, 3 i 4, są konieczne przy ustalaniu wysokości przydziałów w sortymentach wybitnie deficytowych, gospodarka którymi stanowić winna szczególną troskę zarówno dystrybutora, jak i aparatu zaopatrzenia odbiorców. Dlatego też zapotrzebowania resortów na materiały deficytowe należałoby bardziej dokładnie i wnikliwie analizować, co jest w zasadzie głównym zadaniem komisji przydziałowej, aby w ten sposób już z góry ograniczyć ewentualność ich niewłaściwego przeznaczenia, zwłaszcza do tych rodzajów produkcji, w których mogą być zużyte materiały mniej deficytowe.

Analogiczne przeanalizowanie przez PCD uzasadnienia potrzeb jest również wskazane w odniesieniu do wniosków resortów o dodatkowe przydziały, jakie wpływają w ciągu roku, a jest to nieodzowne, gdy wnioski dotyczą materiałów deficytowych.

Organizacja dystrybucji

Protokolarne uzgodnienie przydziału w ujęciu sortymentowym stanowi podstawę do jego realizacji.

O wysokości ustalonego przydziału resort zostaje powiadomiony przez PCD kopią protokołu uzgodnienia, bądź też oddzielnym zawiadomieniem.

Po otrzymaniu przydziału resort powinien:

1) opracować rozdzielnik na podległe centralne zarządy (jednostki równorzędne) w rozbiciu sortymentowym, uwzględniając ewentualnie otrzymane uprzednio przydziały awansowe;

2) nadesłać do PCD rozdzielnik na ilości i w terminach ustalanych każdorazowo trybem zaopatrzenia;

3) o wysokości przydziału w poszczególnych sortymentach, podanych w rozdzielniku, powiadomić

centralne zarządy (jednostki równorzędne), dla których przydział ma być realizowany.

Rozdzielniki winny obejmować sortymety ustalone w protokole uzgodnień (zawiadomieniu) według obowiązującej nomenklatury.

Dotychczasowe doświadczenie wskazuje, że rozdzielniki opracowywane są w sposób różnorodny, nie zawsze odpowiadający metodycznym wymagom racjonalizacji pracy, a zatem pożądane jest ich ujednolicenie. W tym celu proponuję opracowywanie przez wszystkie resorty rozdzielników na formularzach jednolitych, zawierających tylko niezbędne pozycje. Wzór takiego formularza przedstawiony jest na tablicy 1.

Centralne zarządy (jednostki równorzędne), które otrzymały przydział z resortu, obowiązane są:

1) rozdzielić niezwłocznie całość przydziału na podległe jednostki;

2) podrozdzielniki na ilości otrzymane w przydziale nadesłać do PCD, podając dokładną lokalizację zużycia według województw oraz nazwy i adresy odbiorców bezpośrednich;

3) o wysokości przydziału powiadomić odbiorców, polecając im jednocześnie złożenie w odpowiednich wojewódzkich ekspozyturach PCD zamówień na dostawy w poszczególnych kwartałach.

Podobnie jak ma to miejsce przy rozdzielnikach, podrozdzielniki są również opracowywane często króć niewłaściwie, co zmusza PCD do ich korekty i ponownego uzgadniania z jednostką dysponującą. Nasuwa to konieczność wprowadzenia również i w tym zakresie jednolitych formularzy podrozdzielników. Wzór takiego podrozdzielnika podaje na tablicy 2.

Ponadto dla przyspieszenia obiegu korespondencji oraz skrócenia czasu, niezbędnego dla sporządzenia zleceń na dostawy, pożądane jest, aby do oryginału podrozdzielnika dołączać tyle kopii, ilu odbiorców obejmuje dany przydział. Pozwoli to Centrali PCD zlecać ekspozyturom realizację przydziału za pomocą kopii podrozdzielników przy jednoczesnym zawiadomieniu odbiorców awizem pocztowym zawierającym: numer podrozdzielnika, numer zlecenia oraz wskazanie ekspozytury realizującej przydział. Awizo będzie służyć, jako indywidualne wezwanie odbiorcy do zgłoszenia się w ekspozyturze PCD, celem dopełnienia koniecznych uzgodnień specyfikacji oraz złożenia zamówienia. System ten zapewnia również poufność przydziałów, gdyż bezpośredni odbiorcy nie będą otrzymywać wówczas zbiorczych zleceń (które dotąd są wysyłane, jako jednoczesne zawiadomienia), lecz karty awizowe. Usprawnienie to wymagać jednak będzie zgodnego z przydziałem resortu i bezbłędnego sporządzania podrozdzielników przez centralne zarządy (jednostki równorzędne).

Na podstawie podrozdzielnika centralnego zarządu (jednostki równorzędnej) PCD wystawia „zlecenia realizacji przydziału”, które są dokumentami upoważniającymi ekspozytury PCD do dokonania sprzedaży materiałów drzewnych odbiorcom, wymienionych w zleceniach.

Odbiorca bezpośredni, tzn. realizujący przydział obowiązany jest w oparciu o zawiadomienie PCD zgłosić właściwej terenowo wojewódzkiej ekspozyturze PCD zamówienie na 60 dni przed kwar-

tałem, w którym ma nastąpić wykonanie dostawy. Zamówienie winno zawierać wszystkie wymagane przez tryb zaopatrzenia materiałowo-technicznego elementy. Ponadto, w razie żądania wymiarów materiałów drzewnych, nie objętych Polskimi Normami, odbiorca winien dodatkowo uzasadnić takie żądanie istotną potrzebą produkcyjną.

Lokowanie zamówień przez ekspozytury następuje w oparciu o ustalone kwartalne plany produkcyjne. Na tej podstawie ekspozytura PCD określa, któremu z producentów i w jakiej wysokości możliwe jest przekazanie poszczególnych zamówień do wykonania. Wszelkie rozbieżności pomiędzy żądaniem odbiorcy a możliwością jego wykonania są regulowane na zasadzie protokołów rozbieżności, zgodnie z trybem zaopatrzenia materiałowo-technicznego.

Aby zabezpieczyć realność wykonania zamówień, centrala PCD ustala dla każdej ekspozytury kwartalne plany dostaw, stanowiące sumę harmonogramów, jakie wynikają z przydziału resortu, a które z góry zostały ujęte w planie rozdziału. Dla zapewnienia wykonania zadań, wynikających z kwartalnych harmonogramów dostaw, centrala powinna zapewnić dla każdej ekspozytury pełne „pokrycie materiałowe” w każdej grupie sortymentowej.

Z tego też względu konieczne jest dotrzymywanie przez odbiorców ustalonych terminów składania podrozdzielników w PCD. Udział poszczególnych sortymentów w granicach kwartalnego harmonogramu ilościowego ekspozytury uzgadniają bezpośrednio z odbiorcami, kierując się możliwością pozyskania tych materiałów w kwartalnym planie operatywnym oraz hierarchią potrzeb poszczególnych przemysłów.

Natomiast w odniesieniu do sortymentów zasadniczych i szczególnie ważnych (materiały nawierzchni kolejowej, wagonówka, tarcica skutnicza, tarcica świerkowa itp.) dla gospodarki narodowej PCD na szczeblu centrali dokonuje z góry na cały rok powiązania źródeł „pokrycia materiałowego” z bezpośrednimi odbiorcami i tak sporządzony plan powiązań przekazuje ekspozyturom do wykonania.

Zarówno pełne „pokrycie materiałowe” dla ekspozytur w skali rocznej, jak i plan powiązań materiałów specjalnych są sporządzane na zasadzie rocznych planów produkcji tych materiałów oraz planów wywozu z lasu materiałów okrągłych i są korygowane w ciągu roku w oparciu o operatywne plany kwortalne.

PCD dąży do tego, aby dostawa każdego sortymentu była realizowana na zasadach racjonalnego wykorzystania najkrótszych dróg przebiegu masy towarowej od producenta do odbiorcy i pod tym kątem stara się ustalić „pokrycie materiałowe” dla ekspozytur, posiadających niedobory w lokalnej produkcji materiałów drzewnych w stosunku do potrzeb przedsiębiorstw, leżących w zasięgu działalności ekspozytury.

Mimo stosowania tych zasad szereg czynników utrudnia, a nawet uniemożliwia wyeliminowanie dalekich przewozów surowca okrągłego, jak i tarcicy. Należy tu wymienić następujące najważniejsze przyczyny:

Stempel (resort)

Znak:

Rozdzielnik Nr na $\frac{m^3}{m^2}$ (rodzaj mat.)

....., dnia 195..... r.

(miejscowość) tel. Nr

Podstawa przydziału

(przydział PKPG, PCD, zawiad.
znak, data)

Państwowa Centrala Drzewna

Centrala w Warszawie

Pl. Trzech Krzyży 18

Przydział na 195..... r.

L. p.	Nazwa Centralnego Zarządu (jednostki równorzędnej)	Adres	Jedn. miary	Przydział razem	Określenie sortymentów
1	2	3	4	5	6
Ogółem					

Uwagi dysponującego przydziałem

(Podpis i pieczęć)

ciąg dalszy na odwrocie
lub na doklejonej karcie

Tablica Nr 2

PODROZDZIELNIK

Stempel

(Centralny Zarząd

lub jednostka równorzędna)

Znak:

Podrozdzielnik Nr na $\frac{m^3}{m^2}$ (rodzaj mat.)

....., dnia 195... r.

(miejscowość) Nr tel.

ciąg dalszy na odwrocie
lub na doklejonej karcie

z kontyngentu na 195 r.
(resort)

Podstawa przydziału

(z rozdzielnika resortu, znak, data)

Państwowa Centrala Drzewna

Centrala w Warszawie

Pl. Trzech Krzyży 18

Lp.	Zużycie mat. na terenie województwa	Nazwa odbiorcy	Adres odbiorcy	Jedn. miary	Przydział razem	Określenie sortymentów
1	2	3	4	5	6	7
R a z e m						
R a z e m						
O g ó ł e m						

(pieczęć i podpis)

1) Większość baz surowcowych jest zlokalizowana w części północnej kraju o niedostatecznie rozbudowanym potencjale przemysłowym, co powoduje konieczność spływu masy surowcowej na południe dla wykorzystania mocy produkcyjnej znajdujących się tam zakładów przemysłu leśnego.

2) Lokalizacja przemysłu skrzynkarskiego oraz wysokość jego zapotrzebowania w stosunku do miejscowych baz surowca świerkowego — stwarza konieczność przerzucania znacznych ilości tarcicy świerkowej z południa na północ.

3) Zużycie pewnej grupy sortymentów specjalnych, jak: wagonówka, tarcica skutnicza, mocne typy podkładów itp. ogranicza się do nielicznych punktów w kraju. Tymczasem produkcja tych sortymentów, z uwagi na szczególnie wysokie wymagania jakościowe i wymiarowe, jest ulokowana niemal we wszystkich rejonach przemysłu leśnego.

4) W zakresie tarcicy liściastej istnieje szczególnie zróżnicowanie wymiarowe i jakościowe, przy jednoczesnym ograniczeniu jej produkcji do nielicznych w kraju tartaków. Tego rodzaju sytuacja stwarza konieczność dokonywania licznych przerzutów, zwłaszcza lepszych klas jakości drewna. Na przykład: obecnie z terenu województw warszawskiego, bydgoskiego i zielonogórskiego wywozi się surowiec liściasty do przetarcia na teren innych województw, a równocześnie przywozi się tarcicę liściastą.

5) Zlecane przez odbiorców nieoczekiwane przerzuty przydziałów już zlokalizowanych do realizacji na teren innych województw, co jest motywowane pilnością dostawy oraz koniecznością doróżnego niemal dysponowania wysiłki z uwagi na zagrożenie planów produkcyjnych, a także wykonaniem dostaw priorytetowych, zleczanych w trybie natychmiastowym; powoduje to konieczność realizowania przydziału bez względu na lokalizację odbiorcy. Skutkiem takich nagłych sytuacji następuje wydłużenie się przewozów.

Trudności występujące przy realizacji planu rozdziału

Na przebieg realizacji planów rozdziału materiałów drzewnych obok usterek, wynikających z niewłaściwej metody planowania zaopatrzenia, wpływa ujemnie również szereg innych czynników, a mianowicie:

Ze strony producentów i dostawców materiałów drzewnych:

1) opóźnienie w przedkładaniu dystrybutorowi zrejonizowanych planów pozyskania i wywozu drewna oraz produkcji materiałów drzewnych i remanentów w rozbiciu sortymentowym, z podziałem na kwartały, co wpływa ujemnie na terminowość rozdzielnictwa;

2) zmiany w planach rejonizacji pozyskania i wywozu drewna w trakcie ich wykonywania oraz niedotrzymywanie operatywnych sortymentowych planów produkcji, co powoduje konieczność korygowania rozdzielników, opóźnia realizację przydziałów oraz wpływa na wydłużenie przewozów kolejowych;

3) niewłaściwe pod względem sortymentowym wykonanie planów produkcyjnych w tarcicy liściastej, co powoduje zakłócenie w wykonaniu planów produkcji i

4) przekraczanie planów produkcyjnych materiałów drzewnych przez niektóre rejonu przemysłu leśnego i poszczególne zakłady, a niewykonanie ich przez inne, co deaktualizuje plany powiązań dostaw i narusza ich rytmiczność;

5) szkodliwy, stosowany obecnie system akceptowania zamówień odbiorców na szczelbu centralnym w zakresie materiałów wymiarowych, co opóźnia, a niekiedy wręcz uniemożliwia ich wykonanie;

6) rezerwowanie pewnych ilości materiałów drzewnych na wykonanie zadań planowych ponad wysokość ustaloną przydziałem powoduje opóźnienie w realizacji zleceń wysyłkowych i przesuwają je na dalszy okres, a w konsekwencji doprowadza nieraz do niewykonania niektórych przydziałów;

Ze strony odbiorców:

1) w dalszym ciągu niedostateczna jeszcze znajomość przez resorty i centralne zarządy potrzeb odbiorców bezpośrednich. W wyniku tego nie zawsze w sposób właściwy następuje ustalenie przydziałów pod względem sortymentowym;

2) dokonywanie zmian planów produkcyjnych odbiorców już po złożeniu przez nich zamówień lub w trakcie ich realizacji. W związku z tym odbiorcy często występują do centrali i ekspozytur o dokonanie zamiany sortymentów w stosunku do zleconego przydziału;

3) nieterminowe rozdzielanie przydziałów przez resorty i centralne zarządy, przetrzymywanie rezerw i nieprzestrzeganie w tym zakresie postanowień trybu zaopatrzenia;

4) dokonywanie licznych przerzutów, szczególnie w początkowym i końcowym okresie realizacji planu rozdziału;

5) kierowanie zamówień na materiały wymiarowe w ilościach bardzo drobnych (poniżej 5 m³);

6) składanie przez odbiorców bezpośrednich zamówień z opóźnieniem w stosunku do terminów, wynikających z trybu zaopatrzenia, bądź też składanie zamówień niezgodnych sortymentowo z rozdzielnikami.

Takie i temu podobne mankamenty utrudniają normalną pracę dystrybutora i powodują częste interwencje ze strony centrali, jak i ekspozytur PCD zarówno u dostawców materiałów drzewnych, jak również u odbiorców.

Niektóre drobniejsze niedociągnięcia dają się eliminować w bezpośrednich kontaktach na miesięcznych konferencjach koordynacyjnych, inne natomiast, będące przyczyną niedostatecznie ułożonej współpracy w aparacie produkcyjnym i w aparacie zaopatrzenia resortów z ogniwami terenowymi PCD, stanowią poważniejszą przeszkodę i mogą być usunięte przez poprawę stylu pracy zarówno dostawców, jak i odbiorców.

Operatywnym czynnikiem, który — obok analizy sprawozdań kwartalnych — pozwala na doradne stwierdzenie bieżących usterek w dostawach są comiesięczne narady robocze w centrali przedstawicieli wojewódzkich ekspozytur z udziałem zainteresowanych głównych odbiorców oraz producentów. Narady takie, stanowiące żywy i bezpośredni kontakt, usprawniają przebieg dostaw i pozwalają natychmiast reagować na doradne potrzeby

jęcia realnych i wiążących wszystkie strony decyzji.

Odpowiednikiem narad roboczych, organizowanych centralnie, są wojewódzkie narady koordynacyjne wszystkich pionów Ministerstwa Leśnictwa również z udziałem, w razie potrzeby, zainteresowanych odbiorców szczebla wojewódzkiego. Narady te mają głównie na celu skoordynowanie zapotrzebowań odbiorców w skali lokalnej województwa z możliwościami produkcyjnymi Lasów Państwowych i przemysłu leśnego oraz zapewnienia w ten sposób rytmiczności dostaw. Narady koordynacyjne rozwiązują wiele lokalnych spraw bez uciekania się do decyzji władz centralnych, co stanowi jeden z ważnych czynników, usprawniających dystrybucję materiałami drzewnymi.

* *

III Plenum KC PZPR postawiło przed aparatem gospodarczym m.in. również konieczność zmiany dotychczasowych metod i stylu pracy oraz potrzebę dalszego doskonalenia zasad planowania zaopatrzenia.

N. LISICJAN

O normowaniu zapasów produkcyjnych metali w przedsiębiorstwach budowy maszyn*)

Metal jest najważniejszą materialną podstawą rozwoju przemysłu i całej gospodarki narodowej. Racjonalne wykorzystanie metali jest jednym ze źródeł dalszego rozwoju produkcji maszyn, obrabiarek, narzędzi i innych narzędzi wytwarzania; umożliwia ono zwiększenie wyposażenia technicznego wszystkich gałęzi naszej gospodarki narodowej. Dla sprawy racjonalnego wykorzystania metali wielkie znaczenie posiada prawidłowe tworzenie zapasów produkcyjnych w oparciu o ich normowanie i przestrzeganie ustalonych norm.

Wszystkie zapasy metali w naszym kraju, znajdujące się u ich producentów i u odbiorców, jak również w magazynach organizacji zaopatrzeniowo-zbytowych oraz w drodze, w istocie swej stanowią ogólne zapasy produkcyjne gospodarki narodowej, zabezpieczające ciągłość i stałe rozszerzanie procesu socjalistycznej reprodukcji. Jest rzeczą konieczną, ażeby pewna część tych zapasów stale znajdowała się w jednostkach zużywających metale.

Ta część zapasów metali, która znajduje się w zakładach budowy maszyn i w innych zużywających je przedsiębiorstwach, stanowi właściwe zapasy produkcyjne. Zapasy te — to pełny asortyment metali, które powinno posiadać każde przedsiębiorstwo przed rozpoczęciem procesu produkcyjnego, ponieważ stanowią one dla niego przedmioty pracy. Zapasy te zabezpieczają wykonanie programu produkcyjnego oraz ciągłość i rytmiczność procesu produkcyjnego w danym przedsiębiorstwie. Natomiast zapasy metali, znajdujące się w hutach, w magazynach organizacji zaopatrzeniowo-zbytowych i w drodze, tj. potencjalne

W świetle tych wytycznych wyłaje się nieodzowne przeanalizowanie istniejących jeszcze niedomagań i braków w systemie zaopatrzenia, które utrudniają osiągnięcie znacznie lepszych wyników przy zaspokajaniu potrzeb gospodarki w materiałach i surowce drzewne.

Poprawa systemu zaopatrzenia wymaga od aparatu zbytu bardziej wnikliwej analizy potrzeb kraju, sporządzania bardzo dokładnych bilansów materiałowych, racjonalnej gospodarki zapasami surowców i materiałów drzewnych oraz nastawiania ich produkcji na faktyczne potrzeby kraju. Ze strony przemysłów, bazujących swoją produkcję głównie na drewnie, należy oczekiwać opracowywania zapotrzebowań, opartych na ekonomicznych wskaźnikach zużycia materiałów, dostosowywania procesów technologicznych przerobu i wykorzystania drewna do rzeczywistych możliwości produkcyjnych państwowego gospodarstwa leśnego oraz zwiększenia w związku z tym operatywności kontroli gospodarki drewnem, prowadzonej w poszczególnych zakładach, będących bezpośrednimi odbiorcami materiałów drzewnych.

zapasy produkcyjne, zabezpieczają możliwość ciągłego uzupełniania właściwych zapasów produkcyjnych w jednostkach zużywających.

Wszystkie zapasy metali są różnymi formami globalnego zapasu metali całego społeczeństwa. Każdemu z ogniw procesu produkcji, rozdziału i zużycia metali odpowiadają właściwe formy zapasów: zapasy wyrobów gotowych u producentów, zapasy towarowe¹⁾ w organizacjach zaopatrzeniowo-zbytowych i zapasy produkcyjne w jednostkach zużywających. Oddzielne miejsce zajmują państwowe rezerwy metali. W artykule niniejszym rozpatruje się zasady normowania zapasów produkcyjnych w przedsiębiorstwach budowy maszyn.

Normy zapasów produkcyjnych metali, to jest ta ich planowa ilość, którą przedsiębiorstwo powinno stale dysponować dla wykonania swego programu produkcyjnego, stanowią podstawę organizacji prawidłowego kształtowania i kontroli tych zapasów, realizacji rozrachunku gospodarczego i walki o przyspieszenie obiegu środków obrotowych. Normy te ustala się w dniach, w wyrazie pieniężnym i naturalnym (w tonach, metrach, itd.).

Normy produkcyjnych zapasów metali i ich ewidencjonowanie w wyrazie naturalnym są niezbędne dla opracowania bilansu metali w gospodarce narodowej, dla planowania i rozdziału metali między poszczególne gałęzie gospodarki narodowej i przedsiębiorstwa, dla kontroli faktycznych stanów zapasów w przedsiębiorstwach, dla organizacji przechowywania zapasów.

¹⁾ Hutnictwo produkuje środki produkcji. Nie są one sprzedawane, lecz rozdzielane przez państwo między jego przedsiębiorstwa. Jednakże produkcja ta zachowuje formę towaru i dlatego w odniesieniu do zapasów tej produkcji formalnie można stosować termin „zapasy towarowe” (przyp. autora).

*) Tłumaczenie artykułu z Nr 12 „Woprosy Ekonomiki”. Tłum B. Himmel.

Normy w wyrazie pieniężnym potrzebne są dla ustalenia źródeł finansowania zapasów, określenia wielkości własnych środków obrotowych i kredytu bankowego, dla przeprowadzania kontroli zapasów przy pomocy rubla, opracowania zbiorczych wskaźników zapasów i powiązania ich z innymi wskaźnikami planu techniczno-przemysłowo-financego.

Normy w dniach stanowią wielkość względną, niezbędną dla instytucji planujących i rozdzielających metale przy ustalaniu poziomu zapasów produkcyjnych, w celu porównania tego poziomu w poszczególnych gałęziach, ministerstwach, przedsiębiorstwach i w poszczególnych okresach oraz ustalenia, w jakim stopniu normy te są progresywne.

Do chwili obecnej jednakże nie posiadamy jednolitej metodyki ustalania norm zapasów produkcyjnych metali. Każde ministerstwo przemysłu maszynowego i inne urzędy zużywające metale opracowują własne zasady i udzielają podległym przedsiębiorstwom wskazówek co do sposobu ustalania norm. Obok prawidłowych zasad w tych wskazówkach istnieją i błędne, które należy zrewidować.

Przed omówieniem — zdaniem naszym — prawidłowych metodycznych zasad ustalania norm zapasów produkcyjnych metali w socjalistycznych przedsiębiorstwach, należy określić ekonomiczne granice i ekonomiczną wielkość tych zapasów.

*
* *
*

Z punktu widzenia ich postaci naturalnej, zapasy metali nie zmieniają się w zależności od tego czy znajdują się w magazynie wyrobów gotowych u producentów — w hutach, czy też w magazynie materiałów ich odbiorców — przedsiębiorstw budowy maszyn i innych. Mimo niezmienności postaci zapasów metali, istnieją między nimi istotne ekonomiczne różnice ze względu na to, że ich rola w procesie materialnej reprodukcji jest różna. Zapasy metali w hutach stanowią rezultat ich pracy, jako producentów, podczas gdy zapasy produkcyjne metali stanowią pierwotny, wstępny materialny warunek wykonania planu produkcyjnego w zakładach budowy maszyn.

Oprócz tych zapasów metali, z obiektywną prawidłowością ujawnia się jeszcze jedna pośrednia forma zapasów — metale znajdujące się w drodze. Zapasy te stale tworzą się w następstwie terytorialnego oddalenia od siebie przedsiębiorstw produkujących i zużywających metale. Ponieważ w naszym kraju zapasy metali często znajdują się przez długi czas w drodze, powstaje kwestia przynależności tych zapasów do zapasów produkcyjnych. Naszym zdaniem — sprawę tę należy rozstrzygać w zależności od tego, czy chodzi o zapasy materialne w ich postaci naturalnej, czy też o zaangażowane w nie środki obrotowe.

Wiadomo, że moment zaangażowania środków (zapłata) w materiały przez przedsiębiorstwo — odbiorcę nie zawsze pokrywa się z momentem nadejścia ich do jego magazynu. Jest to uwarunkowane obowiązującym systemem rozliczeń: w jednych wypadkach dokonuje się zapłaty przed otrzymaniem przez przedsiębiorstwo materiałów, w in-

nych wypadkach — po nadejściu ich do odbiorcy, a nawet po przeistoczeniu się ich w elementy produkcji w toku.

Dlatego też przy ustalaniu norm zapasów produkcyjnych w wyrazie naturalnym należy uwzględnić ich stan w wydziałach i magazynach, nie należy natomiast brać pod uwagę materiałów w drodze. W tym wypadku za początkowy moment powstawania zapasów produkcyjnych należy uważać moment ich nadejścia do przedsiębiorstwa. Natomiast przy ustalaniu normatywu środków obrotowych na zapasy produkcyjne za początkowy moment zaangażowania środków obrotowych przedsiębiorstwa w materiały należy uważać moment ich opłaty, bez względu na to czy znajdują się one na składzie, czy też w drodze.

W miarę tego, jak w wyniku pracy robotników danego przedsiębiorstwa poszczególne elementy zapasów produkcyjnych metali poddawane są wstępnej obróbce, przeistaczają się one w elementy zapasów produkcji w toku. Zazwyczaj przemiany takie dokonują się w wydziałach przygotowawczych, w kuźni lub w wydziale mechanicznym. Tak więc metal z elementu zapasów produkcyjnych przeistacza się w element zapasów produkcji w toku, w zależności od tego, jaką rolę spełnia w procesie reprodukcji danego przedsiębiorstwa.

Tak więc ekonomiczną granicą przeistaczania się tych czy innych rodzajów metali w danym przedsiębiorstwie z elementów zapasów produkcyjnych w elementy zapasów produkcji w toku jest ich włączenie jako przedmiotów pracy do procesu produkcji. Właśnie dlatego normowanie metali w produkcji w toku posiada znaczenie równoznaczne z normowaniem ich zapasów produkcyjnych oraz ścisłym przestrzeganiem ustalonych norm.

Między produkcyjnymi zapasami metali i ich zapasami w produkcji w toku istnieje ścisły związek, uwarunkowany przede wszystkim koniecznością przestrzegania odpowiedniego stosunku ilościowego pomiędzy tymi dwoma rodzajami zapasów. Przestrzeganie tej proporcji jest jednym z nieodzownych warunków ciągłości procesu produkcyjnego w zakładach budowy maszyn.

Ścisły związek między zapasami produkcyjnymi i zapasami materiałów w produkcji w toku ujawnia się szczególnie wyraźnie przy naruszeniu koniecznego stosunku ilościowego. Czasem, z braku w przedsiębiorstwie zapasów produkcyjnych potrzebnych sortymentów metali, stan zapasów metali w produkcji w toku obniża się, a nawet dochodzi do zera, co ujemnie odbija się na przebiegu wykonania planu produkcyjnego. W szeregu wypadków metal przygotowany dla jednych detali, z braku odpowiednich zapasów „dopasowuje” się do produkcji innych detali przy pomocy wiórowania lub innych dodatkowych operacji.

Częstokroć w następstwie niekompletnej struktury zapasów produkcyjnych metal tego czy innego sortymentu przeistacza się w produkcję w toku w znacznie większej ilości, niż jest to potrzebne w danym momencie dla utworzenia normalnego zapasu półfabrykatów, a równocześnie nie dba się o zaopatrzenie w odpowiednie sortymenty metali lub zaopatruje się w nie, ponosząc przy tym

dotatkowe koszty na skutek braku odpowiedniego zapasu metali w magazynach.

W Kółmnieńskich Zakładach Budowy Ciężkich Obrabiarek zastosowanie odmiennych profili, które musiano przekuć, kosztowało w skali roku w odniesieniu do danego zamówienia trzykrotnie drożej, niż wyniósłby koszt właściwych profili. Uchwycone straty w następstwie zastosowania niewłaściwych wymiarów metali przy produkcji tylko jednego z typów obrabiarek, wytwarzanych przez Zakłady „Krasnyj Proletarij” wyniosły w ciągu roku na skutek przetoczenia — 30 t, przekucia — 11,1 t, przeciągania — 3,2 t. Ilość podobnych zamian przekroczyła liczbę sześciuset.

Wszystkie tego rodzaju zjawiska prowadzą do naruszenia rytmiczności produkcji, niewłaściwego wykorzystania metali i siły roboczej²⁾, powodując wzrost kosztów własnych produkcji i zahamowanie obiegu środków obrotowych.

Przy normowaniu zapasów produkcyjnych metali należy bezwzględnie brać pod uwagę poziom i strukturę ich zapasów w produkcji w toku, jakie zakład powinien posiadać w planowanym okresie.

Biorąc pod uwagę ściśle wzajemne powiązanie pomiędzy zapasami produkcyjnymi metali a ich zapasami w produkcji w toku, niektórzy pracownicy — praktycy przedsiębiorstw budowy maszyn proponują obydwie te formy zapasów objąć jedną normą. Takie rozwiązanie zagadnienia — z naszego punktu widzenia — jest niesłuszne, gdyż między tymi zapasami istnieje różnica, jak również dlatego, że podrywałoby to zasady wewnątrzzakładowego rozrachunku gospodarczego, albowiem odpowiedzialność za przechowanie i prawidłowe wykorzystanie tych zapasów ciąży na różnych funkcjonalnie wydziałach przedsiębiorstwa — wydziale zaopatrzenia i wydziałach produkcyjnych.

Po określeniu ekonomicznych granic zapasów produkcyjnych metali staje się możliwe wyjaśnienie metodycznych zasad ich normowania. W oparciu o to można przede wszystkim określić czas, w ciągu którego metale w przedsiębiorstwie budowy maszyn powinny się znajdować w postaci zapasów produkcyjnych, a następnie przystąpić do obliczenia norm zapasów w dniach. Normy zapasów produkcyjnych metali w dniach mogą być ustalone przez wyliczenie czasokresu między nadejściem metali do przedsiębiorstwa i ich produkcyjnym zużyciem. Okres między tymi dwoma momentami jest właśnie czasem, w którym metale stanowią zapasy produkcyjne. Dlatego też przy normowaniu tych zapasów należy brać pod uwagę dwie grupy czynników: czynniki wpływające na czas, w którym rozpocznie się ich produkcyjne zużycie.

W praktyce ustalania norm zapasów produkcyjnych metali nie zawsze bierze się pod uwagę obie te grupy czynników. Obowiązujące w chwili obecnej instrukcje ministerstw budowy maszyn, dotyczące obliczania normatywów zapasów metali w większości wypadków zalecają przy ustalaniu norm zapasów produkcyjnych wychodzić z cyklu dostaw. Przy takiej metodzie normy są obliczane jedno-

stronnie, z uwzględnieniem tylko czasu dostaw metali, tj. z uwzględnieniem tylko czynników zależnych od warunków zaopatrzenia, natomiast nie są brane pod uwagę czynniki zależne od warunków produkcji przedsiębiorstw budowy maszyn (włączenie metali do produkcji). Przy ustalaniu norm zapasów produkcyjnych — zdaniem naszym — należy brać pod uwagę nie tylko dane dotyczące dostaw, lecz także dane dotyczące włączenia metali do produkcji. Przy tym należy brać pod uwagę, że w ciągu planowanego okresu (kwartał, rok) metale są zużywane w różnych okresach czasu, tj. pewnych odstępach czasu, i że w dokładnie takich samych odstępach czasu powinny one nadchodzić do magazynu przedsiębiorstwa. Dlatego też podstawą obliczenia norm zapasów w dniach powinno być ustalenie wzajemnego związku między cyklem dostaw metali i cyklem ich włączania do procesu produkcji. Gdyby cykl dostaw metali w pełni pokrywał się z cyklem ich zużycia, to problem tworzenia i normowania zapasów produkcyjnych nie przedstawiałby specjalnych trudności.

Jednakże w praktyce zgodność ta nie może być w pełni osiągnięta, a to ze względu na istniejące różnice między pracą hutnictwa i przedsiębiorstw budowy maszyn oraz ze względu na warunki dostaw metali. Walcowanie metali w hutach nie zawsze można dostosować w czasie do zapotrzebowania przedsiębiorstw budowy maszyn na ten czy inny sortyment. Każde z tych przedsiębiorstw zużywa metale, których ilość asortymentów dochodzi do kilkuset. Natomiast warunki produkcyjne hüt nie pozwalają dostatecznie często zmieniać asortymentu walcowanego metalu ze względu na trudności i nieekonomiczną celowość zmiany walców. Niezgodność w czasie pomiędzy sortymentem walcowanego i zużywanego metalu powstaje również i w następstwie różnic w procesach produkcyjnych poszczególnych wytworów w samym przemysle budowy maszyn, co powoduje, że włączenie do produkcji poszczególnych rodzajów metali następuje w różnych okresach czasu.

W związku z tym metale można podzielić na trzy zasadnicze grupy: 1) metale zużywane równomiernie, — codziennie lub prawie codziennie, 2) metale zużywane równomiernie, lecz w pewnych odstępach czasu, 3) metale rozchodowane jednorazowo w zależności od produkcji określonych wytworów.

Mówiąc o codziennym wprowadzaniu metalu do produkcji, mamy na myśli jego pobieranie nie dla wytworzenia jakiegoś jednego detalu, lecz dla wytworzenia całej grupy detali lub wyrobów, produkowanych z danego sortymentu metalu. Niejednokrotnie włączanie materiału do produkcji na poszczególnych obrabiarkach nie następuje jednocześnie, lecz w całości — w odniesieniu do danego asortymentu — stanowi to dzienne zużycie. Na przykład w pierwszej Państwowej Fabryce Łożysk Toczących stal marki SzCh-15 wymiaru 70 była obrabiana w 1953 r. na 6 — 7 obrabiarkach, przy czym każda obrabiarka obrabiała tę stal według ustalonego harmonogramu w określonych dniach miesiąca, po czym przedstawiano ją na obróbkę stali innych sortymentów. W sumie jednak-

²⁾ Przeszoje robotników w zakładach budowy maszyn, spowodowane nieterminowymi dostawami, dochodzą do 30% ogólnej ilości przestojów (przyp. autora).

że stal marki SzCh-15 o wymiarze 70 była obrabiana na tych obrabiarkach codziennie, aczkolwiek w różnych partiach.

Charakter produkcyjnego zużycia stali w znacznym stopniu zależy od zasadniczego typu produkcji (indywidualna, drobnoseryjna, wielkoseryjna i masowo-potokowa). Z reguły jednakże nie ma przedsiębiorstw o czystym typie produkcji. W jednym i tym samym przedsiębiorstwie metale z punktu widzenia charakteru ich zużycia mogą wykazywać różnice i dlatego należy je zaliczyć do jednej z trzech wskazanych grup. Jeżeli produkcja przedsiębiorstwa jest wielkoseryjna, lecz część wyrobów produkuje się w małych seriach lub nawet indywidualnie, to zapasy produkcyjne metali należy normować w sposób zróżnicowany, uwzględniając różnice ich produkcyjnego zużycia, nie uwzględniając wyłącznie tylko podstawowego typu produkcji. W pierwszej Państwowej Fabryce Łożysk Tocznych im. L. M. Kaganowicza jeden asortyment metalu np. stal marki SzCh-15 o wymiarze 70 była używana w 1953 r. codziennie, a ta sama stal o wymiarze 120 była używana tylko kilka razy miesięcznie i przy tym w stosunkowo większych partiach. Inne sortymenty metali, służące dla produkcji łożysk na zamówienia indywidualne, były stosowane jeszcze rzadziej.

Przeprowadzone badanie czterech przedsiębiorstw przemysłu budowy maszyn ciężkich wykazało, że stałe zużycie określonych profili wyrobów walcowanych ze stali zwykłej wynosiło 33,4 do 56% całego zużycia metali. Analogiczna była sytuacja w zużyciu innych materiałów. Dlatego też w pełni wydaje się być uzasadnione zalecenie Ministerstwa Budowy Maszyn Ciężkich ZSRR, ażeby przy normowaniu zapasów produkcyjnych w przedsiębiorstwach, nadzorowanych przez to ministerstwo, grupować metale nie tylko według sortymentów, jak to zazwyczaj czyni się w chwili obecnej, lecz również według trzech wskazanych grup zasadniczych, w zależności od częstotliwości i sposobu wprowadzania ich do produkcji. Zasadę tę należy szeroko stosować przy ustalaniu norm zapasów produkcyjnych we wszystkich przedsiębiorstwach budowy maszyn.

Aktualna praktyka wyliczania norm zapasów produkcyjnych w dniach posiada ten istotny brak, że cykle dostaw zazwyczaj ustala się na podstawie rzeczywistych danych za okres ubiegły. Ze względu na szereg przyczyn, o których mowa będzie dalej, rzeczywiste cykle dostaw sięgają nie- rzadko bardzo znacznych rozmiarów. W niektórych przedsiębiorstwach przy ustalaniu norm zapasów metali na okres planowany przyjmuje się mechanicznie takie cykle dostaw, jakie zanotowano w okresie ubiegłym.

Nie należy chyba nawet udowadniać, że obliczania norm zapasów na podstawie rzeczywistych cykli dostaw, dochodzących w poszczególnych przypadkach do 8 — 9-miesięcznego, a nawet rocznego zapotrzebowania, nie można uznać za uzasadnione i obiektywnie słuszne. Takiego rodzaju planowania należy się wyrzec.

Biorąc pod uwagę braki w istniejącej praktyce planowania zapasów, niektóre ministerstwa zaleciły obliczać normy w dniach na podstawie cykli

planowanych. Planowane cykle dostaw poszczególnych sortymentów metali należy ustalać z uwzględnieniem najważniejszych czynników, wpływających na wielkość zapasów i okresy ich dostaw, zgodnie z warunkami umów i innymi reglamentowanymi warunkami (czasokresy walcowania metali u dostawców, normy dostaw tranzytowych i normy jednorazowych zamówień, formy zaopatrzenia itd.). Przy ustalaniu planowanych cykli dostaw należy mieć na uwadze, że wielkość norm zapasów produkcyjnych może być zmniejszona, jeżeli termin dostawy metalu będzie zbliżony do momentu jego wprowadzenia do produkcji, jak również, jeżeli zostaną skrócone cykle dostaw oraz zostanie zwiększona częstotliwość wprowadzania danego metalu do produkcji. Tym samym już w toku obliczania planowanych cykli dostaw metali i cyklu pobierania ich do produkcji, a następnie przy kontroli ich przestrzegania otwierają się szerokie możliwości dla realizacji zamierzeń, mających na celu zmniejszenie zapasów produkcyjnych. Jednocześnie powinny być obliczone i planowane cykle wprowadzania danego asortymentu metalu do produkcji, ustalona zgodność tych cykli z cyklem dostaw i na podstawie tego powinny być zawarte umowy na dostawę metali.

Przed ustaleniem sposobu wyliczenia wielkości norm zapasów produkcyjnych, należy wyjaśnić ekonomiczną wielkość tych zapasów.

* * *

Do chwili obecnej w naszej literaturze ekonomicznej zapasy produkcyjne rozpatrywane są, jako suma dwóch części składowych — zapasów bieżących i rezerwowych. Takie pojmowanie zapasów produkcyjnych, jako sumy zapasów bieżących, których zadaniem jest „zapewnić systematyczne zasilanie produkcji w okresie między dwoma dostawami” i zapasów rezerwowych, których zadaniem jest „zabezpieczyć przedsiębiorstwo przed możliwymi przerwami w zaopatrzeniu” znalazło szerokie zastosowanie w praktyce ich normowania. Obowiązujące instrukcje ministerstw budowy maszyn o obliczaniu normatywów zapasów metali w taki właśnie sposób określają zapasy rezerwowe.

Mówiąc o normowaniu zapasów rezerwowych, należy wskazać, że nie chodzi tu o ogólnopaństwowe scentralizowane rezerwy, które są niezbędne dla naszej gospodarki narodowej. Plan rozwoju gospodarki narodowej w piątym planie pięcioletnim przewiduje dwukrotne zwiększenie takich scentralizowanych rezerw. Nie chodzi również o sezonowe zapasy, które w szeregu wypadków należy tworzyć niezależnie od zapasów bieżących, w związku z nieuniknionymi przerwami w pracy transportu, spowodowanymi warunkami klimatycznymi, lub ze względu na sezonowość warunków produkcyjnych. Zapasy sezonowe w sposób zasadniczy różnią się od zapasów rezerwowych, tworzy się je mianowicie na podstawie z góry znanych warunków produkcji i transportu materiałów i dlatego są one zapasami planowymi.

Włączanie do norm zapasów produkcyjnych zapasów rezerwowych uzasadnia się głównie nierytmicznością zaopatrzenia. I w rzeczywistości w organizacji zaopatrzenia materiałowo-technicznego

istnieją poważne niedociągnięcia, które w pewnym stopniu uzasadniają włączanie zapasów rezerwowych do ogólnych norm zapasów produkcyjnych. Weźmy metal zużywany w drobnych ilościach, co ma miejsce nie tylko w zakładach niemetalochłonnych, jak np. w zakładach przemysłu obrabiarkowego, lecz i w zakładach budowy maszyn ciężkich i środków transportowych. Tak np. na jedną z seryjnych uniwersalnych tokarek, produkowanych przez zakłady „Krasnyj Proletirij” potrzeba było 202 asortymenty metali; w odniesieniu do 130 spośród tych asortymentów kwartalne zapotrzebowanie nie przekraczało minimalnej partii dostaw. W zakładzie im. Ordżonikidze przy kwartalnym zapotrzebowaniu niektórych asortymentów stali wynoszącym od 1 — 3 ton, trzeba było zamawiać 5 — 10 ton. Dlatego też przy dostawach tranzytowych, będących dziś przeważającą formą zaopatrzenia, w wielu przedsiębiorstwach zapasy niektórych asortymentów metali dochodzą do wysokości 3 — 4, a nawet 6-miesięcznego zapotrzebowania, przy równoczesnym braku innych sortymentów.

Jeśli chodzi o metale zużywane w małych ilościach, najwłaściwszą formą zaopatrzenia jest zaopatrzenie poprzez Centralny Zarząd Zbytu Metali. Ale istniejący system zaopatrzenia ze składów nie odpowiada potrzebom przedsiębiorstw. Na skutek stworzonej centralizacji planowania potrzeb i dystrybucji metali, bazy C. Z. Zbytu Metali są odsunięte od tych spraw i nie ponoszą należytej odpowiedzialności za terminowe zaopatrywanie obsługiwanych przedsiębiorstw. Sieć tych baz jest wybitnie niedostateczna. Częstokroć nie dysponuje ona dostatecznym asortymentem metali potrzebnych przedsiębiorstwom.

W odniesieniu do metali zużywanych w dużych ilościach najbardziej ekonomiczną formą dostaw — to dostawy transportowe. Jednakże ustalone warunki dostaw nie zawsze odpowiadają interesom przedsiębiorstw. Centralny Zarząd Zbytu Metali nie wiąże zakładów budowy maszyn ze stałymi dostawami, praktykując częste ich zmiany; dostawcom przysługuje prawo wykonania umów w zakresie miesięcznych dostaw w ciągu całego miesiąca. Powoduje to zakłócenie rytmiczności produkcji. Ponadto, pomimo dogodnych terminów, dostawy tranzytowe są dokonywane z opóźnieniem, co w znacznym stopniu jest spowodowane niedostateczną materialną odpowiedzialnością hut za niewykonanie zobowiązań w zakresie dostaw metali.

Ostatecznie zakłady budowy maszyn otrzymują przydzielone im materiały, lecz ponieważ dostawy metali są wykonywane często w niewłaściwych terminach i w niewłaściwych asortymentach, stwarza to trudności w zaopatrzeniu, a następnie i w produkcji, powoduje niewłaściwe zużycie metali i wpływa ujemnie na wielkość i strukturę zapasów produkcyjnych. Z powodu opóźnienia o 3 miesiące dostawy konstrukcyjnej stali stopowej przekroju 130 mm zakłady „Frezer” zmuszone były przekuwać posiadaną stal i wskutek tego poniosły straty 4 tony stali. Kiedy już nadeszła stal właściwej marki, okazało się, że nie była ona już potrzebna, wobec czego przystąpiono do przekuwania jej i stracono dalsze 4 tony stali.

Istniejąca organizacja zopatrzenia w pewnej

mierze przyczynia się więc do powstawania trudności w zaopatrzeniu i wywołuje dążność do tworzenia w normach zapasów produkcyjnych każdego przedsiębiorstwa tzw. zapasów rezerwowych. Zapasy rezerwowe tworzone są zazwyczaj w znacznych rozmiarach, dochodzących do połowy, a w szeregu wypadków do pełnej wielkości zapasów bieżących.

Przy ustalaniu wielkości zapasów rezerwowych, jako jedną z przesłanek przyjmuje się zazwyczaj odległość od dostawcy. Naszym zdaniem — jest to niesłuszne, albowiem cykle dostaw są zależne od częstotliwości dostaw metali, a w żadnym wypadku nie od odległości dzielących huty (lub ich organizacje zbytu) od zakładów budowy maszyn. Odległość odgrywa rolę przy ustalaniu wielkości zapasów w drodze, ale nie przy ustalaniu zapasów produkcyjnych. Sprawdzenie rzeczywistego stosunku zapasów rezerwowych do zapasów bieżących jest niemożliwe, ponieważ zapasy produkcyjne stanowią ekonomiczną jedność i dlatego zupełnie słusznie są one przechowywane i ewidencjonowane, jako jeden łączny zapas.

Normowanie rezerwowej części zapasów produkcyjnych metali, spełniając rolę czysto rachunkową, w istocie swej stanowi planowe źródło pokrycia niedociągnięć w organizacji materiałowo-technicznego zaopatrzenia. W naszym kraju istnieje wszelkie możliwości dla usunięcia tych niedociągnięć. W tej dziedzinie dużą rolę może odegrać wprowadzenie w życie propozycji robotników Fabryki Traktorów w Czełabińsku w sprawie stopniowego przechodzenia na „potokową” metodę zaopatrzenia przedsiębiorstw w materiały przez powiązanie zakładów-dostawców z zakładami-odbiorcami, z uwzględnieniem ich geograficznego rozmieszczenia, jak również przez organizowanie dostaw na podstawie planu — harmonogramu.

W miarę usuwania braków w organizacji zaopatrzenia, zapasy rezerwowe w poszczególnych przedsiębiorstwach powinny ulegać stopniowemu zmniejszaniu, a następnie całkowitej likwidacji. Zmniejszenie zapasów rezerwowych umożliwi obniżenie stanu zapasów metali w zakładach budowy maszyn. Równocześnie celowe jest utrzymanie scentralizowanych zapasów rezerwowych na bazach Centralnego Zarządu Zbytu Metali, co pozwoli na zmniejszenie zapasów metali w gospodarce narodowej, jako całości.

Nie ma potrzeby udowadniać, że wyłączenie zapasów rezerwowych z norm zapasów produkcyjnych metali w poszczególnych zakładach budowy maszyn pozwoli na bardziej racjonalne rozdzielnictwo i wykorzystanie metali oraz zaangażowanych w nie środków obrotowych.

* * *

Zgodnie ze wskazówkami szeregu ministestw budowy maszyn, normy zapasów produkcyjnych metali dla przedsiębiorstwa należy ustalać, wychodząc z indywidualnych norm dla każdego sortymentu metali. Na podstawie tych norm należy ustalać normy w dniach dla każdej grupy wyrobów walcowanych, następnie średnie normy zapasów wyrobów walcowanych ogółem dla przedsiębiorstwa, a potem dla centralnego zarządu i ministerstwa.

W odróżnieniu od indywidualnych norm

w dniach, które określają okres pozostawiania metali tego czy innego asortymentu w formie zapasów produkcyjnych, grupowe i średnie normy zapasów w dniach stanowią uogólniającą względną wielkość, którą zazwyczaj nazywają wskaźnikiem zabezpieczenia w metale w dniach. (Ustala się go, jako stosunek wielkości zapasu danej grupy materiałów w wyrazie naturalnym do wielkości średniego dziennego zużycia tych materiałów).

Zalecenia ministerstw co do ustalania indywidualnych norm są — naszym zdaniem — zupełnie słuszne, ponieważ zarówno warunki zaopatrzenia, jak i warunki wejścia do produkcji są różne dla każdego asortymentu metali. Lecz w praktyce wyliczanie indywidualnych norm w dniach wykazuje szereg niedociągnięć. Np. niektóre przedsiębiorstwa wykonują polecenie ministerstw wyliczania norm indywidualnych tylko formalnie, albowiem przyjmują dla wszystkich asortymentów jednakowy cykl dostaw (w większości wypadków 30-dniowy). Inne przedsiębiorstwa ustalają te normy w sposób mechaniczny, zgodnie z ustalonymi dla nich przez centralne zarządy średnimi normami.

Na podstawie indywidualnych norm zapasów produkcyjnych metali w dniach ustala się normy w wyrazie naturalnym. Wylicza się je, wychodząc ze średniego dziennego zużycia metali,³⁾ ustalonego na podstawie planu produkcji.

Podstawą planowania zapotrzebowania przedsiębiorstw budowy maszyn na metale jest program produkcyjny; zapotrzebowanie to uzasadnia się za pomocą zatwierdzonych norm zużycia metali na jednostkę wytworu. Ustalone zapotrzebowanie stanowi z kolei podstawę dla opracowania planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego. Przyjęty system ustalania zapotrzebowania przedsiębiorstw na poszczególne rodzaje metali posiada niedociągnięcia, stanowiące poważną przeszkodę dla sprawy normowania i kształtowania zapasów produkcyjnych. Takim niedociągnięciem jest brak skoordynowania terminu sporządzania i zatwierdzania dwóch wzajemnie od siebie zależnych planów — planu produkcji i planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego.

Zgodnie z ustalonym trybem, przedsiębiorstwa odbiorcy powinny składać zapotrzebowania na metale na przeszło 2 miesiące przed planowanym kwartałem. Wobec tego, że w tym okresie plany produkcyjne często nie bywają jeszcze zatwierdzone, przedsiębiorstwa zmuszone są ustalać swoje potrzeby na podstawie danych przybliżonych. W następstwie tego już na samym początku roku powstaje rozbieżność między nomenklaturą dostarczonych metali a rzeczywistymi potrzebami przedsiębiorstwa co nieuchronnie prowadzi do tworzenia się zbędnych zapasów metali jednych asortymentów i braku innych. Począwszy od r. 1955 powyższe niedociągnięcie zostanie w pewnej mierze usunięte, w związku z usprawnieniem organizacji opracowywania planów techniczno-przemysłowo-finansowych.

Rozbieżność między planem produkcji i planem zaopatrzenia w metale często wynika i z winy sa-

mych przedsiębiorstw. Jedną z przyczyn jest niedostateczna współpraca między wydziałami produkcyjnymi, konstruktorskim i technologicznym a wydziałem zaopatrzenia, w zakres obowiązków którego wchodzi składanie zapotrzebowań na metale i projektowanie norm zapasów metali. W niektórych przedsiębiorstwach przy składaniu zamówień na metale i zawieraniu umów nie bierze się pod uwagę konkretnych warunków produkcji, a w szczególności terminów i wielkości partii metali wprowadzanych do produkcji. Z kolei harmonogramy zużycia metali są opracowywane zazwyczaj bez uwzględnienia warunków zaopatrzenia.

Przy ustalaniu norm zużycia metali na jednostkę wytworu nie zawsze są wykorzystywane możliwości unifikacji zamiennych asortymentów metali. Dlatego tworzy się w przedsiębiorstwach zbyt szczegółowa i obszerna nomenklatura, co przy tranzytowej formie zaopatrzenia powoduje tworzenie się znacznych zapasów materiałów, pozostających przez dłuższy czas bez ruchu. Niedostatecznie wykorzystuje się dla zmniejszenia ogólnego zapotrzebowania na metale i obniżki kosztów własnych produkcji takie środki, jak szersze stosowanie w produkcji materiałów zastępujących metale, stosowanie ekonomicznych profili metali, wykorzystywanie opadów, powstających przy produkcji większych detali dla wytwarzania mniejszych detali itd. Tego rodzaju środki znacznie zmniejszają zapotrzebowanie na metale. Tak np. w Newskich Zakładach Budowy Maszyn dzięki zastosowaniu przez trasera Kucharenkę racjonalnego rozkroju blach zaoszczędzono w ciągu roku około 10 ton metali.

Niedociągnięciem przyjętego systemu normowania jest i to, że organa planowania ustalają zazwyczaj wielkość planowego zapotrzebowania przedsiębiorstw na poszczególne rodzaje metali, biorąc pod uwagę tylko plan produkcji towarowej, bez uwzględnienia tej ilości metali, jaka jest potrzebna do rozpoczęcia produkcji, która zostanie wykończona w następnym okresie planowym.

W warunkach produkcyjnych wielu zakładów budowy maszyn w szeregu wypadków konieczne jest wprowadzanie do produkcji w planowanym okresie metali, przeznaczonych na wytworzenie produkcji towarowej nie tylko tego okresu, lecz i produkcji towarowej następnego okresu. Odnosi się to przeważnie do zakładów o produkcji jednostkowej i wielkoseryjnej o długim cyklu wytwarzania. W zakładach takich od wprowadzenia partii metalu do produkcji do chwili wydania produkcji gotowej mija długi okres czasu, który często przekracza czasokres planowany.

A więc dla zakładów o długim cyklu produkcyjnym planowe zapotrzebowanie na metale należy ustalać, wychodząc z planu pobrania metali do produkcji, a nie z planu produkcji gotowej. Taki system planowania stworzy możliwość ustalenia realnej wielkości zapotrzebowania przedsiębiorstw na metale oraz poziomu jego zapasów produkcyjnych.

Przy normowaniu zapasów produkcyjnych należy brać pod uwagę to, że ich wielkość i ruch zależą jednocześnie od warunków dostaw i zużycia metali. Nawet przy pełnym przestrzeganiu harmonogramu dostaw i zużycia tego czy innego asorty-

³⁾ Ilościowe normy zapasów są ustalane przez przemnożenie średniego dziennego zużycia metalu przez normę w dniach. Naszym zdaniem — średnie dzienne zużycie metalu należy ustalać przez podzielenie ogólnego zużycia w okresie planowanym przez ilość dni roboczych w tym okresie, a nie przez ilość dni kalendarzowych, jak to się przeważnie praktykuje (przyp. autora).

mentu metali, wielkość ich zapasów produkcyjnych nie może pozostawać niezmienną, podlegając codziennie pewnym wahaniom. Właściwości tych wahań posiadają istotne znaczenie dla sposobu wyliczania wielkości zapasu bieżącego.

W literaturze ekonomicznej i w praktyce przy ustalaniu wielkości bieżących zapasów wychodzi się zazwyczaj z takiego założenia, że bieżące zapasy tego czy innego metalu powinny wahać się od stanu maksymalnego, który osiągają one w dniu nadejścia metalu, do zera w dniu nadejścia następnej partii. Takie założenie jest — zdaniem naszym — niesłuszne, gdyż nie odpowiada ono w pełni rzeczywistości. Zapasy metali tego czy innego sortymentu w szeregu wypadków dochodzą do zera na długo przed nadejściem następnej partii, np. kiedy pobranie metalu z pierwszej partii do produkcji następuje w dzień — dwa po jej nadejściu. I na odwrót, często następna partia nadchodzi wówczas, kiedy w magazynie znajduje się jeszcze część poprzedniej partii, co powoduje odpowiedni wzrost stanu zapasu, o ile w okresie czasu dzielącego nadejście obu partii nie nastąpiło pobranie materiału do produkcji, lub o ile było ono mniejsze od pierwszej partii dostawy.

Ogólnie przyjęta interpretacja wahań rozmiarów zapasów bieżących jest słuszna tylko wówczas, gdy metal jest zużywany w mniej więcej jednakowych partiach oraz jeżeli nadchodzi on periodycznie w jednakowych partiach i w jednakowych odstępach czasu w ilości, odpowiadającej zużyciu w okresie między dwoma dostawami.

Najbardziej rozpowszechniony system wyliczania norm zapasów bieżących poszczególnych asortymentów metali, ogólnie rzecz biorąc, może być przedstawiony następująco:

$$\text{normy zapasów bieżących} = \frac{\text{czasokresy między kolejnymi dostawami}}{2} \times \text{średnie zużycie metalu}$$

Dzielenie czasokresu między dostawami przez 2 ma na celu otrzymanie średniej wielkości między maksymalnym i minimalnym zapasem metali.

Wyliczamy według tego wzoru normy zapasów bieżących. Załóżmy, że we wszystkich wypadkach dostawy metalu odbywają się tranzytem po 30 ton dwa razy w miesiącu, każdego 1 i 15, tj. w okresach 15-dniowych; średnie dzienne zużycie metalu wynosi 2 tony, czyli 60 ton miesięcznie. W tych warunkach okazuje się, że norma wynosi 7,5 dnia, w wyrazie naturalnym 15 ton ($2 \times 7,5$). Jednakże nie zostały tu wzięte pod uwagę cykle pobrania materiału do produkcji i dlatego norma ta przy różnych warunkach wprowadzania metali do produkcji nie we wszystkich wypadkach odpowiada potrzebom produkcji. Wyliczamy według tej metody normę zapasu dla trzech grup metali, w zależności od charakteru ich zużycia.

Pierwszy przypadek. Wprowadzenie metalu do produkcji odbywa się raz w miesiącu, każdego 18-go w ilości 60 ton po dwukrotnej dostawie. Taki przypadek jest typowy dla produkcji wielu wytworów produkowanych na indywidualne zamówienie lub małymi seriami. Dla tej grupy metalu przytoczony wyżej wzór jest nie do przyjęcia. Wyliczona według tego wzoru norma w ilości 15 ton stanowić będzie zaledwie $\frac{1}{4}$ jednorazowego

zużycia przedsiębiorstwa metalu tego asortymentu. W takich wypadkach, tj. przy jednorazowym wprowadzeniu materiału do produkcji, norma zapasu produkcyjnego powinna równać się wielkości partii metalu wprowadzonej do produkcji, tj. w naszym przykładzie powinna ona wynosić 60 ton. Jednocześnie termin dostawy tej partii metalu należy dostosować do terminu pobrania materiału do produkcji.

Drugi przypadek. Przy takich samych warunkach dostaw i średniego dziennego zużycia metal tego asortymentu wprowadzany jest do produkcji 3 razy w miesiącu w równych partiach po 10 ton po każdorazowej dostawie. Taki przypadek jest typowy dla szeregu seryjnych produkcji. W tym wypadku normatyw wyliczony według ogólnej formuły jest również nie do przyjęcia, gdyż średni zapas w wysokości 15 ton nie może zaspokoić potrzeb produkcji do następnej dostawy. Naszym zdaniem — w podobnych wypadkach norma powinna wynosić 30 ton, tj. odpowiadać pełnemu czasokresowi dostaw.

Trzeci przypadek. Metal jest pobierany do produkcji codziennie w równych partiach (po 2 tony) przy tychże warunkach dostawy. W tym wypadku maksymalny zapas utworzy się w dzień nadejścia pierwszej partii, a przed nadejściem następnej dochodzi on do zera, obniżając się stopniowo z dnia na dzień. Tylko w tym poszczególnym przypadku zapas waha się rzeczywiście od maksimum do minimum, w zależności od cyklu dostaw i dlatego tylko w tym poszczególnym wypadku może być zastosowana zasada wyliczania norm, wychodząc ze średniego cyklu dostaw.

Istnieje dużo różnych kombinacji cykliów dostaw z cyklami zużycia metalu. Dlatego niesłuszne jest dla wszystkich tych przypadków wyliczać normy według jednej zasady, przyjmując za podstawę wyliczenia połowę cyklu dostaw i pomijając różnice cykliów zużycia metali do produkcji.

Jeżeli cykl zużycia jest większy od cyklu dostaw — to normy w dniach należy ustalać, wychodząc z cykliów zużycia, co wynika z pierwszego rozpatrzonego przez nas przykładu. Przy odwrotnym stosunku należy wychodzić z cykliów dostaw, biorąc przy tym pod uwagę, że wielkość norm zapasów produkcyjnych powinna być albo równą, albo wielokrotną wielkości kilku partii zużycia.

Jednym z najważniejszych sposobów zmniejszenia zapasów metali, racjonalnego ich wykorzystania i zapewnienia rytmiczności produkcji jest zmniejszenie czasokresu między kolejnymi dostawami i partiami zużycia oraz zbliżenie terminów dostaw do terminów wprowadzania metali do produkcji. To z kolei wymaga dalszego doskonalenia organizacji i planowania produkcji oraz zaopatrzenia materiałowo-technicznego.

Normowanie zapasów produkcyjnych z uwzględnieniem cykliów zużycia metali posłuży, jako jeden z najważniejszych czynników lepszego powiązania pracy hut z pracą zakładów budowy maszyn oraz wciągnięcia szerokich rzesz robotników produkcyjnych do walki o racjonalne wykorzystanie zapasów metali, niezbędnych dla zapewnienia ciągłości procesu produkcyjnego.

Co się dzieje z papierem światłoczułym?

Nie potrzeba nikomu tłumaczyć czym dla budownictwa jest dokumentacja techniczna. Zbyt często opóźnia się oddawanie do użytku obiektów i urządzeń na skutek niekompletnej lub opóźnionej dokumentacji, by komukolwiek obce było to zagadnienie. Jedną z przyczyn powodujących niedotrzymywanie terminów dostarczania dokumentacji przez biura projektowe są częste trudności zaopatrzenia ich w podstawowy materiał, potrzebny do dokumentacji, jakim jest papier światłoczuły.

Bo rzeczywiście z papierem światłoczułym dzieją się dziwne rzeczy. Od kilku lat obserwujemy okresowo występujące, głównie w okresie letnim, mniej więcej od maja do października każdego roku, niedobory papieru światłoczułego. Dlaczego tak się dzieje? Czy nikt nie rozumie, ile strat powoduje w budownictwie brak papieru światłoczułego? Czy nie można zwiększyć produkcji tego papieru tak, aby dla wszystkich starczyło?

Tak wygląda zagadnienie papieru światłoczułego od strony odbiorców.

Genezą okresowo zaostrzających się trudności w zaopatrzeniu w papier światłoczuły jest fakt, że na skutek ustalenia planu produkcji papieru światłoczułego według maksymalnych zdolności produkcyjnych — ilość produkowanego papieru światłoczułego w okresie szczytu zużycia niewiele może być zwiększona. Również 3-miesięczny termin aktywności papieru światłoczułego nie pozwala na nagromadzenie zapasów tego papieru, wystarczających do zaspokojenia wszystkich potrzeb w okresie szczytowego zużycia. Tymczasem prace biur projektowych są zaplanowane w ten sposób, że większość dokumentacji musi być gotowa w III kwartale każdego roku, a tym samym w miesiącach letnich następuje ponad 50% wzrost zużycia papieru światłoczułego.

Niewątpliwie fakt ten wywołuje poważny deficyt papieru światłoczułego w tym okresie, a ponieważ papier ten jest nie rozdzielany oraz znane są tendencje odbiorców zawyzania zapotrzebowań w okresie deficytu, brak papieru światłoczułego na rynku w okresie letnim ulega dalszemu pogłębieniu.

Chcąc zabezpieczyć się przed trudnościami zaopatrzenia w papier światłoczuły, niektóre resorty stawiają przed PKPG wnioski o włączenie papieru światłoczułego do rozdzielnictwa centralnego. Wnioski te wydawałyby się słuszne, są one jednak niewykonalne, gdyż zużycie papieru światłoczułego jest zbyt rozdrobnione, by zaopatrzenie dało się inaczej realizować, niż przez aparat handlu detalicznego. Niemniej PKPG, a przedtem Biuro do Spraw Papieru starały się regulować zaopatrzenie biur projektowych w papier światłoczuły.

Pierwszym momentem tych starań, poza odpowiednim ustawieniem wysokości produkcji papieru światłoczułego, jest dążenie, by biura projektowe

równomierniej rozplanowały produkcję dokumentacji w ciągu roku, tak, aby zużycie papieru światłoczułego następowało również bardziej równomiernie. Można to osiągnąć przez skoncentrowanie pracy nad dokumentacją typową w miesiącach zimowych, a nad projektami specjalnymi, co do których wytyczne docierają do biur projektowych najczęściej w początkach roku — w okresie letnim.

Drugim momentem w walce o zapewnienie zaopatrzenia w papier światłoczuły, to ostre ograniczenie zużycia tego papieru na cele nie związane z produkcją dokumentacji technicznej.

W 1954 r. dla niedopuszczenia do powstania trudności w zaopatrzeniu w okresie szczytowego zużycia papieru światłoczułego — PKPG wprowadziła w porozumieniu z Głównym Urzędem Kontroli Prasy, Publikacji i Widowisk ścisłą kontrolę zużycia papieru światłoczułego na cele związane z wykonywaniem dokumentacji technicznej, a w samej Warszawie, w ośrodku największego zużycia papieru światłoczułego, nawet obowiązek uzyskiwania każdorazowo zezwoleń na wykonywanie odbitek.

Akcja ta dała pewne oszczędności, szczególnie w zakresie zużycia papieru światłoczułego w wyświetlarniach usługowych. Niemniej nie rozwiązało to sytuacji w okresie szczytowego zużycia tego papieru. Miesiące: lipiec, sierpień, wrzesień, październik a nawet jeszcze listopad upłynęły pod znakiem nie spotykanego dotychczas braku papieru światłoczułego, hamując prace biur projektowych i stwarzając trudności dla ich zaopatrzeniowców.

Dlaczego deficyt papieru światłoczułego w tym roku wystąpił tak ostro? Niewątpliwie przy ustalaniu planu produkcji papieru światłoczułego na 1954 r. nie wzięto pod uwagę faktu, że w związku z uchwałami II Zjazdu PZPR większość biur projektowych przestawi się z produkcji projektów obiektów i urządzeń grupy A o dość daleko posuniętej typizacji — na grupę B, wymagającą dopiero stworzenia projektów typowych. Szczególnie wyraźnie ujawniło się to w znacznym powiększeniu zadań Centralnego Biura Projektowania Budownictwa Wiejskiego POM oraz biur obsługujących produkcję środków konsumpcji.

Trudności związane z ostrym deficytem papieru światłoczułego w ubiegłym roku, przezwyciężono z trudem dzięki wprowadzeniu przejściowego rozdzielnictwa tego papieru oraz wydaniu zarządzeń ograniczających zużycie papieru światłoczułego na cele nie związane z dokumentacją techniczną. Wydane w sierpniu 1954 r. zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 191 z dnia 26 sierpnia 1954 r. zabroniło zużywania papieru światłoczułego na wszelkiego celu, poza dokumentacją techniczną. Czy było ono konieczne?

Było ono bezwzględnie konieczne, gdyż poszczególne przedsiębiorstwa i instytucje przestały przestrzegać instrukcję Biura do Spraw Papieru, wydaną 18 stycznia 1951 r.

Liczne kontrole i inspekcje, szczególnie w zakładach posiadających własne wydzielarnie, stwierdziły fakty zużywania papieru światłoczułego na najrozmaitsze niewłaściwe cele, jak: afisze, plakaty, zaproszenia, zawiadomienia, legitymacje, projekty norm (części opisowe), formularze, a nawet całe broszury.

Wydanie wspomnianego zarządzenia było więc konieczne, choćby z tego względu, że zarówno większość biur projektowych, jak i innych użytkowników papieru światłoczułego w swej normalnej pracy przyzwyczały się pracować wyłącznie na tym papierze. Opisy dokumentacji zamiast na maszynie do pisania czy powielaczu sporządzano na papierze światłoczułym. Kosztorysy i normatywy zamiast na powielaczu, względnie przy nakładach wyższych od 1.000 egzemplarzy — drukiem, wykonywano również na papierze światłoczułym. Przyzwyczajenie zużywania li tylko papieru światłoczułego doszło do tego, że teksty zarządzeń czy formularze administracyjne wykonywano na papierze światłoczułym. Co najważniejsze, w tym marnotrawstwie papieru światłoczułego „przodowały” biura projektowe, które uzyskiwały większe ilości papieru światłoczułego, niż inni odbiorcy przez wykorzystywanie swego priorytetu. O konieczności wydania zarządzenia świadczy

choćby pismo nadesłane po opublikowaniu wspomnianego zarządzenia przez Biuro Projektów Huty im. Lenina, które domaga się, by:

- 1) nie podlegało ograniczeniom użycie papieru światłoczułego do wykonania kopii matryc sporządzonych przed ogłoszeniem zarządzenia Przewodniczącego PKPG,
- 2) nie podlegało ograniczeniom używanie papieru światłoczułego do sporządzania kopii z matryc kalkowych, zawierających teksty aktualnych normatywów, zarządzeń, tablic pomocniczych, standardów radzieckich itd., przechowywanych archiwalnie do wielokrotnego użytku w różnych okresach czasu.

Zrozumiałe jest to dążenie biura projektów do zaoszczędzenia pracy już włożonej, biorąc pod uwagę jego indywidualne interesy, niemniej gdyby takie stanowisko zajęli i inni użytkownicy papieru światłoczułego zabrakłoby papieru światłoczułego na wykonanie dokumentacji technicznej w szeregu biur projektowych. Ten fakt dykcja Biura Projektów Huty im. Lenina winna zrozumieć i nie oczekiwać zmiany zarządzenia Przewodniczącego PKPG, lecz zgodnie z jego przepisami, zużywać papier światłoczuły tylko do tych celów, do których jest on niezbędnie potrzebny.

Podobny stosunek do omawianego zarządzenia powinny przyjąć wszystkie biura projektowe, a wówczas nie będą występować okresowo braki papieru światłoczułego i dokumentacja techniczna na cele budownictwa dostarczana będzie bez przeszkód.

MICHAŁ IRZYK

Kilka uwag o upłynnianiu remanentów z punktu widzenia aparatu zbytu

O ważności sprawy upłynniania zbędnych i nadmiernych remanentów nie trzeba już mówić, bo znana ona jest dokładnie; warto jednak zastanowić się nad niektórymi zasadami obowiązującymi w tym zakresie. Nie wszystkie bowiem zasady są słuszne, w rezultacie czego stosowanie ich nie przynosi spodziewanych korzyści gospodarce narodowej. Przede wszystkim trzeba stwierdzić, że błędy aparatu zaopatrzenia, w szczególności na odcinku planowania potrzeb materiałowych, przerzuca się na aparat zbytu, który jest obowiązany do przyjęcia zgłoszenia nadmiarów na kartach ewidencyjnych. Nie ma tu żadnych ilościowych ograniczeń, nadto nasilenie zgłoszeń bywa w czasie bardzo różne, tak, że planowanie ich przychodu nie jest możliwe. W przypadkach zgłoszenia poważnych ilości materiałów i finansowego ich przyjęcia tworzą się od razu nadmierne remanenty w aparacie zbytu, co powoduje z kolei przykre dlań skutki finansowe.

Jeśli przedmiotem zgłoszenia są artykuły typowe, jednorodne, to problem jest łatwiejszy do rozwiązania; jeśli jednak otrzymano do upłynnienia poważne ilości artykułów specyficznych, o określonych własnościach i wymiarach, nietypowych — to problem jest bardziej skomplikowany, czasami w ogóle nie do rozwiązania.

Znane są wypadki, że przedsiębiorstwo zgłasza do upłynnienia artykuły wyprodukowane specjalnie tylko na jego zamówienie, wiedząc, że nikt inny w kraju zastosować tych artykułów nie może. Dotyczy to w szczególności artykułów z tworzyw sztucznych, wyprodukowanych na specjalnych formach (matrycach).

Zjawisko to można wytłumaczyć tylko chęcią zabezpieczenia się przedsiębiorstwa na wypadek kontroli zapasów ponadnormatywnych, gdyż fakt zgłoszenia stanowi jakoby wykazanie „dobrych chęci” w kierunku upłynnienia remanentów.

Znane są wypadki, że przedsiębiorstwo zgłasza do upłynnienia artykuły, które równocześnie zamawia na następny kwartał. Również zdarzają się często wypadki, że przedsiębiorstwo odmawia wykonania dyspozycji sprzedaży artykułu zgłoszonego poprzednio do upłynnienia, twierdząc, że został on już zużyty na własne potrzeby. Często także zgłasza się do upłynnienia całe partie towarów natychmiast po ich otrzymaniu itp.

Fakty tego rodzaju wydają się świadczyć bezspornie o tym, że aparat zaopatrzenia pokrywa własne błędy „sztuczkami” z kartami ewidencyjnymi, powodując tym samym zamieszanie i przysparzając wiele zbędnej pracy aparatowi zbytu (czasem tylko papierkowej).

Uprawnienie do fakturowania remanentów na aparat zbytu wykorzystuje się często w ten sposób, że wystawia się faktury na towary, których karty ewidencyjne zostały zwrócone. Zjawiska takie spotyka się najczęściej w końcu miesiąca czy kwartału i „sztuczka” ta ma na celu fikcyjne zmniejszenie stanu ponadnormatywnych zapasów przedsiębiorstwa. Oczywiście w następnym miesiącu czy kwartale faktura zostaje stornowana, ale cel został osiągnięty: w sprawozdaniu na koniec miesiąca przedsiębiorstwo wykazało zmniejszenie ponadnormatywnych zapasów.

Jeszcze gorzej, gdy do tego celu przedsiębiorstwo dochodzi poprzez nadmierne upłynnienie materiałów łatwych do nabycia, w wyniku czego następuje obniżenie zapasu poniżej zapasu rezerwowego. Wtedy — w wypadku jakichkolwiek drobnych zaburzeń w dostawach — powstają niepotrzebne, nerwowe alarmy, interwencje na najwyższym szczeblu, czy nawet przerwania w produkcji. W takich wypadkach aparat zbytu musi również ponosić odpowiedzialność za błędy aparatu zaopatrzenia.

Bywają także sytuacje odwrotne. Jeśli w końcu kwartału przedsiębiorstwo ma nie wykorzystane limity finansowe na zakup materiałów, nabywa nawet niepotrzebne materiały, a później stawia je do upłynnienia. Cel zostaje tu również osiągnięty: limity na następny kwartał nie będą obniżone, a nadto będą wpływy z upłynnienia remanentów.

Szczególnie przykra jest sprawa nie dość prze-myślanego zamawiania materiałów z importu i takich, które nie mogą być przerobione (np. tworzywa sztuczne termoutwardzalne). Takie artykuły nie znajdują zapotrzebowania u innych odbiorców, a więc z reguły leżą one później przez lata w magazynach posiadacza. Typowym przykładem są rury i tuleje bakelitowe, wyprodukowane na potrzeby przemysłu maszyn elektrycznych oraz nakrętki bakelitowe. Niestety, nie mogą być one przerobione (tworzywo termoutwardzalne), gdyż wysoka temperatura nie może ich zmiękczyć, więc zalegają magazyny i tylko od czasu do czasu (przy wnikliwej analizie wszystkich nowych zamówień przez biura zbytu) upłynni się minimalną ich ilość. Jest to praca — ze względu na poważny asortyment i minimalne wyniki — nieomal syzyfowa.

Jako przykład niech służy fakt, że Biuro Zbytu Tworzyw Sztucznych otrzymało przy piśmie z dnia 11 stycznia 1955 r. aż 333 (słownie trzysta trzydzieści trzy) karty ewidencyjne na rury i tuleje bakelitowe z Zakładów Wytwórczych Maszyn Elektrycznych i Transformatorów w Zychlinie wartości 281.137 złotych, przy czym większość tych rur i tulei pochodzi z importu; równocześnie Zakłady te zamówiły na rok bieżący dalsze rury i tuleje (innych wymiarów) z produkcji krajowej i z importu, przy czym Biuro nie ma praktycznie możliwości zapobiec, aby historia się nie powtórzyła.

Bardzo ważną jest sprawa jakości zgłoszonych materiałów oraz ich właściwej identyfikacji. Przedsiębiorstwo zgłaszające materiał nie ponosi

odpowiedzialności za prawidłowe określenie jego jakości dlatego często zgłasza materiały zepsute, zanieczyszczone czy uszkodzone, jako materiały pełnowartościowe. Powstają na tym tle bardzo przykre nieporozumienia i spory, a często nawet niepotrzebne koszty. Sprawę tę można by rozwiązać jedynie przez postawienie wobec przedsiębiorstwa upłynniającego takich samych obowiązków, jakim podlegają wszyscy inni dostawcy tego samego materiału (atesty, świadectwa kontroli itp.). Nie jest to zagadnienie łatwe do rozwiązania, zachodzi bowiem obawa, że to utrudnia przebieg upłynniania remanentów, ale z drugiej strony wprowadzi pewien porządek i rzetelność w stosunkach handlowych, których przedmiotem są remanenty, stworzy zaufanie odbiorców do korzystania z tych materiałów na równi z materiałami z bieżącej produkcji. Wprowadzenie kontroli technicznej artykułów przeznaczonych do upłynnienia, położy kres wszelkim „sztuczkom” aparatu zaopatrzenia, pomoże temu aparatowi zaopatrzenia wtedy, gdy rzeczywiście nie ma on możliwości prawidłowego rozeznania materiału.

Aby zapobiec na przyszłość wyżej poruszonym nieprawidłowościom trzeba wprowadzić odpowiednio wysokie marże od wszystkich upłynnianych towarów (około 25 % wartości), przy czym w wypadku upłynniania artykułów przez jednostki budżetowe (biura zbytu) marże te przekazywać na rzecz Skarbu Państwa. Z funduszu tego powinny być przyznawane premie dla pracowników wyróżniających się w upłynnianiu remanentów.

Obowiązek odprowadzenia wysokiej marży dotyczyćby bezwzględnie wszystkich zgłaszanych artykułów na kartach ewidencyjnych, a więc także w przypadku zużycia ich na własne potrzeby.

Wobec zaostrożonej obecnie kontroli finansowej, zakłady nie mogłyby już sobie pozwolić na lekkomyślne zakupywanie różnych towarów i stawianie ich do upłynnienia. Nie byłoby mieszania różnych towarów czy partii towarów, zanieczyszczania itp., nie byłoby wysyłki towarów zepsutych, zakwalifikowanych jako pełnowartościowe. Artykuły niepełnowartościowe (jako takie uważano by wszystkie materiały bez warunków technicznych) należałoby upłynniać jeszcze z poważniejszą bonifikatą.

Wreszcie zagadnienie upłynniania artykułów nietypowych powinno być uregulowane zupełnie odrębnie. Marża za upłynnianie powinna być tu ustalona bardzo wysoko (do 40 %) i zwiększona premia za ich upłynnienie. Artykuły te nie mogą być zgłaszane na zwykłych kartach ewidencyjnych. Opisy ich winny zawierać szczegółowe warunki techniczne (czasem nawet rysunki). Artykuły te mogą być upłynnione tylko z magazynu zakładu upłynniającego, bez obowiązku odbioru przez dystrybutora.

Artykuły nietypowe, które po pewnym okresie czasu nie zostaną upłynnione, powinny być przeznaczone do przerobu, przy czym można by również przewidzieć możliwość poważnego obniżenia ceny, co czasem umożliwiłoby zastępcze ich wykorzystanie.

Artykuły, które nie mogą być przerobione i na które brak odbiorców nawet po niższej cenie

oraz wszystkie artykuły małowartościowe, zniszczone itp. winny być spisywane do wartości symbolicznej złotówki.

Uwagi, zamieszczone w niniejszym artykule, opracowane zostały z punktu widzenia aparatu zbytu jednej branży (tworzyw sztucznych). Ciekawe

byłoby porównanie ich z punktu widzenia aparatu zaopatrzenia, jak również aparatu zbytu innych branż. Sprawy te są niewątpliwie bardzo istotne i trudne; szeroka dyskusja i rozważania mogą się jednak poważnie przyczynić do właściwego ich uregulowania.

NASI KORESPONDENCI PISZA...

Szkolenie służby magazynowej w ZISPO

Na naradzie roboczej aktywu gospodarczo-politycznego przemysłu maszynowego w dniach 3 i 4 listopada-ubiegł. roku. Z-ca Dyrektora do spraw administracyjno-finansowych Zakładów im. J. Stalina w Poznaniu, ob. mgr Franciszek Schmidt, mówił m. in. o podniesieniu kwalifikacji służby magazynowej i o przeprowadzonym szkoleniu zawodowym*).

W trosce o dobro społeczne zorganizowano w wymienionych Zakładach kurs dla całej służby magazynowej. Ze względu na znaczną ilość uczestników kursu, nie posiadających fachowego przygotowania z zakresu służby magazynowej, szkolenie miało charakter elementarny. Niskie wynagrodzenie pracowników magazynowych w naszym przemyśle powoduje znaczną płynność kadr magazynów i jest powodem ich słabego przygotowania zawodowego.

Inicjatorami szkolenia byli pracownicy magazynowi z kierownikiem oddziału magazynów na czele. Kurs trwał od 27 października do 5 lutego. Program szkolenia przewidywał 25 godzin wykładów oraz godziny poświęcone powtarzaniu przerobionego materiału i dyskusji.

Przedmiotem szkolenia była tematyka z zakresu planowania zaopatrzenia (sposób sporządzania planu) oraz normowania zapasów i zużycia materiałów (zasady obliczania i stosowania norm). Mówiono także o przyjmowaniu, przechowywaniu, konserwacji i wydawaniu materiałów z magazynu, o inwentaryzacji (doraźnej i ciągłej), o obiegu dokumentacji. Słuchacze dowiedzieli się o właściwościach najważniejszych materiałów występujących w naszych zakładach, o roli magazyniera, jako gospodarza mienia państwowego, wreszcie o zabezpieczeniu przeciwpożarowym i przeciwkradzieżowym magazynów.

Frekwencja na wykładach wynosiła średnio 80%. Zajęcia szkoleniowe niejednokrotnie przekraczały wyznaczony czas z powodu licznych pytań słuchaczy oraz ożywionej dyskusji, w czasie

której posługiwano się przykładami z codziennej pracy w magazynach. Z tego wniossek, że omawiane tematy interesowały uczestników kursu, jak również, że odpowiadała im forma przeprowadzonego szkolenia. Dyskusje i repetycje wykazywały, że słuchacze przyswoili sobie dobrze treść wykładów.

Pracownicy magazynów, po ukończeniu szkolenia i zdaniu egzaminu z wynikiem pozytywnym, mają możliwość otrzymania wyższego zaszeregowania według taryfikatora kwalifikacyjnego, co jest również związane z wyższym wynagrodzeniem.

Jest sprawą zrozumiałą, że przeprowadzenie jednorazowego szkolenia nie rozwiązuje całkowicie problemu podwyższenia kwalifikacji całej służby magazynowej. Konieczne jest zachowanie ciągłości szkolenia, gdyż pracownicy, po ukończeniu kursu niższego stopnia, nie będą kontynuować sami pracy samokształceniowej, nie mając przeważnie odpowiedniego przygotowania.

Przeprowadzony kurs dał słuchaczom możliwość zapoznania się tylko z elementarnymi tematami pracy w magazynach. Pominęto natomiast wykłady z teorii ekonomiki przedsiębiorstw, jak: ogólne wiadomości o przedsiębiorstwie, o rozrachunku gospodarczym, o własności, organizacji pracy itd.

Uczyniono to świadomie, aby jednego kursu nie przeciążać zbyt obszernym programem, bo to mogłoby przynieść skutki wręcz przeciwne od zamierzonych.

W dalszym etapie należałoby pomyśleć o szkoleniu wyższego stopnia i wreszcie zorganizować szkolenie pełne dla osób czasowo zwolnionych od wykonywania pracy zawodowej**), posiadających już pewien zasób niezbędnych wiadomości teoretycznych.

Zbigniew Kruszyński

*) Patrz: „Gospodarka Materialowa” Nr 24 z 1954 r.

**) „Gospodarka Materialowa” Nr 23 z 1954 r. artykuł mgr B. Sołtyśńskiego „Samokształcenie jako system szkolenia zawodowego”.

O ewidencji nadmiarów materiałowych

Stosowany obecnie system ewidencji zapasów ponadnormatywnych, gospodarczo nie uzasadnionych, posiada — moim zdaniem — szereg niedociągnięć. Postaram się omówić najbardziej charakterystyczne usterki i zaproponować sposoby ich usunięcia.

Zasadniczym niedociągnięciem, utrudniającym kontrolowanie przebiegu upłynniania nadmiernych zapasów, jest rozproszenie danych ewidencyjnych.

Jeżeli chcemy sprawdzić np. czy materiał umieszczony przed trzema miesiącami w dzienniku ujawnionych remanentów został już w całości upłynniony, nie stwierdzimy tego we wspomnianym dzienniku, lecz musimy sięgnąć do innego rejestru, mianowicie do dziennika upłynnionych remanentów lub też do właściwej karty ewidencyjnej. Dopiero tam możemy sprawdzić, czy i jaka część ujawnionego materiału została upłynnio-

ności, związanych z przekazaniem materiału odpowiedniej hurtowni lub wskazanym przez nią nabywcą. Rubryki: 10 i 13 oraz 13 i 14 umożliwią stwierdzenie, jakie ilości zostały upłynnione przed zgłoszeniem do hurtowni. Porównanie ilości wymienionej w rubrykach 10 i 13 z rubryką 6 oraz rubryk 11 i 14 z rubryką 7 da nam ilość i wartość materiału, który powinien być zgłoszony do hurtowni, czyli stanowić będzie podstawę do wypełnienia rubryk: 16 i 17. W rubrykach: 9, 10 i 11 można ponadto dokonywać zapisów, dotyczących upłynnienia materiałów nabywcą, wskazanym przez hurtownię (dla uniknięcia ewent. pomyłek zapisy te należałoby prowadzić np. czerwonym atramentem). Pozwola

one na szybką kontrolę, jakie ilości zostały rozdysponowane przez hurtownię i jaką wartością należy ją obciążyć po upływie 60 dni od daty zgłoszenia w przypadku niewskazania nabywcy. Wypełnienie pozycji: „data faktyczna“ w rubrykach: 15, 19, 20 i 21 umożliwi szybką kontrolę prawidłowości przebiegu akcji upłynnienia.

— — —

Jestem zdania, że wprowadzenie proponowanego wzoru, jeżeli nawet nie usunie wszystkich niedociągnięć, występujących w zakresie upłynnienia remanentów, to w każdym razie znacznie usprawni przebieg samej akcji upłynnienia.

Kazimierz Suwała
Gorzów Wlkp.

DLACZEGO?

Tlen przemysłowy wypuszcza się w powietrze

Łódzka Wytwórnia Gazów Technicznych wykonuje rytmicznie plan produkcji tlenu. W roku 1954 plan ten został wykonany z nadwyżką we wszystkich kwartałach. W kwartale czwartym ub. r. plan produkcji tlenu uległ jednak pewnej obniżce wobec zaplanowania w tym okresie kapitalnych i zapobiegawczych remontów.

I cóż się wtedy stało? Otóż, aby przystąpić do remontów musiano wypuścić w powietrze pewną ilość wyprodukowanego tlenu. Rzecz wprost nie do wiary w kraju od dziesięciu lat budującym socjalizm, w kraju, w którym gazy techniczne mają duże znaczenie gospodarcze.

Jaka przyczyna skłoniła kierownictwo zakładów do wydania tego rodzaju decyzji — pytamy.

Odpowiedź brzmi: aby przystąpić do zaplanowanych remontów, trzeba było opróżnić zbiorniki, a co zrobić z wyprodukowanym już tlenem, gdy nie ma butli?

Otóż to. Nie ma butli.

Do niedawna gospodarka gazami technicznymi była znacznie utrudniona z tego powodu, że posiadaczami butli byli użytkownicy gazów technicznych. Zakłady, które były w posiadaniu większych ilości butli, mogły sobie pozwolić na pobieranie gazów w dłuższych odstępach czasu, w większych partiach, natomiast zakłady dysponujące mniejszą ilością butli, zmuszone były do stosowania godzinowych, niesłychanie precyzyjnych planów dostaw,

przewożąc kilka razy dziennie tam i z powrotem butle z gazem i butle próżne do napełnienia.

Stan ten uległ, a w każdym razie powinien być ulec zasadniczej poprawie z chwilą wejścia w życie uchwały Prezydium Rządu nr 740 z dnia 30.X. 1954 r. nakazującej przejęcie butli, przez wytwórnie gazów technicznych. Dotychczasowi posiadacze butli, oczywiście ci uprzywilejowani, którzy posiadają poważniejsze ich ilości, wszelkimi sposobami uchylają się od obowiązku przekazania butli wytwórniom gazów technicznych. Tak np. Tarchomińskie Zakłady Włókien Sztucznych w Tomaszowie Mazowieckim z posiadanej ilości około 200 butli przekazały Łódzkiej Wytwórni Gazów Technicznych zaledwie 30. Również bardzo opornie zdają butle zakłady DOKP Łódź. Łódzkie Zjednoczenie Instalacji Przemysłowych dla odmiany — nie rozlicza się z pobranych butli, a w dniu 3 lutego br. posiadało na swoim koncie około 400 nierozliczonych butli.

Jeżeli dodamy, że przytoczone przykłady opieszałości, to tylko wycinek, zrozumiemy, dlaczego wyprodukowany tlen został wypuszczony w powietrze.

Zrozumiemy, ale nie pogodzimy się z tym stanem. Może wreszcie niektórzy kierownicy zakładów dostrzegą zagadnienie w aspekcie ogólnopaństwowym. A jeżeli tego nie potrafią — powinny im pomóc jednostki nadrzędne. I to nie zwlekając.

Nie zatwierdzono receptury

Wrocławska Fabryka Farb i Lakierów przeprowadziła ciekawe doświadczenie. Wyeliminowano całkowicie stosowanie czerni lakierniczej w recepturze na emalię olejną, czarną, zewnętrzną, zastępując ją szpatem ciężkim oraz większą ilością sadzy.

W wyniku tej zmiany receptury uzyskano lepszy rozlew i konsystencję oraz głębszą czerń lakierniczą, a co najważniejsze, znacznie obniżono koszt produkcji, gdyż wartość materiałów zużytych do produkcji według nowej re-

ceptury jest niższa o około 9% od wartości materiałów zużywanych na ten cel dawniej.

Jakość emalii wykonanej według nowej receptury nie była kwestionowana przez odbiorców. Fabryka po przeprowadzeniu doświadczeń w r. 1954 zwróciła się do Zarządu Przemysłu Farb i Lakierów o zatwierdzenie nowej receptury.

Zarząd zatwierdzenia odmówił.

Dlaczego?

OKAZAŁO SIĘ, ŻE...

Uzyskamy oszczędności

Centralny Zarząd Zbytu Min. Przemysłu Chemicznego zainteresował się szczegółowo sprawą poruszoną w notatce pt. „Trudności zakładów produkcyjnych pow. jeleniogórskiego“ opublikowaną w nrze 19 z ub. roku.

Z nadesłanego nam przez Centr. Zarząd Zbytu pisma z dnia 31 stycznia br. dowiadujemy się, że decyzja w sprawie likwidacji oddziału składnicy w Jeleniej Górze zapadła w związku z koniecznością wygospodarowania etatów.

Wobec faktów przytoczonych w naszej notatce, można by kwestionować celowość tego rodzaju oszczędności, gdyby nie dalsze wyjaśnienia CZZ; trudności bowiem, o których wspominaliśmy w notatce, polegające na konieczności delegowania pracownika z Jeleniej Góry do Walbrzycha czy Wrocławia, w celu opłacenia należności i odebrania materiału powstają wówczas, gdy zakup nie jest planowany. Tylko w przypadkach, gdy odbiorcy zależy na niezwłocznym otrzymaniu towaru, zachodzi konieczność załatwienia wielu dodatkowych formalności, jak zapłata i odbiór przez delegowanego pracownika. Wynikałoby zatem, że nie zawsze winna tu jest składnica, lecz często winą leży po stronie nabywcy.

Niemniej wypowiedź Centralnego Zarządu Zbytu Przemysłu Chemicznego jest o tyle niekompletna, że nie wyjaśnia nam kwestii, czy powzięcie decyzji w sprawie likwi-

dacji składnicy w Jeleniej Górze było poprzedzone dostatecznym rozeznaniem wszystkich przesłanek ekonomicznych, a więc, czy decyzja ta przyniesie rzeczywiście oszczędności gospodarce narodowej.

Centralny Zarząd Zbytu Przemysłu Chemicznego awizuje nam również, że przystępuje do przeanalizowania zagadnienia sprzedaży towarów w drobnych ilościach, bez potrzeby delegowania po odbiór towarów pracowników przez poszczególnych odbiorców.

Tyle C Z Zbytu Przemysłu Chemicznego.

Pragnęlibyśmy jednak wiedzieć jeszcze, jakie stanowisko wobec postawionych zarzutów zajęła Rejonowa Hurtownia Artykułów Elektrotechnicznych we Wrocławiu, czy również wzięła pod uwagę możliwość ułatwienia życia odbiorcom przez usprawnienie stylu pracy i jakie są jej w tym kierunku zamierzenia.

Nareszcie przysłano barwniki

Miło nam stwierdzić, że po licznych i bezskutecznych interwencjach Dzierżoniowskich Zakładów Przemysłu Bawełnianego im. 22 Lipca w Zakładach Przemysłu Barwników w Woli Krzysztoporskiej w sprawie dostawy naftoleanu, o których pisaliśmy w notatce „Dzierżoniów czeka” w numerze 2/1955 — naftolean dotarł wreszcie do Dzierżoniowa.

Doniesiono nam o tym z Zakładów Dzierżoniowskich w dniu 24 lutego br. zaznaczając, że znaczne opóźnienie w realizacji zamówienia spowodowało przykre następstwa

w postaci konieczności dokonania zmiany harmonogramu snucia, co jest związane z odchyleniem w wykonaniu planu asortymentowego. Zakłady stanęły wobec konieczności „pożyczenia” zastępczego barwnika, co spowodowało zmianę odcienia farbowanej przędzy i wprowadziło trudności produkcyjne w tkalniach.

A więc skutki opóźnionej dostawy nie są przyjemne. Zakłady Przemysłu Barwników w Woli Krzysztoporskiej milczą prawdopodobnie dlatego, że wyłącznie ponoszą całą winę.

NASZA KRYTYKA POMOGŁA

Pierścienie żeliwne znalazły nabywcę

W nr 1 naszego czasopisma, w notatce pt. „Upłynniały pierścienie żeliwne” poruszyliśmy sprawę zbędnych dla Częstochowskich Zakładów Przemysłu Bawełnianego 3.000 sztuk pierścieni żeliwnych. Centrala Zbytu Artykułów Technicznych w Łodzi, której pierścienie te zgłoszono do upłynnienia odesłała posiadaczowi pierścieni karty ewidencyjne z adnotacją, że wymienionego artykułu nie rozprowadza.

Stanowisko Centrali Zbytu zdziwiło nas bardzo. Postawiliśmy więc pytanie — a zatem nie ma chętnych?

W odpowiedzi wpłynęło wyjaśnienie Centrali Zbytu

Artykułów Technicznych w Łodzi z dnia 31 stycznia 1955 r. w którym czytamy: „przedmiotowe pierścienie są rozprowadzane przez podległe Centrali Biuro Artykułów Technicznych dla Przemysłu Włókienniczego. Omyłkowo pracownik tego Biura zwrócił kartę ewidencyjną Częstochowskim Zakładom Przemysłu Bawełnianego z niewłaściwą adnotacją. Jednocześnie nadmieniamy, że Biuro Artykułów Technicznych otrzymało zlecenie przyjęcia pierścieni”.

Błąd został więc naprawiony. Pierścienie żeliwne znalazły nabywcę.

Niby wszystko w porządku ale...

W związku z notatką zamieszczoną w numerze 1/1955 pt. „Czemu wieś odczuwa brak materiałów zaopatrzeniowych?” opisującą trudności w nabyciu artykułów przemysłowych w placówkach terenowych „Samopomocy Chłopskiej” przez indywidualnych reflektantów — gdyż towary te wykupywane są z reguły przez spółdzielcze punkty usługowe, otrzymaliśmy wyjaśnienie z Zarządu Handlu „Samopomocy Chłopskiej” w Warszawie, w którym czytamy:

„1. Nasze placówki terenowe zgodnie z zarządzeniem Ministra Handlu Wewnętrznego i Ministra Przemysłu Drobного i Rzemiosła z dnia 3 lutego 1954 r. obowiązane są zaopatrzyć zakłady usługowe i rzemieślników indywidualnych w wytwory hutnicze.

2. Wysokość przydziałów żelaza dla poszczególnych punktów usługowych ustalona jest przez prezydium gminnych i miejskich rad narodowych.

3. Nasze placówki w Miliczu nie miały obowiązku zaopatrywać punktów usługowych w artykuły metalowe deficytowe (w tym i części rowerowe), które przeznaczone były na zaopatrzenie indywidualnych odbiorców”.

Do pisma wyjaśniającego „Samopomocy Chłopskiej” dołączony został odpis pisma Centralnego Związku Spółdzielczości Pracy, z którego wynika, że sprawa — ogólnie biorąc — przedstawia się wręcz odwrotnie, niż to naświetlono w naszej notatce, gdyż „...trudności w zakupie surowców w gminnych spółdzielniach mają jedynie spółdzielnie i spółdzielcze punkty usługowe, natomiast osoby prywatne na żadne trudności pod tym względem nie napotykają”.

Zatem wszystko w porządku, ale... jeżeli placówki w Miliczu nie miały obowiązku zaopatrywać punktów usługowych w artykuły metalowe to nie znaczy wcale, że sprze-

dawały te artykuły wyłącznie osobom prywatnym. Przytoczony fakt niezrealizowania przez Spółdzielnię „Metal” w Ząbkowicach Śląskich przydziału 3 ton wyrobów hutniczych potwierdza właśnie tezę, że Spółdzielnia zaopatrzyła się w te materiały kosztem potrzeb osób prywatnych.

Nie kwestionowaliśmy obowiązujących przepisów, bo te są słuszne; chodzi nam jedynie o to, by były one właści-

wie stosowane, by chłop mógł kupić część do roweru, czy potrzebny mu dla celów gospodarczych kawałek blachy.

Wątpliwości naszych nie wyjaśniono. Przytoczono przepisy, które przecież także znamy. Ani słówkiem nie wspomniano jednak nam o tym, co trzeba by zrobić, aby chłop w Miliczu mógł kupić potrzebne mu artykuły przemysłowe oraz aby Spółdzielnia „Metal” realizowała przydziały zamiast wykupywać towar w placówkach handlowych.

NASZE INTERWENCJE

Kto rozprowadza dwunastokątne klucze oczkowe?

Zespół Elektrowni Gdynia — na podstawie pisma Centrali Sprzętu Samochodowego w Warszawie z dnia 7 sierpnia 1953 r. złożył w dniu 13 listopada 1953 r. w Terenowym Biurze Sprzedaży „Motozbyt” w Gdańsku zamówienie na 30 kompletów kluczy oczkowych odgiętych dwunastokątnych dwustronnych (nomenklatura wg PN/M — 02815).

W dniu 2 grudnia ub. r. Terenowe Biuro Sprzedaży „Motozbyt” zwróciło Zespołowi Elektrowni zamówienie wraz z informacją, że nie ma wytycznych swego zarządu co do jego realizacji.

Zamówienie przesłano zatem z kolei do Centrali Sprzętu

Samochodowego „Motozbyt” w Warszawie, która skierowała je w dniu 30 grudnia ub. r. do Biura Zbytu Narzędzi w Warszawie. Z Biura Zbytu zamówienie wróciło do Zespołu Elektrowni Gdynia z wyjaśnieniem, że Biuro nie zajmuje się dystrybucją kluczy tego typu.

A zatem po 14 miesiącach bezskutecznych starań o towar — zamówienie wróciło do Zespołu Elektrowni w Gdyni. Co gorzej, nikt nie zadał sobie trudu poinformowania Zespołu, kto jest dystrybutorem potrzebnych kluczy.

Może nasza notatka spowoduje ujawnienie się właściwego dystrybutora i zrealizowanie zamówienia na klucze oczkowe dwunastokątne.

PRZEGLĄD WYDAWNICTW

RACHUNKOWOŚĆ NR 2

S. Kuśmider: Kontrola gospodarki materiałowej. Na podstawie doświadczeń Warszawskich Zakładów Przemysłu Odzieżowego im. Obrońców Warszawy autor omawia celowość powiązania organizacji dokumentacji procesów wytwórczych z organizacją przychodów i rozchodów magazynowych. System wystawiania zleceń produkcyjnych przewiduje podział miesięcznego planu produkcji na szereg planów odcinkowych, te zaś — na dzienne plany zespołów. System ten umożliwia każdorazowe udzielenie odpowiedzi na pytanie: jaki numer planu (zlecenia) oraz jakie ilości materiałów i kiedy powinny być oddane do zespołów produkcyjnych. Umożliwia również księgową kontrolę zużycia materiałów bezpośrednich, stanowiących około 80% wszystkich nakładów materiałowych.

W dalszej części artykułu autor opisuje kontrolę materiałów w toku produkcji oraz kontrolę spływu wyrobów gotowych do magazynu, zalety inwentaryzacji ciągłej, wreszcie kontrolę zaangażowania środków obrotowych.

Materiałami bezpośrednimi dysponuje dział głównego technologa, księgowość kosztów kontroluje wzajemne kształtowanie się wielkości określonych normami do wielkości zapotrzebowanych. Rozchody magazynowe ponad ustalone normy i rozchody na inne cele, niż pierwotnie planowano, muszą być aprobowane przez głównego księgowego. Dane zawarte w odpisach dokumentów, zleceń produkcyjnych i w dowodach przychodowych z magazynu

oraz dane dotyczące rozchodu dziennego nanosi się na wykres. Wykres wykazuje więc kształtowanie się zapasu robót w toku. Bieżące zapisy magazynowe przekazuje się następnego dnia księgowości, co umożliwia ustalenie aktualnych zapasów magazynowych. Spływ gotowej produkcji do magazynu odbywa się w ten sposób, że kierownik magazynu przychodzi pełne „plany” gotowych wyrobów, a więc takie zlecenia, których ilości i cechy pokrywają się z dyspozycją wydaną produkcji. Niekompletny plan, z powodu np. zniszczenia lub braku, może być przyjęty do magazynu po protokolarnym skontrolowaniu i akceptacji głównego księgowego. System ten zmniejszył straty Warszawskich Zakładów Przemysłu Odzieżowego z tytułu „mank” w produkcji z 670 tys. zł w roku 1952 do 24 tys. zł w r. 1953. Inwentaryzacja ciągle zmniejszała nakłady pracy i przyspieszyła sprawozdawczość roczną. Częstotliwość spisów — obejmujących wycinkowe pozycje kilku magazynów — zmusza magazynierów do zachowania stałego porządku w ewidencji magazynowej.

Spośród metod kontroli zaangażowania środków obrotowych — autor zajmuje się głównie kontrolą faktur inkasowych i pozainkasowych, akceptacją zamówień na materiały oraz przepustek materiałowych. W zakończeniu autor stwierdza, że nie zdołano jednak poddać kontroli zużycia niektórych materiałów pomocniczych oraz nie osiągnięto pozytywnych rezultatów w zakresie zmniejszenia ponadnormatywnych zapasów robót w toku.

Z POMYSŁÓW RACJONALIZATORSKICH

Produktowanie elektrod do spawania elektrycznego z odpadków drutu — Józef Więcko ze Spółdzielni Pracy Stolarzy i Metalowców w Białymstoku. Usprawnienie polega na prostym i tanim sposobie wytwarzania elektrod do spawania elektrycznego co pozwala zakładowi pracy na uniezależnienie się od dostaw. Do wyrobu elektrod można stosować najrozmaitsze odpadki drutu, tnąc je na ka-

walki odpowiedniej długości. Masę na otulinę drutu przygotowuje się w sposób następujący: 1 kg rozdrobnionego na pył węgla drzewnego i 2 kg kredy lub glinki tłuczonej, po starannym wymieszaniu na sucho, rozrabia się na gęstą ciecz wodą o temperaturze 50°, zawierającą rozpuszczony klej stolarski (7—10 g kleju na 1 litr wody). Do tak przygotowanej cieczy zanurza się kawałki drutu.

Po wyjęciu ustawia się elektrody tak, aby nie dotykały jedna do drugiej i nie sklejały się. Elektrody można stosować po lekkim obsuszeniu; do pakowania ich jednak lub wiązania potrzebne jest wysuszenie całkowite.

Urządzenie do wyłapywania odcinków z prasy wyży-makowej — Ludwik Polanek z Jeleniogórskich Zakładów Pa-pierniczych. Odcinki papieru z prasy wyży-makowej odpro-

wadzone były dotychczas przeważnie do kanału, co po-wodowało stratę dużej ilości surowców włóknistych. Aby zapobiec tym stratom skonstruowano urządzenie do wyła-pywania odcinków i kierowania ich z powrotem do pro-dukcji papieru, odciążając poważnie odstojniki stożkowe i umożliwiając normalną ich pracę.

INSTRUKCJE

Planowanie zaopatrzenia materiałowo-technicznego w ramach planu 5-letniego

Podajemy wyciąg z instrukcji PKPG w sprawie prac nad planem 5-letnim, dotyczący resortowego projektu pla-nu zaopatrzenia na lata 1956-1960.

Nomenklatura planu, ze względu na jej obszerność, nie może być opublikowana w naszym czasopiśmie.

- 1.
- Część tabelaryczna projektu planu zaopatrzenia mate-rialowo-technicznego obejmuje następujące zestawienia:
- 1) potrzeby materiałowe wg ilości — wzór ZM5-1
- 2) potrzeby materiałowe wg wartości — wzór ZM5-2

2.

Przy ustalaniu potrzeb materiałowych wg ilości obo-wiązują następujące zasady:

1) Potrzeby materiałowe ustalają ministerstwa w od-niesieniu do materiałów określonych w indywidualnych listach materiałowych, stanowiących załącznik do niniej-szej instrukcji.

2) Potrzeby materiałowe obejmują ilości materiałów zużywanych w przedsiębiorstwach lub innych jednostkach wchodzących w skład danego ministerstwa. Wyjątek od tej zasady stanowią następujące materiały, których zuży-

cie na cele inwestycji wykonywanych sposobem zlecenio-wym planują ministerstwa — inwestorzy:

rury stalowe,
pale wodoszczelne,
kable i przewody (planują ministerstwa: Poczty i Tele-grafów, Kolei oraz Górnictwa),
materiały żelaznej nawierzchni kolejowej.

3) Ministerstwa skoncentrują uwagę przede wszystkim na ustaleniu potrzeb na cele (odniesienia) wskazane w li-stach materiałowych; dane dotyczące potrzeb na cele nie wymienione w powyższych listach podaje się tylko w przypadkach, gdy wielkość ich w zasadniczy sposób wpływa na ogólne potrzeby resortu. Ministerstwa zwró-cą specjalną uwagę na dokładne zaplanowanie potrzeb w za-kresie wyrobów hutniczych oraz na uzasadnienie tych po-trzeb.

4) Wszystkie wykazywane ilości zużycia powinny być uzasadnione wielkością odniesienia oraz wskaźnikiem zu-życia na jednostkę odniesienia i powyższe nie dotyczy po-zycji „na inne cele”, którą uzasadnia się opisowo. Gru-powa nomenklatura planu i odniesień zużycia wymaga

MINISTERSTWO

Potrzeby materiałowe wg ilości

Wzór ZM5-1

w zakresie.....
(nazwa materiału)

Jedn. miary.....

Lp.	Wyszczególnienie	1954 (wyko- nanie)	1955 (plan)	Projekt planu 5-letniego					Wskaź- nik 1960 1955
				1956	1957	1958	1959	1960	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
A	Zużycie w resorcie — ogółem w tym:								
1	zużycie na cele produk- cyjno-eksploatacyjne (poza budownictwem) — ogółem								
a	w tym:								
	na.....								
	wielkość odniesienia								
	wskaźnik zużycia								
	(itd. wg celów wska- zanych w nomenkla- turze do planu)								
2	zużycie na budownictwo — ogółem								
	w tym:								
	na.....								
	wielkość odniesienia								
	wskaźnik zużycia								
3	zużycie na inne cele								
	Zużycie ogółem								
B	Straty								
C	Zapasy na koniec roku — ilość								
D	Zapotrzebowanie — w dniach								

Przedkładają ministerstwa wymienione w załączniku Nr 1

Potrzeby materiałowe wg wartości

(w tys. zł.)

Lp.	Wyszczególnienie	1954 (wyko- nanie)	1955 (Plan)	Projekt planu 5-letniego					Wskaź- nik 1960 1955 · 100
				1956	1957	1958	1959	1960	
				5	6	7	8	9	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Wartość zużycia materiałów — ogółem								
	w tym:								
	wartość zużycia najważ- niejszych materiałów*)								
2	Normatyw zapasów na ko- niec roku								
3	Norma zapasów w dniach								

*) wymienić kolejno najważniejsze materiały posiadające decydujący wpływ na kształtowanie się ogólnej wartości planu.

Przedkładają ministerstwa
wymienione w załączniku Nr 1.

uprzednio opracowania uogólnionych progresywnych wskaźników zużycia uwzględniających rozszerzenie stosowania materiałów zastępczych, zamiast deficytowych oraz postęp techniczny, stwarzający warunki dla obniżenia obecnych obowiązujących norm zużycia.

5) Zużycie na budownictwo — ogółem obejmuje zarówno zużycie na roboty budowlano-montażowe wykonywane systemem zleceńiowym przez przedsiębiorstwa budowlano-montażowe wchodzące w skład ministerstwa wymienionego w nagłówku wzoru, jak i zużycie na kapitalne remonty i inwestycje wykonywane systemem gospodarczym; zużycie na budownictwo powinno być rozbite na zasadnicze charakterystyczne rodzaje robót budowlano-montażowych (np. budowa hal fabrycznych, układanie torów, budowa domów mieszkalnych itp.) z podaniem wielkości tych robót i wskaźnika zużycia na jednostkę odniesienia (np. na 1 km. torów, na 1 milion złotych itp.). Zużycie planowane zgodnie z p. 2) przez ministerstwa inwestorów powinno być wyodrębnione w oddzielnej pozycji „na inwestycje wykonywane przez obcego wykonawcę”, z przytoczeniem odpowiedniego uzasadnienia.

3.

Odpisy wypełnionych wzorów Nr ZM5-1 ministerstwa prześleć do właściwych ministerstw-dostawców (Dep. Planowania).

4.

Projekt planu zaopatrzenia wg wartości (wzór Nr ZM5-2) sporządza się metodą wskaźnikowo-szacunkową biorąc pod uwagę: wartość zużycia i zapasów oraz normy zapasów w dniach w latach poprzednich, wzrost wartości zużycia i zapasów w związku ze zwiększeniem zadań resortu, obniżenie wartości zużycia i zapasów oraz normy zapasów w dniach w związku z zakładową oszczędnością, usprawnieniem gospodarki materiałowej, zwiększeniem częstotliwości dostaw itp.

5.

W ramach prac nad projektem planu zaopatrzenia Ministerstwo Handlu Wewnętrznego opracuje w ujęciu ilościowym i wartościowym oraz uzasadni opisowo dezyderaty co do wielkości masy rynkowej w zakresie poszczególnych materiałów wg nomenklatury planu 5-letniego, a Ministerstwo Handlu Zagranicznego — dezyderaty co do wielkości importu i eksportu; odpisy swoich opracowań powyższe ministerstwa przekażą do zainteresowanych ministerstw-dostawców.

6.

1) Część opisowa projektu planu zaopatrzenia składa się z:

- ogólnego ekonomicznego uzasadnienia projektu planu;
- uzasadnień wskaźników zużycia i wielkości zapasów;
- uzasadnień innych istotnych elementów projektu

planu zaopatrzenia (wsad produkcyjny, receptury itd.).

2) Ogólne opisowe uzasadnienie projektu planu powinno zawierać ekonomiczną charakterystykę podstawowych problemów zaopatrzenia w planie 5-letnim, omawiać założenia oszczędnościowe przyjęte do projektu planu i podawać ew. alternatywy przyjętych rozwiązań.

3) Wszystkie grupowe wskaźniki zużycia i zapasów materiałów podanych we wzorze ZM5-1 powinny być uzasadnione opisowo oraz przez przytoczenie liczb porównawczych z lat poprzednich.

7.

W przypadkach gdy dane zawarte we wzorze ZM5-1 oraz wskaźniki zużycia nie stanowią dostatecznego uzasadnienia zużycia, ministerstwa opracują tablice rozliczeniowe zużycia podstawowych materiałów, np. wyrobów hutniczych, wsadu surowców hutniczych, papierniczych, chemicznych, surowców włókienniczych itp.

Ministerstwa przedstawią powyższe rozliczenia zużycia w układzie uzgodnionym z PKPG, najbardziej odpowiadającym charakterowi zużywanych materiałów oraz procesowi produkcyjnemu, w którym materiały te znajdują zastosowanie. — Tablicom rozliczeniowym powinno towarzyszyć omówienie opisowe uzasadniające surowcową politykę ministerstwa w okresie planu 5-letniego.

W zakresie materiałów planowanych przez inwestora należy wymienić ważniejsze materiałochłonne budowy oraz podać rozliczenie planowanych ilości materiałów na poszczególne budowy.

8.

1. Bilanse materiałów wyszczególnionych w załączniku Nr 1 opracowuje się wg:

- wzoru ZM5-3 Bilans w ujęciu ekonomicznym,
- wzoru ZM5-4 Bilans roboczy.

2. Stronę rozchodową bilansu ustala się na podstawie przeanalizowanych zestawień potrzeb materiałowych poszczególnych ministerstw — głównych odbiorców (zestawienia wg wzoru ZM5-1).

3. Bilanse materiałowe opracowuje Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego przy współpracy właściwych ministerstw (tzn. ministerstw sporządzających projekty rocznych bilansów materiałowych). W szczególności ministerstwa te:

- opracowują i przedstawiają dane dotyczące kształtowania się zapasów u dostawców w latach 1954—1955 i przedstawiają uzasadnione dezyderaty co do wielkości zapasów w poszczególnych latach planu 5-letniego;
- opracują z właściwymi departamentami PKPG najważniejsze problemy zaopatrzenia gospodarki narodowej w okresie planu 5-letniego.

4. Opracowanie pełnych projektów bilansów materiałowych może nastąpić na polecenie lub za zgodą PKPG.

BILANS **na lata 1956 — 1960**

(nazwa materiału)

(jednostka miary)

Lp.	Wyszczególnienie	1954 (wyko- nanie)	1955 (plan)	Projekt planu 5-letniego					Wskaźnik 1960 1955
				1956	1957	1958	1959	1960	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	PRZYCHÓD								
I	Ze źródeł krajowych — ogółem								
	w tym:								
1	produkcja								
	w tym:								
a	Ministerstwo								
b	Ministerstwo								
c	i.t.d.								
2	z innych źródeł (wymie- nić)								
II	Przywóz								
III	Z zapasów								
	Przychód ogółem								
	ROZCHÓD								
I	Zaopatrzenie kraju — ogółem								
	w tym:								
A	Zużycie na cele pozarynkowe — ogółem								
	w tym:								
1	na cele produkcyjno — eksploatacyjne ogółem								
	w tym:								
a	na								
	wielkość odniesienia								
	wskaźnik zużycia								
b	i.t.d.								
2	na budownictwo ogółem								
	w tym:								
a	na								
	wielkość odniesienia								
	wskaźnik zużycia								
b	i.t.d.								
3	na inne cele pozarynkowe ogółem								
B	Na zaopatrzenie rynkowe ogółem *)								
	konsumcja na 1 mieszkańca								
II	Na rezerwy państwowe								
III	Rezerwa PKPG								
IV	Wywóz								
V	Straty								
VI	Na zapasy								
	Rozchód ogółem								
	Zapasy na koniec ilość roku w dniach	*							

*) podać ilość, średnią cenę i wartość

BILANS na lata 1956 — 1960

(nazwa materiału)

(jednostka miary)

Lp.	Wyszczególnienie	1954 (wyko- nanie)	1955 (plan)	Projekt planu 5-letniego					Wskaźnik $\frac{1960}{1955}$
				1956	1957	1958	1959	1960	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	PRZYCHÓD								
I	Ze źródeł krajowych — ogółem								
1	w tym:								
	produkcja								
	w tym:								
a	Ministerstwo								
b	Ministerstwo								
c	i t.d.								
2	z innych źródeł (wymienić)								
II	Przywóz								
III	Z zapasów (u dostawców)								
	Przychód ogółem								
	ROZCHÓD								
I	Zaopatrzenie kraju — ogółem								
	w tym:								
1	zaopatrzenie pozarynkowe								
	— ogółem								
	w tym:								
a	Ministerstwo								
b	Ministerstwo								
c	i t.d.								
d	różne ministerstwa								
2	Zaopatrzenie rynkowe								
II	Na rezerwy państwowe								
III	Rezerwa PKPG								
IV	Wywóz								
V	Straty								
VI	Na zapasy (u dostawców)								
	Rozchód ogółem								
	Zapasy na koniec ro- ku u dostawców	ilość							
	w dniach								
	w tym:								
	Ministerstwo	ilość							
		w dniach							
	Ministerstwo	ilość							
		w dniach							
	i t.d.								
	Zapasy na koniec ro- ku u odbiorców	ilość							
	w dniach								
	w tym:								
	Ministerstwo	ilość							
		w dniach							
	Ministerstwo	ilość							
		w dniach							
	i t.d.								

PRZEPISY PRAWNE

Jednolity tekst uchwały w sprawie wykonania planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego

W dniu 26 lutego 1955 roku Prezydium Rządu podjęło uchwałę 167 zmieniającą uchwałę Nr 191 z dnia 10 kwietnia 1954 roku w sprawie wykonania planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego.

Poniżej podajemy jednolity tekst uchwały, opracowany dla czytelników „Gospodarki Materialowej”. Tekst ten komasuje uchwałę ogłoszoną w Monitorze Polskim Nr A-42, poz. 625 z 1954 r. i Nr 20, poz. 199 z 1955 r.

W celu zapewnienia rytmicznego i prawidłowego pod względem ilości oraz asortymentu zaopatrzenia poszczególnych działów gospodarki narodowej, jak również w celu podniesienia dyscypliny wykonania planu zaopatrzenia, Prezydium Rządu uchwała, co następuje:

§ 1.

Ileokroć w uchwale mowa jest o ministrach i ministerstwach, należy przez to rozumieć również kierowników urzędów centralnych i urzędy centralne.

§ 2.

1. Plan zaopatrzenia materiałowo-technicznego obejmuje:

1) plany rozdziału poszczególnych materiałów o podstawowym znaczeniu dla gospodarki narodowej, rozdzielanych przez Prezydium Rządu.

2) plany zaopatrzenia poszczególnych resortów w materiały rozdzielane przez Prezydium Rządu.

3) normy jednostkowego zużycia materiałów większego znaczenia,

4) normy zapasów w ujęciu ilościowym materiałów większego znaczenia.

2. Plany rozdziału poszczególnych materiałów (ust. 1, pkt. 1) określając ilości materiałów przydzielonych dla zaopatrzenia wszystkich jednostek organizacyjnych poszczególnych resortów. Zaopatrzenie resortów nie wymienionych w tych planach objęte jest pozycją „różni odbiorcy”.

3. Plany zaopatrzenia resortów (ust. 1, pkt 2) są sporządzone dla tych resortów, które wymienione są w planach rozdziału, i obejmują ilości materiałów określone w planach rozdziału.

4. Materiały objęte planami rozdziału, o których mowa w ust. 1 pkt 1), określone są wykazem stanowiącym załącznik do uchwały w ujęciu grupowym. Szczegółową nomenklaturę tych materiałów ustala Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

§ 3.

1. Plany rozdziału składają się:

1) z części przychodowej, w której określa się źródła uzyskania materiałów (produkcja, import, inne źródła),

2) z części rozchodowej, w której ustala się wysokość przydziału materiałów dla określonych resortów oraz na inne cele (wywóz, rezerwy państwowe itd.).

2. Wykonanie części przychodowej planów rozdziału należy do ministrów, którym podlegają przedsiębiorstwa wytwarzające lub importujące materiały albo uzyskujące te materiały w drodze skupu lub zbiórki.

3. Wykonanie części rozchodowej planów rozdziału należy do ministrów, którym podlegają jednostki zbytu właściwe w zakresie zaopatrzenia w dane materiały, zwane w dalszej treści uchwały „centralami zbytu”.

4. W przypadku gdy wykonanie części przychodowej planów rozdziału należy do różnych ministrów, ministrowie ci ustalą w porozumieniu z Przewodniczącym Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego zasady współpracy podległych jednostek w zakresie wykonania planu rozdziału.

§ 4.

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 lub na inne okresy.

3. Przydziałami dysponują jednostki wymienione w planie rozdziału.

4. Wysokość przydziału materiału wynika z planu rozdziału.

5. 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 minister sprawujący nadzór nad centralą zbytu.

6. W przypadku gdy plan rozdziału ustala przydział w grupie materiałowej, ministerstwa, którym podlegają centrale zbytu, uzgodnią z ministerstwami dysponującymi przydziałami asortyment materiałów, w jakich przydziały mają być zrealizowane.

§ 5.

1. Ministrowie, do których należy wykonanie planów rozdziału:

1) odpowiedzialni są za pełne zaspokojenie potrzeb materiałowych gospodarki narodowej pod względem ilości, jakości, asortymentu i terminów wykonania dostaw,

2) opracowują projekty bilansów i planów rozdziału materiałów objętych planem zaopatrzenia.

3) uwzględniają w projektach bilansów i planów rozdziału rzeczywiste potrzeby jednostek gospodarki społecznej odpowiednio do zadań wynikających dla nich z Narodowego Planu Gospodarczego.

4) czuwają nad prawidłową realizacją planów rozdziału.

2. W ważniejszych przypadkach stwierdzenia możliwości niewykonania planu ministrowie złożą Prezydium Rządu niezwłocznie, a w razie stwierdzenia niewykonania planu — w ciągu miesiąca po upływie kwartału, odpowiednie wyjaśnienia oraz wnioski co do usunięcia bądź zapobieżenia skutkom naruszenia równowagi bilansu danego materiału. Odpis wyjaśnienia i wniosków ministrowie przesyłają Przewodniczącemu Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

§ 6.

1. Ilości materiału określone w planach zaopatrzenia resortów służą na zaspokojenie wszystkich potrzeb jednostek danego resortu, związanych z wykonaniem zadań określonych w Narodowym Planie Gospodarczym.

2. Jeśli w planie zaopatrzenia nie jest określony asortyment materiału oraz terminy (kwartały) dostaw, asortymenty te i terminy należy ustalić zgodnie z § 4 ust. 6.

3. Jeśli w planie zaopatrzenia oznaczone są limity zużycia określonych materiałów, limity te nie mogą być przekroczone.

§ 7.

Normy jednostkowego zużycia określają średnie grupowe zużycie materiału na jednostkę produkcji w okresie rocznym. Ministrowie zapewnią bieżącą kontrolę wykonania jednostkowych norm zużycia.

§ 8.

Normy zapasów określają dopuszczalny stan zapasów materiałów na cele produkcyjne. Ministrowie zapewnią bieżącą kontrolę przestrzegania norm zapasów.

§ 9.

Jeśli rozdzielane materiały w części zużywane są na własne potrzeby przedsiębiorstw wytwarzających je lub na potrzeby innych jednostek tego samego resortu, właściwi ministrowie są odpowiedzialni za równorzędne traktowanie podległych jednostek i jednostek podległych innym ministrom w zakresie zaspokajania ich potrzeb materiałowych. Ministrowie zapewnią kontrolę, aby zuży-

cie własne podległych jednostek nie przekraczało ustalonych przydziałów.

§ 10.

1. Zamówienia, umowy planowe oraz inne umowy o dostawę materiałów mogą dotyczyć wyłącznie ilości mieszczących się w granicach przydziału przyznanego na dany okres.

2. Dostawcom nie wolno dostarczać materiałów w ilościach przekraczających przydziały ustalone dla odbiorców.

§ 11.

1. Ministrowie dzielą przyznane im przydziały materiałów między podległe im jednostki.

2. Ministrowie mogą pozostawić do swej dyspozycji rezerwę materiałów jedynie w przypadkach określonych w przepisach, o których mowa w § 23.

§ 12.

1. Przydzielanie oraz sprzedaż na cele pozarynkowe materiałów z ilości przeznaczonej w planie rozdziału na zaopatrzenie rynkowe są zabronione. Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego w porozumieniu z Ministrem Handlu Wewnętrznego ustali sposób zaopatrzenia jednostek państwowych i spółdzielczych w drobne ilości materiałów na cele zaopatrzenia.

2. Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego unormuje sprawy odstępowania przydziałów i materiałów przydzielonych.

§ 13.

W przypadku konieczności złożenia zamówień na materiały rozdzielane przed ustaleniem planów rozdziału odbiorcy składają zamówienia, a centrale zbytu je realizują w ramach ilości nie większych od przydziału na IV kwartał ustalonego w planie rozdziału na rok poprzedni. Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego może ustalić inną ilość materiału, w ramach której mogą być składane zamówienia.

§ 14.

1. W przypadkach uzasadnionych szczególnie ważnymi przyczynami gospodarczymi mogą być przyznane dodatkowe przydziały materiałów.

2. Dodatkowe przydziały mogą być przyznane bądź z rezerwy bilansowej, bądź w drodze zmiany planu rozdziału.

3. Decyzje w przedmiocie przyznania dodatkowych przydziałów wydają:

1) Prezydium Rządu — w przypadkach gdy przyznanie dodatkowego przydziału narusza równowagę bilansu danego materiału lub gdy przyznanie dodatkowego przydziału jednemu ministerstwu powoduje konieczność obniżenia przydziału innym ministerstwom, a Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego nie osiągnie w tej sprawie porozumienia z zainteresowanymi ministerstwami,

2) Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego w pozostałych przypadkach.

4. Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego może przekazać uprawnienia określone w ust. 3 pkt 2) ministrom sprawującym nadzór nad centralą zbytu.

5. W razie odmowy Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego lub ministra, któremu przekazano uprawnienia do przyznawania dodatkowych przydziałów, przyznania dodatkowego przydziału właściwy minister może zgłosić odpowiedni wniosek Prezydium Rządu.

6. Jeżeli realizacja dodatkowego przydziału materiałów wymaga uruchomienia dodatkowych środków obrotowych, przyznanie tych środków jednostkom gospodarczym powinno nastąpić w ciągu dwóch tygodni od daty wniosku o przyznanie tych środków.

7. Tryb składania wniosków o przyznanie dodatkowych przydziałów określają przepisy, o których mowa w § 23.

§ 15.

Upoważnia się Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego do wprowadzenia do planów

rozdziału zmian wynikających ze zmiany planów i programów produkcyjnych lub zmiany innych zadań, wpływających na zmianę planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego albo wynikających ze stwierdzenia różnic pomiędzy запасami planowymi i запасami rzeczywistymi na początku roku.

§ 16.

1. Materiały pochodzące:

1) z produkcji ponadplanowej,
2) z rezygnacji z otrzymanych przydziałów,
3) z przydziałów nie zrealizowanych zgodnie z obowiązującymi przepisami,
4) z nadmiernych запасów stwierdzonych przez Państwową Inspekcję Gospodarki Materiałowej lub z akcji upłynnienia nadwyżek materiałowych prowadzonej przez właściwe centrale zbytu — wchodzi do rezerwy bilansowej.

2. Rezerwą bilansową dysponuje Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

§ 17.

Ministrowie, którym podlegają centrale zbytu, składać będą Przewodniczącemu Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego sprawozdania z przebiegu realizacji produkcji materiałów rozdzielanych. W przypadku określonym w § 3 ust. 4) właściwe jednostki nadsyłają centrali zbytu dane potrzebne do sprawozdania.

§ 18.

Ministrowie, którym podlegają przedsiębiorstwa wytwarzające lub importujące materiały, zarządzają w porozumieniu z Prezesem Głównego Urzędu Statystycznego, żeby przedsiębiorstwa te informowały centrale zbytu w okresach miesięcznych o wykonaniu planów produkcji lub importu.

§ 19.

W stosunku do winnych naruszania przepisów niniejszej uchwały, jak również przekroczenia ustalonych przydziałów albo też norm zużycia lub norm запасów należy wyciągnąć konsekwencje służbowe, a w przypadkach stwierdzenia przestępstwa kierować doniesienia do organów powołanych do ścigania przestępstw.

§ 20.

Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego może wprowadzić zmiany w wykazie stanowiącym załącznik do uchwały. Wprowadzone zmiany Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego przedstawi Prezydium Rządu do zatwierdzenia.

§ 21.

Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego zarządzi przeprowadzenie kontroli wykonania planu zaopatrzenia i składać będzie Prezydium Rządu sprawozdania z wykonania tego planu w poszczególnych resortach w okresach półrocznych.

§ 22.

Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego określi zasady i tryb sporządzania planów rozdziału materiałów innych niż wymienione w wykazie stanowiącym załącznik do uchwały.

§ 23.

Tryb zaopatrzenia materiałowo-technicznego jednostek państwowych i spółdzielczych określają przepisy wydane na podstawie dekretu z dnia 29 października 1952 r. o gospodarowaniu artykułami obrotu towarowego i zaopatrzenia (Dz. U. Nr 44, poz. 301).

§ 24.

Nomenklaturę materiałów rozdzielanych przez Państwową Komisję Planowania Gospodarczego, ministerstwa i centralne urzędy ustala Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

§ 25.

Rezerwą bilansową materiałów rozdzielanych przez Państwową Komisję Planowania Gospodarczego dysponuje

Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, a rezerwą bilansową materiałów rozdzielanych przez ministerstwa i centralne urzędy dysponują właściwi ministrowie i kierownicy centralnych urzędów.

§ 26.

Ministrowie, którym podlegają centrale zbytu składać będą Przewodniczącemu Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego sprawozdania z przebiegu realizacji produkcji materiałów rozdzielanych przez Państwową Komisję Planowania Gospodarczego.

§ 27.

Zasady ustalone w § 2 ust. 2, §§ 3 — 4, § 5 ust. 1, §§ 6 — 13, § 14 ust. 1 i 2, 6 i 7, § 16 ust. 1, §§ 18 — 19

oraz 23 stosuje się odpowiednio przy wykonywaniu planów rozdziału materiałów rozdzielanych przez Państwową Komisję Planowania Gospodarczego, ministerstwa i centralne urzędy.

§ 28.

W zakresie normowania zapasów w 1954 roku należy stosować normy zapasów ustalone przez Prezesa Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej lub przez właściwych ministrów w porozumieniu z Prezesem Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej.

§ 29.

Uchwała wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

Przypominamy o ukazaniu się następujących przepisów prawnych:

1. Zarządzenie Ministra Finansów z dnia 23 grudnia 1954 roku w sprawie szczegółowych zasad, trybu rejestracji i kontroli przestrzegania dyscypliny finansowej w zakresie etatów osobowych, stawek i funduszu płac, jak również zakresu działania poszczególnych organów rejestrujących oraz banków (Monitor Polski Nr 15, poz. 162).

2. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 9 lutego 1955 r. w sprawie zasad organizowania dostaw kolejowych przesyłek drobnych do składu odbiorcy (Monitor Polski Nr 16, poz. 167). W celu ujednolicenia zasad organizowania dostaw przez Państwową Komunikację Samochodową (PKS) kolejowych przesyłek drobnych, dyrekcje okręgowe w porozumieniu z zarządami okręgowymi PKS powinny składać wojewódzkim komisjom planowania gospodarczego (WKPG) wnioski o organizowanie dostawy przez PKS kolejowych przesyłek drobnych, co ma na

celu racjonalne wykorzystanie pojazdów samochodowych oraz szybsze opróżnianie magazynów kolejowych.

3. Zarządzenie Ministra Przemysłu Drobno i Rzemiosła z dnia 12 lutego 1955 roku w sprawie rozdziału materiałów przeznaczonych na zaopatrzenie zakładów rzemieślniczych świadczących usługi (Monitor Polski nr 16, poz. 170). Materiały przydzielone w trybie przepisów zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 28 stycznia 1955 roku w sprawie trybu rozdziału materiałów przeznaczonych na zaopatrzenie zakładów usługowych prowadzonych przez jednostki gospodarki uspołecznionej i indywidualnych rzemieślników (Monitor Polski Nr 10, poz. 113) rozdziela Izba Rzemieślnicza, pomiędzy poszczególne cechy rzemieślnicze.

Rozdziału materiałów pomiędzy rzemieślników świadczących usługi dokonują komisje rozdzielcze, powoływane przy poszczególnych cechach rzemieślniczych.

PYTANIA I ODPOWIEDZI

Przepisy z zakresu gospodarki materiałowej pod względem ich liczebności można porównywać tylko z przepisami z zakresu inwestycji. Poza liczebnością, charakterystyczną cechą tych przepisów jest ich różnorodność formy; znajdujemy wśród nich akty normatywne wszystkich szczebli, poczynając od dekretych poprzez rozporządzenia i uchwały do zarządzeń i okólników, a często znajdujemy cenne wyjaśnienia również w pismach okólnych. Ponadto przepisy dotyczące gospodarki materiałowej znajdują się czasem wplecione w akty normatywne, których zasadniczym tematem nie jest gospodarowanie materiałami lecz np. planowanie. Dużą wreszcie trudność w zapoznawaniu się z przepisami z zakresu gospodarki materiałowej jest różnorodność ich źródeł. Nie tylko podstawowe organy promulgacyjne, jakimi są Dziennik Ustaw i Monitor Polski, lecz również inne wydawnictwa urzędowe jak Biuletyn PKPG oraz dzienniki urzędowe i biuletyny ministerstw nie obejmują wszystkich przepisów z dziedziny gospodarki materiałowej, część bowiem z nich jest nie publikowana.

Na powyższy stan rzeczy złożyły się przede wszystkim: okoliczność, że przepisy te były wydawane w różnych latach i na różnych etapach rozwoju gospodarki planowej (nieliczne nawet w okresie przedwojennym), okoliczność, że były one wydawane w okresie obowiązywania różnych podstawowych aktów ustawodawczych w tej dziedzinie oraz okoliczność, że były one wydawane w miarę powstających potrzeb w zakresie unormowania gospodarki określonym materiałem.

Pewną pomoc dla stosujących te przepisy stanowią ich nieurzędowe zbiory, a w szczególności zbiory „Ustawodawstwa Gospodarczego—Teksty” jak np. Tom X — „Przepisy o reglamentacji obrotu artykułami przemysłowymi” lub Tom XI — „Przepisy o gospodarowaniu zbędnymi rezerwantami, odpadkami i opakowaniami”. Zbiory te jednakże są już przestarzałe, duża bowiem część zamieszczonych w nich przepisów została zmieniona a uzupełnienia tych zbiorów od dawna się nie ukazują i, co gorsze, zbiory te są wyczerpane.

Z drugiej jednak strony dają się zauważyć wyraźne dążenia naczelnych organów administracji państwowej, a w szczególności Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, do usystematyzowania przepisów w zakresie gospodarki materiałowej. Dążenia te pozwalają przypuszczać, że przedstawiony stan rzeczy ulegnie zmianie. Pierwszym wielkim krokiem w tej dziedzinie było wydanie dekretu z dnia 29 października 1952 r. o gospodarowaniu artykułami obrotu towarowego i zaopatrzenia (Dz. U. Nr 44, poz. 301). Dekret ten jest dekretem ramowym, daje on jednak szerokie podstawy do wydawania przepisów o gospodarowaniu materiałami wszelkiego rodzaju, przy czym przepisy te mogą dotyczyć wszelkich form gospodarowania. Wydawane na jego podstawie przepisy ukazują się w jednolitej formie, tj. w formie zarządzeń Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, a w razie przekazania uprawnień do wydawania przepisów — w formie zarządzeń właściwych

ministrów, i z nielicznymi wyjątkami są publikowane w Monitorze Polskim lub Biuletynie PKPG.

Zbędne jest podkreślanie potrzeby znajomości odpowiednich przepisów przez wszystkich pracowników urzędów i jednostek gospodarki społecznej, mających do czynienia z gospodarowaniem materiałami. Nie od rzeczy jednak będzie zwrócić uwagę, że nieprzestrzeganie tych przepisów może wywołać zarówno poważne skutki dla zakładu pracy jak np. niewykonanie planu lub utrata przydziału materiału, jak i dotkliwe sankcje dla samego pracownika w postaci odpowiedzialności służbowej i ewentualnie materialnej oraz w postaci sankcji karnych przewidzianych w obowiązujących przepisach, a w szczególności w art. 7 — 10 powołanego wyżej podstawowego dekretu z dnia 29 października 1952 r. Należy przy tym zauważyć, że wymierzanie kar pieniężnych za wykroczenia z art. 10 dekretu z dnia 29 października 1952 r., polegające na różnego rodzaju naruszeniach przepisów wydanych na jego podstawie, powierzono tak operatywnemu i fachowemu organowi, jakim jest Państwowa Inspekcja Gospodarki Materialowej (art. 5 ust. 1 pkt. 3 dekretu z czerwca 1954 r. o Państwowej Inspekcji Gospodarki Materialowej — Dz. U. Nr 25, poz. 95).

Chcąc w drobnej choćby mierze przyjąć z pomocą pracownikom jednostek gospodarki społecznej, mającym do czynienia z gospodarowaniem materiałami, we właściwym stosowaniu obowiązujących przepisów, a w szczególności w rozstrzygnięciu nasuwających się przy stosowaniu tych przepisów w praktyce wątpliwości, Redakcja „Gospodarki Materialowej“ otwiera w dziale „Przepisy prawne“ rubrykę „Pytania i odpowiedzi“. W rubryce tej udzielać będziemy odpowiedzi na pytania z zakresu stosowania przepisów o gospodarowaniu materiałami. Odpowiedzi udzielane będą na pytania zarówno zakładów pracy, jak i poszczególnych pracowników lub organizacji, przy czym Redakcja będzie się starała, aby były one wyczerpujące i zrozumiałe. Z przyczyn technicznych niektóre odpowiedzi będą udzielane listownie, dążeniem jednak Redakcji będzie, aby odpowiedzi, które mogą interesować szersze grono osób, były zamieszczone w druku.

Odpowiedzi „Gospodarki Materialowej“ nie mogą mieć charakteru oficjalnego, będą jednak opracowywane przez fachowców poszczególnych dziedzin.

Redakcja zwraca się więc z prośbą do Czytelników o nadsyłanie pod jej adresem wszelkich zapytań, jakie nasuwają się przy stosowaniu przepisów z zakresu gospodarowania materiałami. Cenne będą również wnioski o zmianę lub uzupełnienie obowiązujących przepisów oraz uwagi krytyczne pod adresem naszych odpowiedzi.

Zaczynamy od udzielenia odpowiedzi na pytania, które już do nas wpłynęły.

Pytanie.

Powstawanie materiałów niepełnowartościowych w produkcji, aparacie handlowym oraz u odbiorców jest zjawiskiem, którego nie da się całkowicie usunąć nawet przy zastosowaniu jak najdalej posuniętej staranności ze strony zainteresowanych ogniw.

Materiał niepełnowartościowy może — w przeważającej liczbie wypadków — znaleźć jeszcze odbiorcę, o ile cena będzie dostosowana do jego wartości użytkowej.

Zagadnienie upłynnienia materiałów niepełnowartościowych było uregulowane instrukcją Przewodniczącego

PKPG Nr 2 z dn. 17.III.1950 r. (Biuletyn PKPG Nr 5/50 poz. 80). Ważność tej instrukcji wygasła z dniem 3. VI. 1953 r. w związku z treścią art. 9 Dekretu z tejże daty, ogłoszonego w Dz. U. Nr 31, poz. 122.

Nie wygasło jednak zagadnienie powstawania materiałów niepełnowartościowych i konieczność ich upłynnienia. W międzyczasie ukazały się akty normatywne zabraniające wytwarzania materiałów nie odpowiadających obowiązującym normom, wzm. warunkom technicznym, jako też wprowadzania tych materiałów do obrotu.

Na tle powyższego powstaje pytanie — czy materiał niepełnowartościowy należy niszczyć i powstały złom przekazywać do ponownej przeróbki — jeśli oczywiście nadaje się on do tego celu — czy też nadal oferować go po niższej cenie. Moim zdaniem, jak również zdaniem większości osób, z którymi problem ten był dyskutowany, kraj nasz jest jeszcze zbyt biedny, aby mógł sobie pozwolić na tego rodzaju luksus, jak niszczenie materiałów niepełnowartościowych. Cóż więc stało na drodze do ponownego uregulowania omawianego problemu?

Odpowiedź.

W ostatnim czasie spotykamy się dość często z sugestią, że instrukcja Przewodniczącego PKPG z dnia 17 marca 1950 r. w sprawie upłynnienia przez przedsiębiorstwa państwowe remanentów niepełnowartościowych wyrobów gotowych własnej produkcji (Biuletyn PKPG Nr 5, poz. 80) już nie obowiązuje.

Jedni twierdzą, że uchyliło ją zarządzenie PKPG z dnia 2 maja 1951 r. w sprawie ujawniania, upłynnienia i zapobiegania tworzeniu się zbędnych i nadmiernych remanentów materiałów zaopatrzeniowych w urzędach, instytucjach i przedsiębiorstwach państwowych (Monitor Polski Nr A-46; poz. 602, Nr A-51, poz. 685 i Nr A-98, poz. 1202 oraz z r. 1953 Nr A-3, poz. 34), ponieważ zarządzenie to uchyliło przepisy zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 20 października 1949 r. w sprawie upłynnienia remanentów, a instrukcja z 17 marca 1950 r. została wydana właśnie w związku z przepisem § 8 zarządzenia z dnia 20 października 1949 r.; zatem twierdzi się, że wraz z uchyleniem zarządzenia nastąpiło uchylenie instrukcji.

Pogląd nie jest słuszny, ponieważ zarządzenie z dnia 20 października 1949 r. nie było podstawą prawną dla wydania instrukcji z dnia 17 marca 1950 r. a zawierało tylko właśnie w § 8 dyspozycję co do konieczności uregulowania zagadnienia upłynnienia remanentów niepełnowartościowych wyrobów gotowych.

Inni twierdzą, że instrukcję uchyliły przepisy dekretu z dnia 3 czerwca 1952 r. o ustalaniu cen, opłat i stawek taryfowych (Dz. U. Nr 31, poz. 122). W przepisach tych jednak nie znajduje się uzasadnienia dla tej tezy, a nawet przeciwnie — w treści art. 8, w części o brzmieniu „ceny, opłaty i stawki taryfowe, a także marże handlowe oraz przepisy dotyczące ich obliczania i stosowania, ustalone przed wejściem w życie dekretu na podstawie przepisów dotychczasowych zachowują nadal moc obowiązującą“ znajduje się przecież wyraźna dyspozycja co do obowiązywania przepisów przedtem ustalonych. Nadto przepisy dekretu wydają się mieć bardzo luźny związek z omawianym przez nas zagadnieniem.

Są wreszcie głosy, że instrukcja z dnia 17 marca 1950 r. nie może obowiązywać od chwili ukazania się:

1) dekretu z dnia 4 marca 1953 r. o wzmożeniu walki z produkcją złej jakości (Dz. U. Nr 16, poz. 63),

2) dekretu z dnia 4 marca 1953 r. o ochronie interesów nabywców w obrocie handlowym (Dz. U. Nr 16, poz. 64) — jako sprzeczna z zasadami określonymi w tych dekreтах.

Sprzeczności tutaj nie widać. Trzeba niewątpliwie walczyć z brakoróbstwem i karać ludzi, którzy wprowadzają do obrotu wyroby złej jakości, kwalifikując je świadomie jako wyroby pełnowartościowe. Trzeba bronić interesów nabywcy. Ale jeśli weszło się w posiadanie wyrobów niepełnej wartości, to przecież trzeba je jak najlepiej zagospodarować. Nie wolno nabywcy oszukać, ale wolno nabywcy towar taki oferować zaznaczając wyraźnie, że nie jest to towar pełnowartościowy.

Tak więc od strony prawnej nie widzimy przeszkód dla stwierdzenia, że instrukcja z dnia 17 marca 1950 r. nadal obowiązuje.

Życie także potwierdza konieczność istnienia w tym zakresie przepisów. Przeprowadzona została na szeroką skalę w roku ubiegłym akcja przekwalifikowania — głównie w przemyśle lekkim — właśnie wyrobów gotowych niedostatecznej jakości. Państwowy aparat handlowy przejął przecież te wyroby po niższych cenach i na pewno dotąd przeważnie je rozprowadził, nie naruszając przepisów o ochronie interesów nabywcy. Po prostu nabywcy oferowano towar po niższej cenie i nabywca wiedział, z jakim towarem ma do czynienia, a jeśli mu to odpowiadało, godził się na nabycie towaru. To było niewątpliwie słuszniejsze, aniżeli przekazanie wszystkich wyrobów np. na odpady.

Aby wyczerpać temat wypada tylko dodać, że zapewne nie wszystkie przepisy instrukcji z dnia 17 marca 1950 r. zachowały w pełni swą aktualność. W jakim jednak kierunku powinna zmierzać nowelizacja — na ten temat zapraszamy wszystkich zainteresowanych do dyskusji.

Pytanie.

Czy Państwowa Inspekcja Gospodarki Materialowej może ukarać kierownika zaopatrzenia za niewykonanie przepisów o gospodarowaniu materiałami, jeśli w czasie kontroli okazało się, że przepisów tych nie otrzymał on do wglądu i wykonania.

Odpowiedź.

Przed wszystkim należy sobie wyjaśnić, że osobą uprawnioną do karania za niewykonanie (lub inne naruszenie) przepisów o gospodarowaniu materiałami jest dyrektor zarządu centralnego Państwowej Inspekcji Gospodarki Materialowej.

Zgodnie z rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 7 lipca 1954 r. w sprawie karania przez PIGM za naruszenie przepisów o gospodarowaniu materiałami (Dz. U. Nr 35, poz. 145) dyrektor PIGM może wymierzyć karę pieniężną do 1 000 zł pracownikowi za naruszenie dekretu z dnia 29 października 1952 r. o gospodarowaniu artykułami obrotu towarowego i zaopatrzenia (Dz. U. Nr 44, poz. 301) lub przepisów wydanych na jego podstawie, jeśli czyn nie stanowi przestępstwa przewidzianego w art. 7-9 tegoż dekretu.

Przepisy wydawane na podstawie tego dekretu publikowane są z nielicznymi wyjątkami w Monitorze Polskim lub Biuletynie PKPG, które powinny abonować wszystkie zakłady pracy.

Rozpatrując kwestię wymierzenia kary w przypadku, gdy osoba obwiniona tłumaczy się nieznajomością odnośnych przepisów, należy przede wszystkim ustalić, czy przepisy te zostały opublikowane w Monitorze Polskim lub Dzienniku Ustaw, czy w Biuletynie PKPG, względnie — czy w ogóle zostały opublikowane.

Zgodnie z ustawą z dnia 30 grudnia 1950 r. o wydawaniu Dziennika Ustaw i Dziennika Urzędowego „Monitor Polski” (Dz. U. Nr 58, poz. 524) — Dziennik Ustaw i Monitor Polski są organami promulgacyjnymi. Z treści art. 3, § 2 wymienionej ustawy, która brzmi: „Dzień wydania jest dniem prawnego ogłoszenia aktów zamieszczonych w numerze” wynika domniemanie, że wszyscy zainteresowani znają przepisy od daty ich opublikowania.

Inaczej przedstawia się sprawa z aktami prawnymi opublikowanymi tylko w Biuletynie PKPG, który nie ma charakteru promulgacyjnego oraz z aktami w ogóle nie opublikowanymi.

W stosunku do takich aktów normatywnych nie możemy przyjąć zasady, o jakiej była mowa przy omawianiu organów promulgacyjnych. Akty te obowiązują zainteresowane osoby od czasu, gdy poznały one ich treść.

Art. 20, § 2 Kodeksu Karnego przewiduje usprawiedliwioną nieświadomość określonych przepisów. Wydaje się, że dyrektor PIGM powinien w takich przypadkach rozważyć słuszność orzeczenia karnego i zastosować per analogiam przepis art. 20, § 2 Kodeksu Karnego wtedy, gdy okaże się, że osoba obwiniona nie miała rzeczywiście możliwości poznania odnośnych przepisów.

Trzeba jeszcze dodać, że w każdym zakładzie pracy powinien być zorganizowany obieg wydawnictw urzędowych w ten sposób, aby trafiały one, jeśli nie do wszystkich pracowników administracji przedsiębiorstwa, to w każdym razie do wszystkich pracowników zainteresowanych aktami normatywnymi, opublikowanymi w aktualnym wydawnictwie lub przesłanym przedsiębiorstwu do wykonania.

Jeśli jednak obieg wydawnictw urzędowych nie jest zorganizowany w sposób dostateczny, nie zwalnia to zainteresowanego pracownika, a szczególnie pracownika piastującego stanowisko kierownicze, od obowiązku poznania aktualnie wydanych przepisów, dotyczących zakresu jego czynności.

W przedsiębiorstwie gromadzi się zwykle wpływające wydawnictwa urzędowe i inne przepisy w jednym miejscu. Pracownik powinien więc dla dobra jego czynności zawodowych co pewien czas przejrzeć te wydawnictwa i gruntownie poznać interesujące go przepisy, w celu prawidłowego ich wykonania.

Wydaje się, że w świetle powyższych uwag wyjaśniła się sprawa dostatecznie; zainteresowany pracownik nie może tłumaczyć faktu niewykonania odpowiednich przepisów z zakresu gospodarowania materiałami, opublikowanych w Dzienniku Ustaw lub w Monitorze Polskim tym argumentem, że przepisów tych nie otrzymał do wglądu. W przypadku zaś, gdy przepisy zostały ogłoszone w Biuletynie PKPG lub innym wydawnictwie, nie będącym organem promulgacyjnym, albo w ogóle nie były ogłoszone — dyrektor PIGM przy wydawaniu orzeczenia powinien zbadać i rozważyć, czy przepisy te mogły dotrzeć do wiadomości obwinionego i czy ich nieznajomość może być uważana za usprawiedliwioną, czy też została spowodowana niedbalstwem, co nawet może stanowić okoliczność obciążającą.