

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

dwutygodnik

CZASOPISMO DLA SPRAW ZAOPATRZENIA I ZAGADNIENIŃ GOSPODAROWANIA MATERIAŁAMI

WAŻNY PROBLEM

„Wystawa Opakowań w zasadzie słusznie rozwiązuje problem popularyzacji nowoczesnych opakowań. Brakiem jej jest bezadresowość krytycznej części i niedostateczne uwzględnienie najbardziej przydatnych, zgłoszonych w kraju wniosków racjonalizatorskich. Resorty winny na podstawie materiałów Wystawy podjąć konkretne decyzje o zastosowaniu nowych typów opakowań i ustalić harmonogramy realizacji prac doświadczalnych i wdrożenia do produkcji. Należy również podkreślić niedostateczne uwzględnienie problemów normalizacji opakowań zarówno na Wystawie, jak i w praktyce”.

W ten sposób scharakteryzował pierwszą Krajową Wystawę Opakowań Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Eugeniusz Szyr.

Od czasu, w którym dzięki Wystawie mogliśmy w pełni poznać stan faktyczny naszej gospodarki opakowaniami, mija już pół roku. Powstaje pytanie — jakie konkretne zmiany nastąpiły w tym okresie w jakości naszych opakowań, w ich estetyce, w ich asortymencie i wreszcie w nieoszczędnym często gospodarowaniu opakowaniami?

Redakcja „Gospodarki Materiałowej” nie ma, niestety, dostatecznych dowodów na to, aby stwierdzić jakiś zasadniczy, radykalny zwrot na lepsze w gospodarowaniu opakowaniami. Przeciwnie, otrzymujemy coraz liczniejsze dowody na to, że z Wystawy nie wyciągnięto jeszcze należytych wniosków.

Traktując gospodarkę opakowaniami jako jeden z odcinków ogólnej gospodarki narodowej — czasopismo nasze poświęcać będzie stale tym zagadnieniom kilka kolumn druku w każdym numerze.

Przed wszystkim będziemy dążyli do wymiany zdań zaopatrzeniowców i ludzi gospodarujących opakowaniami. Celem naszym będzie m.in. krytyczne wskazywanie błędów, aby tą drogą usunąć je z pracy aparatu zaopatrzenia i gospodarki materiałowej. W miarę możliwości będziemy chcieli przychodzić z pomocą w pokonywaniu trudności napotykanych często przy rozwiązywaniu wielu problemów nurtujących dziś służbę zaopatrzenia na odcinku opakowań, problemów, które w sposób **rzekomo** nieoczekiwany są często przyczyną konieczności zaniżania operatywnych planów produkcji w wielu przemysłach. Dobre przykłady właściwej gospodarki opakowaniami, osiągnięcie poprawy na tym odcinku — posłużą nam do jak najszerzego poznania naszych czytelników z wynikami osiąganymi przez oszczędną, ale jednocześnie właściwą, racjonalną gospodarkę opakowaniami.

Redakcja „Gospodarki Materiałowej” pragnąc rozwinąć jak najszerszą wymianę myśli na temat racjonalnego gospodarowania opakowaniami — prosi swych czytelników o żywy udział w tej dyskusji, której kierunki wskazujemy w następnym artykule.

Walczy o racjonalną gospodarkę opakowaniami

Jedną z głównych przyczyn niedostatecznej jeszcze w tej chwili ilości i jakości naszych opakowań są błędy czynione w gospodarce opakowaniami na skutek niedoceniań roli, jaką spełniają one w kształtowaniu się rozwoju wielu odcinków gospodarki narodowej. Niedoceniać tej roli występuje z jednej strony u producentów (dostawców), z drugiej — u odbiorców (użytkowników) opakowań.

Przemysł produkujący tworzywa na opakowania oraz opakowania gotowe z tych tworzyw, nie zaspokajają odbiorców w wielu przypadkach nie tylko pod względem jakości opakowań, ale również i ich asortymentów. Dobitnie wykazała to ostatnio porównawcza wystawa opakowań krajowych i zagranicznych.

W grę wchodzi następujące przemysły:

Papierniczy wytwórca — jako producent papieru, kartonu i tektury, z których ogólnej ilości produkcji zużywamy na potrzeby opakowań około 50%.

Papierniczy przetwórczy — jako dostawca licznych asortymentów torebek, toreb i worków papierowych oraz pudełek i pudeł kartonowych i tekturowych.

Graficzny — jako wykonawca papierowych i kartonowych opakowań drukowanych oraz wielu rodzajów druków do opakowań.

Drzewny i leśny — które na produkcję skrzyń, beczek i innych opakowań drewnianych zużywają rocznie około 12% surowca drzewnego pozyskiwanego z naszych lasów.

Hutniczy — jako producent tysięcy ton blachy zużywanej rocznie na produkcję opakowań oraz dostawca folii metalowych i metali do produkcji tub.

Wyrobów z blachy — jako dostawca beczek, bębnow, konwi, baniek, puszek i innych asortymentów opakowań blaszanych.

Szklarski — jako dostawca niemal miliarda sztuk rocznie najrozmaitszych balonów, słoików, butelek, galanteryjnych opakowań szklanych na artykuły perfumeryjno-kosmetyczne i wreszcie na opakowania artykułów farmaceutycznych oraz na potrzeby aptek.

Włókienniczy — który poza produkcją tkanin opakunkowych (do belowania) dostarcza wiele milionów sztuk worków tkanych z importowanej juty.

Chemiczny — który w tej chwili jest jeszcze dostawcą stosunkowo najmniejszej ilości i asortymentów tworzyw na opakowania (tomofan i bakielit), ale który w krótkim czasie będzie dostawcą licznych już rodzajów mas plastycznych i folii syntetycznych, jakie ostatnio znajdują coraz bardziej praktyczne zastosowanie na cele różnych opakowań.

Drobny — terenowy i spółdzielczy — który w tej chwili jest producentem i dostawcą nielicznych jeszcze wprawdzie ilości opa-

kowań z różnych tworzyw, ale który powinien być dostawcą bardzo dużej ilości opakowań wszelkich asortymentów, uzyskiwanych przede wszystkim ze skupu i renowacji opakowań używanych oraz produkowanych z odpadów (resztek) materiałów powstających w różnych gałęziach przemysłu.

Tolerowanie złej jakości niektórych opakowań można tłumaczyć jedynie niezajomością lub lekceważeniem skutków gospodarczych, które są następstwem niewłaściwie wyprodukowanych tworzyw na opakowania lub niewłaściwie wyprodukowanych opakowań z tworzyw dobrych. Odbiorcy opakowań nie zawsze wykazują jednak dostateczną inicjatywę w kierunku osiągnięcia poprawy jakości opakowań. Bierność, jaka pod tym względem występuje, przejawia się przede wszystkim w braku składania w wielu przypadkach formalnych reklamacji i niewyciągania pełnych konsekwencji w stosunku do dostawcy złych opakowań.

Stwierdzić można zdecydowanie, że bez energicznej walki o jakość opakowań, prowadzonej wytrwale przez ich odbiorców, producent będzie w dalszym ciągu dostarczać opakowania takie — jakie przyjmowane są od niego w tej chwili bez zastrzeżeń. Pobudzenie dostawców opakowań do wzmoczenia wysiłków w kierunku poprawy ich jakości oraz do wprowadzenia nowych rozwiązań technicznych w produkcji opakowań, które by tę jakość poprawiły, powinno być pierwszym zadaniem odbiorcy zmierzającego do prowadzenia racjonalnej gospodarki opakowaniami.

Odbiorcy — użytkownicy opakowań, którymi są niemal bez wyjątku wszystkie jednostki gospodarcze (przemysłowe — handlowe — usługowe), ogólnie ujmując to zagadnienie — źle gospodarują opakowaniami. Na opakowania nowe wydatkuje się rocznie bardzo duże sumy, ale w niejednym przypadku na koszty te nie zwraca się najmniejszej uwagi.

Nie wykorzystywane są dostatecznie możliwości rotacji wielu rodzajów opakowań, które całkowicie odpowiadają warunkom koniecznym dla wielokrotnego ich wykorzystywania. Zwłaszcza wielokrotne wykorzystywanie opakowań drewnianych, a przede wszystkim skrzyń, pozostawia jeszcze bardzo wiele do życzenia. Nie wprowadziliśmy dotychczas stosowania na dużą skalę skrzyń składanych, a pokrywy skrzyń stałych w dalszym jeszcze ciągu najczęściej przybijamy gwoździami, zamiast stosować zamknięcie nie uszkadzające skrzyń przy zamykaniu i otwieraniu.

Rozwój stosowania do przewozu materiałów czy towarów tzw. kontenerów (pojemników) od wielu lat zatrzymał się na martwym punkcie. Ciągle jeszcze np. do transportu cementu zużywamy rocznie kilkanaście milionów worków papierowych (b. deficytowy papier z celulozy natronowej), pomimo że przewożąc cement „luzem“ przy

zastosowaniu specjalnego typu kontenerów kolejowych i samochodowych, można by zaoszczędzić wiele tysięcy ton (najlepszego do pakowania) papieru natronowego.

Skup i następnie renowacja (oczyszczanie — naprawianie) opakowań uszkodzonych, którego właściwe zorganizowanie mogłoby przynieść duże oszczędności materiałowe, a wśród nich wielu materiałów wybitnie deficytowych, napotyka na zasadniczą przeszkodę, którą jest — brak dostatecznie zaawansowanej normalizacji opakowań. Brak norm obowiązujących (państwowych) na opakowania, stwarza tak duże trudności w wielokrotnym użytkowaniu niektórych opakowań tzw. „sprzedawanych”, że odkupywanie ich jest właściwie niecelowe. Takimi są np. słoje szklane z gwintem nieznormalizowanym, co zmusza do mozolnego „dopasowywania” pokrywek (zamknięć blaszanych lub bakielitowych) indywidualnie do każdego słoja uzyskanego ze skupu.

Innym zagadnieniem jest niedostatecznie rozwinięty skup butelek. Ostatnio obserwujemy już wprawdzie pewne ożywienie tego skupu, ale wyniki są jeszcze ciągle od tych ilości butelek, które moglibyśmy uzyskać przy istnieniu pełnego zrozumienia gospodarczego znaczenia skupu i wielokrotnego wykorzystywania opakowań szklanych.

Wzory nowych rodzajów opakowań wprowadzonych do użytku opracowywane są często w oderwaniu od analizy właściwości i celowości zastosowania określonego tworzywa oraz bez pełnej analizy praktyczności zastosowania danego opakowania w stosunku do jego przeznaczenia użytkowego. Z tych też przyczyn widzimy niejedno opakowanie, które z bardzo dobrym wynikiem mogłoby być zastąpione przez opakowanie lepsze lub tańsze, albo też wykonane z tworzywa mniej deficytowego.

Nie zwracana jest również w dostatecznym stopniu uwaga na estetykę opakowań jednostkowych, w których indywidualny konsument zakupuje potrzebne mu artykuły w sklepie. Praktyczne korzystanie z takiego opakowania przez nabywcę oraz możliwość dodatkowego wykorzystywania opakowań jednostkowych po ich opróżnieniu (opakowania dwużytkowe) — nie traktowane są jeszcze jako punkt wyjściowy przy ustalaniu prototypów opakowań.

Niedopuszczalne, a spotykane jeszcze niejednokrotnie stosowanie opakowań jednostkowych „byle jakich” jest zaprzeczeniem właściwego rozumienia roli opakowań, jako czynnika rozwoju handlu socjalistycznego.

Błędne pojmowanie zasad i kierunków oszczędzania na opakowaniu i niewłaściwe realizowanie założeń oszczędnościowych w tym zakresie, doprowadza — bez przesady — do wielkich strat nie tylko w obrocie towarowym krajowym. Złe opakowanie przynosi również, i to niejednokrotnie, nader poważne w skutku straty i szkody w naszym handlu zagranicznym.

S u m u j ą c: nasza obecna gospodarka opakowaniami nie jest ustawiona na właściwym poziomie. Rozwój jej nie nadąża za rozwojem ogólnym gospodarki narodowej, a znane nam osiągnię-

cia innych krajów w gospodarce opakowaniami są dowodem, jak wiele mamy jeszcze do odrobienia na tym polu.

* * *

Błędy i niedociągnięcia w naszej gospodarce opakowaniami, którą prowadzimy niezbyt planowo i bez wyraźnie nakreślonych linii rozwojowych, są wynikiem:

- a) traktowania opakowań jako zagadnień marginesowych,
- b) niedostatecznej znajomości fachowej towaroznawstwa (technologii) opakowań,
- c) niezwracania uwagi na duże koszty opakowań i wiążąca się z tym możliwość osiągnięcia bardzo poważnych oszczędności, bez uszczerbku dla jakości opakowania.

Poprawy dzisiejszego stanu nie osiągniemy jedynie w drodze administracyjnej, tj. przez wydawanie różnych przepisów i zarządzeń. Oprócz powyższych — konieczne jest zaznajomienie się tysięcy pracowników aparatu zaopatrzenia, zbytu, handlu i usług z podstawowymi wiadomościami z zakresu towaroznawstwa i ekonomiki opakowań, jak również zrozumienia przez nich, do czego prowadzi zła produkcja i złe użytkowanie opakowań oraz jakie wyniki ekonomiczne można osiągnąć przez właściwą produkcję (jakość) opakowań i właściwe gospodarowanie opakowaniami.

Poprawę dzisiejszego stanu gospodarki opakowaniami i ilościowego zaopatrzenia w opakowania należy uzyskać przede wszystkim przez pełną mobilizację sił i środków jakimi w tej chwili dysponujemy. Kryją się bowiem w naszej gospodarce opakowaniami wielkie rezerwy, których nie wykorzystujemy, a często nawet nie spostrzegamy na skutek fragmentarycznego, marginesowego ujmowania tych zagadnień i to najczęściej jedynie z punktu widzenia „własnego podwórka” zaopatrzeniowego.

Poprawa jakości opakowań i zwiększenie ich asortymentu oraz stopnia (procentu) pokrycia zgłaszanych zapotrzebowań, a więc zlikwidowania występującego dziś niejednokrotnie braku opakowań — zależne są w zasadzie od dysponowania odpowiednią:

A — ilością i jakością tworzyw na opakowania.

B — zdolnością produkcyjną zakładów wytwarzających opakowania.

Analizując jednak dokładnie przyczyny trudności uniemożliwiających jeszcze obecnie pełne pokrycie potrzeb na opakowania oraz możliwości poprawy tego stanu — łatwo dojdziemy do wniosku, że:

A. Większą i lepszą jakość tworzyw na potrzeby opakowań osiągnąć można nie tylko przez zwiększenie przydziałów tworzyw na omawiane cele — ale również przez właściwe gospodarowanie ilością tworzyw, które w tej chwili stoją do naszej dyspozycji. W szczególności osiągnąć to możemy przez odpowiednie stosowanie poszczególnych rodzajów tworzyw i właściwe ich wykorzystywanie oraz przez racjonalną gospodarkę opa-

kowaniami, a przede wszystkim przez zwiększenie wskaźnika rotacji opakowań i to nie tylko wysyłkowych, ale również i jednostkowych.

- B. Zwiększenie zdolności produkcyjnej zakładów wytwarzających opakowania oraz poprawę w jakości wykonania tych opakowań osiągnąć można nie tylko przez specjalne inwestycje w przemyśle — ale również przez pełne wykorzystywanie istniejących zdolności produkcji opakowań w skali ogólnokrajowej. W szczególności zwiększenie zdolności produkcji opakowań można osiągnąć przez właściwe zlokalizowanie i zorganizowanie tej gałęzi wytwórczości, a przede wszystkim przez dokładne określenie jej planowych zadań i wykonanie tych zadań.

W obydwu przypadkach (A i B) osiągnięcie wyników, o których mowa, uwarunkowane jest właściwym traktowaniem zagadnień związanych z opakowaniami zarówno przez producentów (dostawców) opakowań, jak i ich odbiorców (użytkowników) bezpośrednich oraz odbiorców towarów w opakowaniach na szczeblu hurtu i wreszcie aparatu handlu detalicznego. Właściwe traktowanie zagadnień związanych z produkcją opakowań i gospodarką nimi osiągnąć należy przez założenie odpowiedniego programu poprawy produkcji w każdym zakładzie wytwarzającym opakowania oraz poprawy w gospodarowaniu opakowaniami — w każdej jednostce przemysłu i handlu. Konieczna jest również zasadnicza zmiana w obchodzeniu się z opakowaniami przez obsługę transportów przy za- i wyładunku oraz obsługę magazynów przy składowaniu i przechowywaniu zarówno opakowań pustych jak i towarów w opakowaniach.

Realizacja omawianych założeń powinna być przeprowadzana równolegle z podziałem na:

Akcję doraźną — szybką, mającą na celu uzyskanie niezwłocznej poprawy zaopatrzenia pod względem ilości i jakości opakowań w oparciu na dotychczasowej bazie zaopatrzeniowej w tworzywa i na obecnych zdolnościach produkcji.

Akcję długofalową, zmierzającą w kierunku generalnego unormowania całokształtu gospodarki opakowaniami, a więc zarówno produkcji tworzyw i opakowań, jak i właściwego ich stosowania i wykorzystywania oraz obrotu nimi — w skali ogólnokrajowej.

Plany niezwłocznej poprawy dzisiejszego stanu zaopatrzenia w opakowania i gospodarki nimi — powinny być opracowane dla każdej jednostki gospodarczej na okres do końca bieżącego roku i wykonane w tym czasie jako m i n i m u m.

Plany generalnego unormowania tej gospodarki powinny być powiązane z opracowywaniem 5-letniego planu gospodarczego z tym, że rozwiązanie najbardziej istotnych problemów — powinno być założone już na okres najbliższych 2 lat, to jest 1956 — 1957.

Kierunki prac nad normowaniem gospodarki opakowaniami w poszczególnych zakładach, przedsiębiorstwach, centralnych zarządach i wreszcie

w kompleksowym ujęciu resortu — muszą być koordynowane z kierunkami normowania całokształtu gospodarki opakowaniami w skali ogólnokrajowej. Stąd też nasuwa się wniosek o konieczności centralnego wskazywania w skali resortu wspomnianych kierunków i koordynowania programów prac zarówno administracyjnych jak i naukowo-badawczych.

W wyniku tych prac, jeśli będziemy je prowadzili z pewnym uporem w pokonywaniu trudności i z pełną świadomością konieczności walki o poprawę naszych opakowań — powinniśmy osiągnąć:

1. Właściwe opracowywanie planów zaopatrzenia i rozdziału opakowań opartych na prawidłowo sporządzonych bilansach tworzyw.
2. Pełne i celowe wykorzystanie posiadanych w tej chwili zapasów opakowań oraz likwidację nadmiernego lub zbędnego gromadzenia się ich w przyszłości.
3. Zwiększenie (w dużym stopniu) wskaźników rotacji opakowań oraz procentu ich odprowadzenia z jednostek gospodarczych i ilości skupywanych od konsumentów indywidualnych.
4. Wyeliminowanie nadmiernego zużycia (marnotrawstwa) tworzyw stosowanych bezpośrednio do opakowania, jak również gotowych już opakowań.
5. Uzyskanie dodatkowych źródeł surowców (zwłaszcza deficytowych) na potrzeby opakowań przez stosowanie do produkcji opakowań odpadów materiałów powstających w różnych przemysłach i wykorzystywanie możliwości renowacji opakowań.
6. Powiększenie zdolności produkcji opakowań jednostkowych i wysyłkowych przez wprowadzenie postępu technicznego w tej produkcji.
7. Polepszenie jakości użytkowej opakowań wysyłkowych i handlowych.
8. Poprawę estetyki opakowań jednostkowych.
9. Możliwie całkowitą normalizację opakowań wszelkich rodzajów.
10. Stały postęp w gospodarowaniu opakowaniami i właściwym rozumieniu ich roli, jako jednego z czynników rozwoju gospodarki narodowej.

* * *

Czy dzisiejszy stan naszej gospodarki opakowaniami wymaga radykalnej poprawy? Czy w gospodarce tej występują istotne tak poważne zaniedbania i tak poważne trudności w ich usunięciu, że należy rozpocząć zdecydowaną walkę o poprawę obecnego jej stanu?

Odpowiedź na te pytania pozostawiamy czytelnikom. Każdy z nich, jeśli podda te zagadnienia dokładnej analizie, zgodzi się niewątpliwie z naszym przekonaniem, że:

— Zahamowanie rozwoju produkcji opakowań, brak właściwych rozwiązań technicznych oraz zła jakość opakowań — świadczą o niewłaściwym ustosunkowaniu się producentów (dostawców) do roli, jaką opakowania spełniają na odcinku obrotu materiałowego w gospodarce społecznej.

- Liczne fakty marnotrawstwa występujące w gospodarce opakowaniami oraz uchybienia stwierdzone w opracowywaniu zapotrzebowań — świadczą o niewłaściwym ustosunkowaniu się odbiorców (użytkowników) do znaczenia opakowań, jako składnika kształtowania się zaopatrzenia materiałowego, kosztów własnych produkcji i transportu.
- Nader często spotykane nieestetyczne i niepraktyczne opakowania jednostkowe świadczą o niedocenianiu roli opakowań, jako czynnika rozwoju handlu socjalistycznego.
- Nieskoordynowana praca instytutów naukowo-badawczych w zakresie studiów nad stosowa-

nem właściwych opakowań, zupełny brak aktywności Komisji Normalizacji Opakowań w Polskim Komitecie Normalizacji, brak programów prac nad całokształtem gospodarki opakowaniami w poszczególnych resortach i niepobudzanie rozwoju ruchu racjonalizatorskiego oraz nowatorstwa w gospodarce opakowaniami — świadczą o braku kierunków rozwojowych dla tego dość zaniedbanego ogólnie odcinka naszej gospodarki.

Udowodnieniu tych stwierdzeń poświęcimy więcej miejsca w następnych numerach naszego czasopisma, powołując się na konkretne przykłady, aby krytyka nasza nie była bezadresowa.

PLANOWANIE I ORGANIZACJA

WŁADYSŁAW RUDOLF

Kontrola gospodarki materiałowej budowy

(Z doświadczeń budownictwa przemysłowego)

Zadania wytyczone przez II Zjazd Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej w zakresie oszczędności wymagają skupienia ogromnej uwagi na sprawie gospodarki materiałowej w budownictwie. Istniejące zaniedbania na tym odcinku są źródłem ogromnego marnotrawstwa środków produkcji, hamując tempo podnoszenia stopy życiowej mas pracujących całego narodu.

Walka o właściwą gospodarkę materiałową na budowach jest ciężka, biorąc pod uwagę specyficzne warunki pracy budownictwa. Budowa jest jak gdyby tymczasową „fabryką na otwartym powietrzu” i stąd nadzór nad materiałami jest trudny. Dodając do tego jeszcze przeszkody w zaangażowaniu kwalifikowanego personelu magazynowego, płynność tego personelu i zdarzające się wypadki nieuczciwości, należy stwierdzić, że postawienie gospodarki materiałowej budów na odpowiednim poziomie wymaga wielu wysiłków.

Najważniejszym instrumentem stałego nadzoru i podnoszenia poziomu gospodarki materiałowej budów jest częsta inspekcja, traktowana jako kontrola i instruktaż.

W niniejszym artykule chcę poruszyć od strony praktycznej zagadnienia, związane z przeprowadzaniem inspekcji gospodarki materiałowej budów, biorąc pod uwagę dotychczasowe doświadczenia inspekcji gospodarki materiałowej budownictwa przemysłowego.

Gospodarka materiałowa na budowie jest pojęciem bardzo szerokim, obejmującym cały szereg zagadnień, wiążących się z problemem zaopatrzenia materiałowego i wykonawstwa budowlanego.

Inspekcja wymaga dobrego przygotowania fachowego i dużego doświadczenia. Inspektor musi posiadać dokładną znajomość przepisów w zakresie zaopatrzenia gospodarki materiałowej, aby móc w każdym momencie wskazać niedociągnięcia i udzielić instruktażu. Inspektor gospodarki materiałowej winien ponadto posiadać pewne minimum wiadomości technicznych, a mianowicie: znać

najważniejsze rodzaje robót i materiały stosowane do ich wykonania, posiadać umiejętność posługiwania się normami technicznymi zużycia na jednostkę rzeczową przerobu oraz wiedzieć, jakie są rodzaje dokumentacji technicznej. Poza tym inspektor powinien wykazywać dużą orientację, aby nigdy nie ulegać pozorom i nie stosować szablonu.

Trzeba zawsze brać pod uwagę, że nie ma takich wypadków, aby dwie budowy były całkowicie identyczne, że na każdej budowie zawsze występują pewne zagadnienia właściwe tylko tej budowie.

Jak już wspomniałem, zakres spraw związanych z gospodarką materiałową jest bardzo szeroki, a czasokres przewidziany zazwyczaj na dokonanie inspekcji (3 — 4 dni) jest dość krótki. Inspektor dokonujący inspekcji ogólnej (a nie wycinkowej) w zakresie gospodarki materiałowej nie powinien się więc rozpraszać. Uwaga inspektora musi się skoncentrować na najistotniejszych sprawach, które powinny być dokładnie zbadane i odnośnie których należy wyciągnąć konkretne wnioski.

Trzeba w tym miejscu wspomnieć, że inspektorzy w swojej praktyce spotykają się częstokroć z niechętnym stosunkiem do siebie ze strony członków personelu budowy, którzy usiłują w różny sposób „pozbyć się” inspektora. Przyczyna tego stosunku leży zazwyczaj albo w „nieczystym sumieniu” osób odpowiedzialnych na budowie za dany stan rzeczy (najczęściej), albo też w natężeniu pracy, które w okresie nasilenia robót jest bardzo duże i nie pozwala poświęcać inspektorowi zbyt wiele czasu. Inspektor nie powinien więc zbyt wiele czasu absorbować swoimi czynnościami członków personelu budowy. Oczywiście każde zagadnienie, które bada inspektor musi być rozpracowane dokładnie; inspektor nigdy nie może opierać się na relacji ustnej, zawsze powinien żądać dokumentów oraz dowodów źródłowych i w każdym wypadku umieć doszukać się przyczyny powstania niedociągnięć.

Wskazane jest aby inspektor gospodarki materiałowej jadący w teren posiadał ogólną orientację co do budowy, która ma być inspekcjonowana (na podstawie danych jednostki nadzorującej budowę).

Powyższa orientacja streszcza się w zasadzie do wiadomości następujących:

- a) kto jest inwestorem budowy,
- b) jaki jest typ budowy (najważniejsze obiekty i rodzaje robót),
- c) w jakiej fazie znajduje się budowa i jaki jest dyrektywny plan produkcji w danym okresie — rzeczowy i finansowy,
- d) jakie polecenia szczególne w zakresie gospodarki materiałowej, wydane przez jednostkę bezpośrednio nadzorującą budowę, obowiązują w odniesieniu do danej budowy.

Znajomość powyższych danych przed przybyciem na budowę znacznie ułatwia inspektorowi wystąpienie do pracy i przeprowadzenie kontroli.

Podstawowe zagadnienia będące przedmiotem inspekcji są następujące:

- a) organizacja służby zaopatrzenia,
- b) planowanie materiałowe i pokrycie potrzeb materiałowych budowy,
- c) składowanie, konserwacja i gospodarka zapasami,
- d) ewidencja i dokumentacja magazynowa.

Omówię teraz po kolei powyższe zagadnienia.

Ad pkt. a)

Organizacja służby zaopatrzenia to sprawa właściwej obsady, szeregowania i przygotowania fachowego pracowników oraz zakresu czynności całej służby i poszczególnych pracowników,

Bardzo istotnym zagadnieniem jest właściwa obsada stanowisk kierownika magazynów i magazynierów. Można przyjąć, że odpowiedni człowiek na stanowisku kierownika magazynu — to rozwiązanie większości spraw gospodarki materiałowej na budowie. Dlatego też należy zbadać kwalifikacje kierownika magazynu i jego znajomość przepisów, a w szczególności instrukcji o gospodarce magazynowej. Podobnie należy sprawdzić znajomość przepisów instrukcji o gospodarce magazynowej (konserwacja materiałów, dokumentacja magazynowa) u poszczególnych magazynierów. Trzeba przy tym zwrócić uwagę, czy personel magazynowy był przeszkalany na budowie, względnie w zjednoczeniu, w dziedzinie obowiązujących przepisów. Należy stwierdzić, że na ogół kwalifikacje personelu magazynowego w stosunku do stawianych mu wymagań są niskie, a budowy szczególnie bardziej oddalone od osiedli miejskich mają trudności we właściwym obsadzeniu służby magazynowej.

Bardzo ważną sprawą jest odpowiednia obsada personelu magazynowego pod względem ilościowym. Chodzi o to, aby magazynierzy byli w stanie w dostatecznym stopniu nadzorować powierzone sobie materiały. Ilość magazynierów zależy od ilości, wielkości i rozrzutu miejsc składowych. Przyjmuje się, że każdy magazyn stanowiący odrębną i zamkniętą przestrzeń magazynową powinien mieć swojego magazyniera odpowiedzialnego za podporządkowany sobie magazyn (oczywiście, w praktyce na budowach o mniejszym ruchu ma-

teriałów utrzymanie w pełni tej zasady nie jest konieczne).

W szczególności ilość magazynierów nadzorujących otwarte składowiska, gdzie składowane są materiały masowe (kruszywo, cegła, drewno) winna być dostateczna, aby uniemożliwić pobieranie tych materiałów do produkcji bez udziału i kontroli magazyniera, co w praktyce czasami się zdarza. Jest rzeczą jasną, że magazynierzy powinni mieć również przydzieloną odpowiednią ilość pracowników fizycznych do pomocy przy czynnościach magazynowych. Na zagadnienie właściwej obsady ilościowej służby magazynowej inspektor musi zwrócić dużą uwagę, ponieważ zdarzają się wypadki, że jednostki nadzorujące budowę (zjednoczenia) mechanicznie i bez dostatecznej analizy podchodzą do sprawy przyznawania służbie magazynowej danej budowy potrzebnej ilości etatów i nie wykazują dostatecznej troski o właściwe ich obsadzenie.

Inspektor powinien również zbadać obsadę i przygotowanie fachowe pracowników komórki zaopatrzenia budowy. Ponadto konieczne jest sprawdzenie, czy służba zaopatrzenia budowy, w szczególności w zakresie realizacji dostaw materiałów, spełnia wszystkie czynności zlecone jej przez jednostkę nadrzędną, czy wykazuje dostateczną aktywność odnośnie zabezpieczenia potrzeb budowy, względnie czy nie przekracza swoich uprawnień przyznanych przez zjednoczenie. Ostatnia uwaga dotyczy zdarzających się na przykład wypadków przekraczania przez służbę zaopatrzenia budowy przyznanych limitów finansowych na tzw. drobne zakupy materiałów, względnie samodzielnego zamawiania materiałów na inkaso zjednoczenia, które — jak to bywa w przedsiębiorstwach budowlanych — ma wyłączność w wystawianiu zamówień.

Sprawa ta zależy oczywiście od ustawienia organizacyjnego zadań poszczególnych komórek całego pionu zaopatrzenia centralnego zarządu.

Ad pkt. b) Planowanie materiałowe

Właściwe i ścisłe planowanie potrzeb materiałowych budowy ma wielkie znaczenie dla gospodarki całego przedsiębiorstwa i nie ma potrzeby w tym miejscu specjalnie tego zagadnienia omawiać. Przede wszystkim jednak ma ono największe znaczenie dla samej budowy, gdyż zapewnia prawidłowe i terminowe pokrycie potrzeb materiałowych. Obowiązek zaplanowania materiałów ciąży na pionie produkcyjno-technicznym. Im lepiej wywiązuje się on z tego obowiązku, tym lepiej pracuje zaopatrzenie i tym mniej zachodzi wypadków zahamowania produkcji na skutek braku materiałów. Pion produkcyjno-techniczny ma sporo obiektywnych trudności w związku z planowaniem potrzeb materiałowych. Braki w dokumentacji technicznej, zmiany w harmonogramach robót utrudniają częstokroć, a nawet uniemożliwiają zaplanowanie potrzeb materiałowych z odpowiednim wyprzedzeniem; w wyniku tego zdarza się często, że opracowane zapotrzebowanie materiałów w krótkim czasie staje się nieaktualne. Ale oprócz tych obiektywnych trudności jest jeszcze dużo niezrozumienia a czasami i złej woli. Zdarzają się wypadki, że kierownictwo budowy i personel inżyn-

nieryjno-techniczny uważa, że obowiązek zaplanowania materiałów ciąży na pracownikach zaopatrzenia (mimo wyraźnych zarządzeń w tym zakresie). Jest to stanowisko niewłaściwe, bo przecież trudno wymagać, aby pracownicy zaopatrzenia, nie mający kwalifikacji technicznych, rozpracowywali dokumentację techniczną od strony potrzeb materiałowych. Zaopatrzenie jest komórką usługową w stosunku do pionu produkcji i jego głównym zadaniem jest dostarczać materiały na budowę według potrzeb, wynikających z zadań i harmonogramów wykonawstwa, ustalanych przez służbę produkcyjną. Pion zaopatrzenia, w szczególności na wyższych szczeblach, nie jest wyłączony z prac nad ustalaniem planowanego zużycia materiałowego, przede wszystkim w zakresie materiałów pomocniczych. Nie przekreśla to jednak podstawowej zasady, że służba techniczna planuje zużycie materiałów.

Spychanie tego obowiązku na zaopatrzenie rozbija harmonijną współpracę tych dwu służb i w konsekwencji przysparza ogromne trudności kierownictwu budowy. Większość przeszkód w wykonaniu planu produkcji powstaje właśnie w wyniku braków materiałowych, a te są najczęściej spowodowane niedociągnięciami w planowaniu.

Bywają również wypadki, że służba produkcyjna odmawia sporządzania operatywnych planów zużycia materiałowego lub sporządza je w sposób niekompletny i niedostatecznie uzasadniony, tłumacząc się brakiem dokumentacji technicznej. Rzadko zachodzi taka sytuacja, aby budowa była w posiadaniu kompletnej dokumentacji projektowo-kosztorysowej dla obiektów, które mają być wykonane w danym czasokresie. Wyżej wymieniony argument, tak często wysuwany przez pion produkcji „braku dokumentacji technicznej”, jest częstokroć tylko częściowym uzasadnieniem, gdyż i w takiej sytuacji można zaplanować materiały. Brak rysunków roboczych, kosztorysów, projektu technicznego, czy listy materiałowej przy projekcie technicznym nie jest jeszcze istotną przeszkodą w zaplanowaniu przynajmniej najważniejszych potrzeb materiałowych w przypadkach posiadania dokumentacji częściowej. Wymaga to jednak ze strony służby produkcyjnej dokonania pewnej analizy posiadanej dokumentacji.

Z podanymi wyżej sytuacjami bardzo często spotyka się inspektor na budowie. Badając ten odcinek winien on przede wszystkim zorientować się na podstawie konsultacji z kierownictwem budowy, służbą techniczną, a nawet komórką nadzoru inwestora, jak wygląda sytuacja w zakresie dokumentacji technicznej dla poszczególnych obiektów na budowie. Ponadto musi on sprawdzić, czy służba produkcyjna (dział techniczny) ma pracownika odpowiedzialnego za współpracę z zaopatrzeniem w zakresie planowania i zgłaszania potrzeb materiałowych. Jest to moment szczególnie istotny, ponieważ w praktyce służba zaopatrzenia budowy, analizując zapotrzebowania materiałowe z odcinków lub plany okresowe, ma trudności w uzgadnianiu potrzeb materiałowych. Jeżeli w komórce technicznej budowy nie ma pracowników wyznaczonych przez kierownictwo budowy do współpracy ze służbą zaopatrzenia i odpowiedzial-

nych za tę współpracę (postulat szczególnie istotny na dużych budowach), to i współdziałanie tych dwóch pionów najczęściej szwankuje.

Inspektor powinien zbadać zagadnienie współpracy pionu technicznego z zaopatrzeniem, omawiając te sprawy z kierownictwem budowy i pracownikami służby technicznej i zaopatrzenia; ocena współpracy zaopatrzenia z produkcją wynika także z analizy miesięcznych i kwartalnych planów zaopatrzenia materiałowego. Nawet po bieżnie sprawdzaniu tych planów może wykazać nieterminowość ich sporządzania, niekompletność i niezgodność z zasadami obowiązujących instrukcji. Bardziej wnikliwe analizowanie planów i zapotrzebowań okresowych, porównywanie ich ze sprawozdawczością i z obowiązującymi normami da obraz stosowania w praktyce przepisów o planowaniu materiałowym.

Inspektor analizując plany, winien również w związku z tym sprawdzić, jak wygląda sprawa pokrycia realnych potrzeb materiałowych budowy i zbadać przyczyny istniejących braków.

Najczęściej spotykane niedociągnięcia w zakresie sporządzania okresowych planów materiałowych (miesięcznych i kwartalnych), z którymi spotyka się inspektor są następujące:

1) Nieterminowość sporządzania planów. Opóźnienia w sporządzaniu przez budowę planów zaopatrzenia stanowią duże utrudnienia dla zjednoczenia, które występuje o przydziały i zamawia materiały u dostawców, dokonując ostatecznego rozrządu masy materiałowej na budowy właśnie na podstawie planów. W szczególności dotyczy to planów krótkoterminowych (miesięcznych). Sporządzanie i przysyłanie planów miesięcznych z opóźnieniami w praktyce przekreśla sens sporządzenia tych planów.

2) Niekompletność i nieformalność zestawień. Plany w częstych wypadkach nie zawierają wykazu wszystkich potrzebnych budowie na dany okres materiałów. Powoduje to nadsyłanie przez budowę do zjednoczenia w terminie późniejszym wielu zapotrzebowań dodatkowych, które, jeśli dotyczą materiałów reglamentowych i rozdzielanych lub deficytowych, stwarzają duże trudności w zjednoczeniu w zakresie ich realizacji.

Bywają wypadki, że budowa, szczególnie w fazie końcowej, jest zabezpieczona w materiały na skutek istnienia na budowie remanentów materiałów dostarczonych w okresie wcześniejszym; w takich wypadkach zdarza się, że budowa w ogóle nie opracowuje planów. Jest to niewłaściwe, gdyż sytuacja przedstawiona powyżej nie zwalnia budowy od złożenia planu zaopatrzenia obrazującego zużycie materiałów i stany zapasów.

Analiza planów wykazuje często, że pozycje planowanego zużycia materiałów w planach zaopatrzenia nie mają właściwej podbudowy w prawidłowo opracowanych uzasadnieniach zużycia na jednostkę rzeczową przerobu. W przeglądanych uzasadnieniach brak częstokroć danych dotyczących planowanego zakresu poszczególnych asortymentów robót w jednostkach rzeczowych przerobu i norm zużycia poszczególnych materiałów nie wyżej wymienione jednostki przerobowe. Bywają również wypadki, że takie uzasadnienia w ogóle nie są sporządzane.

Ponadto sporządzane zestawienia nie zawsze są podpisane przez pracowników służby produkcyjno-technicznej sporządzających plan i formalnie zatwierdzone przez głównego kierownika budowy, który przede wszystkim jest odpowiedzialny za prawdziwość zawartych w nim danych.

3) Błędy wyliczeń zapasów. Służba zaopatrzenia często wstawia do planu nie przeanalizowane liczby, dotyczące planowanych remanentów na początek i koniec okresu, co ujemnie odbija się na poziomie planowanego zapotrzebowania materiałów. Częstym tego powodem są zaległości w ewidencji materiałów (kartotece magazynowej); przewidywany zapas na początek okresu jest wówczas ustalony albo na zbyt wysokim, albo na zbyt niskim poziomie, co jest dowodem nieuwzględnienia faktycznych rozchodów materiałowych do produkcji i przewidywanych względnie faktycznych przychodów materiałowych.

Planowane zapasy na koniec okresu są często obliczane bez dostatecznej analizy planowanych potrzeb w następnych okresach czasu.

4) Bywają wypadki, że normy zużycia materiałów na jednostkę rzeczową przerobu przyjęte w uzasadnieniach planu, wykazują znaczne odchylenia od norm obowiązujących. Sprawa zastosowania danej normy w obliczeniach planu musi być dokładnie zbadana i wyjaśniona w jednostkach nadzorujących budowę. Powyższy problem jest bardzo istotny, ponieważ wysokość planowanego zużycia i realizacja zadań oszczędnościowych zależą przede wszystkim od stosowanych norm zużycia materiałów. Oczywiście służba zaopatrzenia może tylko sygnalizować służbie technicznej i kierownictwu jednostek nadzorujących budowę swoje wątpliwości w tym zakresie, domagając się przeprowadzenia ewentualnej rewizji norm, nie ma natomiast możliwości, ani prawa kwestionować norm i na miejscu dokonywać korekt.

Z zagadnieniami planowania wiąże się ściśle sprawa limitowania materiałów. Sprawa ta musi być podczas inspekcji dokładnie zbadana. Do limitowania materiałów przykładą się obecnie ogromną wagę. W gruncie rzeczy trudne jest rozliczenie budowy z pobranych i zużytych materiałów jeżeli nie ma prawidłowego limitowania. Limitowanie jest ważnym czynnikiem ukrócenia marnotrawstwa materiałów i nadużyć.

Limitowanie polega na ścisłym określaniu ilości materiałów (najważniejszych) dla wykonania poszczególnych zadań roboczych, względnie obiektów.

W częstych wypadkach budowy traktują zagadnienie limitowania tylko od strony formalnej. Karty limitowe na poszczególne obiekty, zawierające ilości potrzebnych materiałów są opracowane, karty kontrolne wykorzystania limitów są w posiadaniu służby magazynowej do zleceń roboczych wpisuje się ilości materiałów zabezpieczających wykonanie fragmentów robót, ale nie prowadzi się faktycznej kontroli limitów zarówno od strony zgodności z zakresem robót i normami, jak również ich wykorzystania.

Nawet wrywkowa kontrola może wykazać niezgodność limitu z obowiązującymi normami i rzeczywym zakresem robót. Porównanie ilości wyda-

nego materiału do produkcji w okresie ubiegłym ze stopniem zaawansowania robót wykaże nierealność limitu względnie nieuzasadnione wydawanie materiałów do produkcji. Pomijając fakt, że dokumenty rozchodu materiałów nie zawsze są bieżąco wystawiane, magazynierzy często nie prowadzą ścisłej kontroli wykorzystania limitów na kartach kontroli znajdujących się w magazynie, nie meldują kierownictwu budowy o wyczerpaniu się limitów i wydają materiały mimo przekroczenia limitu na dany okres.

Sprawy te muszą być przez inspektora omówione z kierownictwem budowy, a wszystkie niedociągnięcia zasygnalizowane służbie produkcyjno-technicznej jednostek nadzorujących budowę.

Badając sprawy planowania materiałowego niezbędne jest przeanalizowanie sprawozdawczości zaopatrzenia. Sprawozdawczość obciąża w pewnym stopniu personel budów, i z tego powodu często traktowana jest jako zło konieczne, co bardzo odbija się na jakości sporządzanych sprawozdań. Tym niemniej jednak sprawozdawczość materiałowa ma dla służby zaopatrzenia zjednoczenia istotne znaczenie, ponieważ jest właściwie jedynym materiałem orientującym zjednoczenie w sytuacji materiałowej budowy i jedną z podstaw rozdziału materiałów. Słusznie więc kładzie się na zagadnienie sprawozdawczości tak duży nacisk.

Służbę zaopatrzenia interesują przede wszystkim zasadnicze sprawozdania opracowywane co miesiąc lub co kwartał z przychodu, rozchodu i stanu remanentów na budowie. Dlatego też przede wszystkim ta sprawozdawczość musi być przez inspektora przeanalizowana od strony terminowości jej składania i prawdziwości danych liczbowych. Poważnym mankamentem tego odcinka są zaległości w kartotece magazynowej, na podstawie której opracowuje się sprawozdanie. Ale nawet w wypadku istnienia zaległości w kartotece, personel magazynowy na tyle orientuje się w ruchu materiałów w magazynie i składowisku, że nie powinien mechanicznie wpisywać do sprawozdań danych kartotekowych w wypadku zaległości i istnienia poważnych różnic między stanem kartotekowym a rzeczywistością.

Ponadto kontrola sprawozdań wykazuje często wielką niedbałość opracowywanych sprawozdań, co powoduje wprowadzanie w błąd zjednoczenia.

Ad pkt. c) Składowanie i konserwacja

Przystępując do czynności inspekcyjnych w zakresie składowania i konserwacji materiałów, a więc gospodarki materiałowej w znaczeniu fizycznym, inspektor musi zbadać, czy budowa ma właściwie rozwiązane kwestię odpowiednich i dostatecznych pod względem wielkości miejsc składowych. Wielkość i rodzaj miejsc składowych zależy przede wszystkim od wielkości masy materiałowej przepływającej przez budowę oraz od jej asortymentu. Zagadnienie magazynów i składowisk jest uwzględnione w projekcie organizacji budowy i powinno być rozwiązane przed okresem przystąpienia do właściwych robót. Nie zawsze jednak jest ono rozwiązane właściwie, co znajduje swoje odbicie w braku dostatecznych pod względem przestrzennym pomieszczeń magazynowych i składowisk, bądź też w opóźnieniach odnośnie

urządzania magazynów, które nie są na czas przygotowane do przyjęcia materiałów przed okresem przystąpienia do robót.

Tak jeden jak i drugi moment jest przyczyną powstawania poważnych niedociągnięć w gospodarce magazynowej już w początkowej fazie budowy, które z trudnością dają się usunąć w późniejszym okresie. Bywają wypadki, że niewłaściwe rozwiązanie kwestii magazynów i składowisk spowodowane jest przeszkodami powstającymi z winy inwestora, względnie też, jeżeli na placu budowy umiejscawia się kilka przedsiębiorstw wykonawczych (subwykonawców) — z winy generalnego wykonawcy, który jako gospodarz placu nie wykazuje dostatecznej troski o zapewnienie magazynom odpowiednich punktów składowych.

Inspektor przebywający na budowie znajdującej się w fazie organizacji lub w początkowym stadium robót musi zwrócić pilną uwagę na to szczególnie istotne zagadnienie, a swoje spostrzeżenia omówić z kierownictwem budowy i zasygnalizować stwierdzony stan jednostce nadzorującej budowę.

W zakresie rozmieszczania magazynów i składowisk na placu budowy, istnieje ogólna zasada koncentracji magazynów, tj. możliwego ich skupienia w celu uniknięcia przerzutów między magazynami i lepszego nadzoru nad materiałami. Zasada ta jest naginana do miejscowych warunków, a więc przede wszystkim do rozrzutu budowanych obiektów. Trzeba w tym miejscu zaznaczyć, że bywają budowy, na których wykonywane obiekty rozciągają się na bardzo dużej przestrzeni. W zależności od tego tworzy się na budowie jeden lub kilka magazynów samodzielnych, bądź też magazyn centralny budowy, tzw. bazę, przez którą przechodzi większość materiałów nadchodzących na budowę oraz magazyny podręczne, tzw. pakamery przy poszczególnych obiektach dla przechowania materiałów potrzebnych do robót na najbliższy okres czasu. Z reguły pakamery tworzone są przez subwykonawców, tj. przede wszystkim przez przedsiębiorstwa instalacyjne, które gromadzą dla wykonania określonych zadań roboczych pewne ilości materiałów specjalnych jak na przykład: rury, armatury, kable itp.

Duży wpływ na organizację magazynów ma istnienie na budowie centralnych zbrojarni, baz centralnego mieszania betonu, punktów prefabrykacji itp., gdzie kierowane materiały są dostarczone po przetworzeniu (np. w postaci elementów, względnie betonów) bezpośrednio na obiekty.

Inspektor powinien zbadać sprawę organizacji i rozrzutu magazynów i składowisk na budowie z punktu widzenia potrzeb danej budowy oraz odpowiedniego zabezpieczenia składowanych materiałów.

Inspektor powinien obejrzeć wszystkie miejsca składowe, zwracając szczególną uwagę na zabezpieczenie materiałów przed kradzieżą i pożarem. Inspekcja napotyka przypadki, że składowiska otwarte są wprawdzie ogrodzone, ale nie strzeżone się ich w sposób dostateczny i co więcej — nie kontroluje się wwozu i wywozu materiałów na składowisko i ze składowiska; magazyny zamknię-

te (budowane najczęściej prowizorycznie na okres trwania budowy) posiadają zamknięcia (zamki, kłódki) i są plombowane, ale mimo to istnieją możliwości łatwego dostania się do wnętrza magazynu. Inspektor winien sprawdzić, czy sprzęt przeciwpożarowy jest rozmieszczony w ilościach dostatecznych, w miejscach widocznych i odpowiednich oraz czy jest systematycznie przeglądany, gdyż istnieje możliwość, że np. gaśnice nie dają gwarancji prawidłowego działania (co można sprawdzić przez ustalenie u inspektora przeciwpożarowego daty ostatniego przeglądu sprzętu i porównania go z czasokresem przewidzianym odpowiednimi przepisami).

Sprawdzenie stanu zabezpieczenia materiałów przed pożarem i kradzieżą wymaga nieco czasu i uważnej, dociekliwej obserwacji. Swoje spostrzeżenia należy natychmiast sygnalizować kierownictwu budowy.

Mówiąc o magazynach, które — jak już wspominałem — są na budowach prowizoryczne, należy wspomnieć o konieczności zwrócenia uwagi na sposób budowania magazynów i rodzaj użytych do budowy magazynów materiałów. Zdarzają się bowiem wypadki, że wbrew przepisom do budowy pomieszczeń magazynowych stosuje się nową tarcicę wymiarową zamiast materiałów o asortymentach dozwolonych do użycia dla wyżej wymienionych celów oraz odpadowych (tzw. króciśka, okorki), a bywa nawet, że do budowy użyto baraku składanego z elementów.

Specjalnym zagadnieniem o dużym znaczeniu jest kwestia magazynów na materiały pędne (paliwa płynne), w szczególności na budowach o dużym zmechanizowaniu robót i wielkiej liczbie jednostek transportu i sprzętu o napędzie spalinowym. Wielkie, samodzielne budowy, w szczególności oddalone od stacji C. P. N., powinny mieć w zasadzie zbiorniki ziemne z automatycznym urządzeniem do wydawania paliwa. Zazwyczaj zbiorniki tego rodzaju spotykamy na budowach rzadko, ponieważ nie zachodzi konieczność ich zamontowania, względnie sprawia to trudność i jest nieopłacalne. W związku z tym należy pamiętać, że magazynowanie nawet niewielkiej ilości paliw płynnych (benzyny, nafty, olejów napędowych, ropy itp.) wymaga bezwzględnie magazynów ziemnych (wykopów) oraz dostatecznej ilości odpowiedniego sprzętu przeciwpożarowego (gaśnice śniegowe). Konieczne są napisy ostrzegawcze. Magazyn paliw powinien być możliwie maksymalnie oddalony od wszelkich innych pomieszczeń.

Inspektor winien wszelkie zauważone niedociągnięcia zasygnalizować od razu kierownictwu budowy, a następnie jednostce nadzorującej budowę. Trzeba nadmienić, że inspekcja spotyka wypadki niewłaściwego rozwiązania sprawy magazynowania paliw płynnych oraz niedbałego i lekceważącego podejścia do tego zagadnienia, co może spowodować poważne straty. Należy również zainteresować się sprawą wydawania paliw, gdyż często paliwo wprost z beczek wydaje się wiadrami „na oko”, bez żadnych mierników, co jest powodem strat i nadużyć.

Przechodząc do sprawy kontroli właściwego magazynowania i konserwacji materiałów, należy

badac̄ stan na tym odcinku, w oparciu o odpowiednie przepisy i instrukcje, zwracajac̄ przede wszystkim szczególną uwagę na:

1) materiały wymagajac̄e szczególnie dobrych warunków przy magazynowaniu, jak na przykład cement, materiały chemiczne, materiały łatwo tłuścące się (szkło, sanitaria);

2) materiały masowe, przechowywane na otwartym powietrzu, względnie w miejscach wpół zamkniętych, ponieważ wyżej wymienione materiały są często niewłaściwie rozładowywane, narażone na wpływy atmosferyczne i nie mają takiej opieki jak materiały przechowywane w magazynach zamkniętych. Chodzi tu przede wszystkim o drewno, cegłę, prefabrykaty, kamionkę;

3) materiały wydane już do produkcji, a nie zużyte jeszcze do robót i przechowywane przy stanowiskach roboczych; materiały te bardzo często przechowywane są niewłaściwie, a sprawa osobistej odpowiedzialności za materiały wydane do produkcji nie wszędzie jest odpowiednio postawiona.

Omawiając sprawę magazynowania, należyc̄ jeszcze poruszyć zagadnienie przechowywania przedmiotów nietrwałych wydawanych do użytkowania, a więc narzędzi, odzieży roboczej i ochronnej itp. Jest rzeczą konieczną, aby magazyn przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu (tzw. wypożyczalnia) był wyodrębniony od innych pomieszczeń magazynowych. Wypożyczalnia powinna umożliwiac̄ wydawanie przedmiotów nietrwałych bez wchodzenia użytkowników do części magazynu, przeznaczonej na składowanie.

Ad pkt. d) Ewidencja i dokumentacja magazynowa

Zagadnienie ewidencji i dokumentacji magazynowej regulujac̄ szczególowo przepisy instrukcji o gospodarce magazynowej. Inspekcja musi zwrócić uwagę na sprawy najbardziej istotne, co do których niedociągnięcia występujuc̄ najczęściej, a mianowicie na:

1) Wystawianie dowodów pobrania materiałów do produkcji (tzw. dowodów RW). Zdarzajuc̄ się częste wypadki, że, mimo zakazu, służba magazynowa wystawia powyższe dowody zamiast służby produkcyjno-technicznej, mając za podstawę ustne oświadczenie względnie nieformalne zapotrzebowania. Jeżeli nawet służba produkcyjno-techniczna wystawia dowody RW, to często nie uregulowana jest sprawa uprawnień do podpisywania zapotrzebowań materiałowych.

Przepisy wyraźnie postanawiajuc̄, że do wystawiania dowodów RW upoważnione są te osoby, które osobiście odpowiadajuc̄ za materiał do chwili jego wbudowania, a więc kierownik budowy i jego zastępcy oraz pracownicy pisemnie przez niego upoważnieni, którymi moguc̄ być kierownik odcinka i jego zastępcy. Wykaz osób upoważnionych wraz ze wzorami podpisów powinny znajdowac̄ się w magazynach i być znane personelowi magazynowemu.

W praktyce zdarzajuc̄ się odchylenia od tej zasady, zbyt wielu pracowników służby produkcyjno-technicznej wystawia dowody RW, dowody wpływajuc̄ do magazynu, a magazynier posiadajuc̄ takie dowody nie wie nawet komu wydał materiał i na

jaki odcinek. Niezależnie od tego, szczególnie przy materiałach masowych, służba produkcyjno-techniczna wystawia zapotrzebowania materiałowe „z dołu”, czyli już po pobraniu a nawet wbudowaniu materiału, biorąc za podstawę obmiar robót i normy zużycia. Taki system wystawiania dowodów stwarza możliwości nadużyć.

2) Wystawianie dowodów wydawania materiałów poza zjednoczenie (tzw. dowodów WZ). Inspekcja powinna sprawdzić, czy dowody wydania materiałów posiadajuc̄ odpowiednią podstawę w formie dyspozycji jednostki nadzorujac̄ budowę (zjednoczenie). Przeglądajuc̄ dowody WZ za pewien czasokres należyc̄ zwracac̄ uwagę, komu zostały przekazane materiały, gdyż może się zdarzyć, że wybitnie deficytowe i reglamentowane materiały zostały odstąpione wbrew przepisom nie tylko poza dane przedsiębiorstwo, ale w ogóle poza resort, co w pewnych wypadkach staje się poważnym nadużyciem.

3) Wystawianie pozostałych dowodów magazynowych, jak PZ (przyjęcie materiałów), ZW (zwrot materiałów), MM (przerzut materiałów) i innych. Wystawianie powyższych dowodów należyc̄ sprawdzić wrywkowo, zwracajuc̄ uwagę na stosowanie przepisów instrukcji, a w szczególności na to, czy dowody te są podpisane przez osoby upoważnione do ich wystawiania i akceptowania.

4) Prowadzenie kartoteki ilościowej. Kartotekę ilościową budowy należyc̄ sprawdzić tylko wrywkowo, gdyż czas nie pozwala na sprawdzenie całej kartoteki, która zawiera czasem kilkaset, a nawet i więcej kont. Sprawdza się więc wybrane konta, badajuc̄ zgodność zapisów (remanentów) ze stanem faktycznym w magazynie, zaległości w zapisach, sposób dokonywania zapisów i poprawek itp.

Inspekcja często napotyka wypadki poważnych zaległości w prowadzeniu kartotek, sięgajuc̄ czasami kilku tygodni. Zapisy zaś prowadzone są w sposób niedbały, nieczytelny, dokonuje się dużo poprawek (wycierań) w sposób nieformalny. Ponadto nazwy materiałów i jednostki miary są często niezgodne z nomenklaturą wykazów czy indeksów materiałowych, obowiązujuc̄ych jednolicie w danym przedsiębiorstwie. Wszystko to stwarza zamęt w ewidencji i trudności dla rachuby ilościowo-wartościowej (księgowości materiałowej) oraz daje możliwości nadużyć. Mówiac̄ o kartotece, należyc̄ poruszyć sprawę właściwego prowadzenia przez wypożyczalnię przedmiotów nietrwałych ewidencji przedmiotów nietrwałych, oddanych do użytkowania. Ewidencja ta jest często prowadzona z zaległościami i nie zawiera często niezbędnych elementów, jak na przykład adresów robotników uprawnionych do używania odzieży roboczej i ochronnej, terminów wypożyczenia przedmiotów nietrwałych, podpisów osób pobierajuc̄ych wypożyczone przedmioty itd.

Powyższe uwagi dotyczyły kierunków, w jakich powinna iść inspekcja gospodarki materiałowej, biorąc pod uwagę dotychczasowe doświadczenia. Jak już powiedziałem na początku artykułu, omówiona tu tematyka inspekcji dotyczyła tzw. inspekcji ogólnych gospodarki materiałowej, trwajuc̄ych zazwyczaj kilka dni.

Zdaję sobie sprawę, że nie poruszyłem szeregu bardzo ważnych zagadnień związanych z gospodarką materiałową budów, a między innymi:

- ujawnianie i zgłaszanie do upłynnienia remanentów nadmiernych i zbędnych,
- gospodarki drewnem usługowym i rozliczanie się z drewna wbudowanego i usługowego,
- zagadnienie odbioru ilościowego i jakościowego materiałów,
- działalność społecznych komisji nadzoru nad gospodarką materiałową i sprzętem budowlanym,
- problemu inwentaryzacji i innych.

Zagadnienia te, jak również zagadnienia poruszone w artykule, mogą być przedmiotem osobnej, bardziej szczegółowej analizy, a więc i specjalnej inspekcji, względnie mogą być pogłębione w trakcie inspekcji ogólnej. Zależy to oczywiście od wielu czynników, a przede wszystkim od sytuacji, w jakiej znajduje się budowa.

Oczywiście każda inspekcja musi zakończyć się sporządzeniem protokołu oraz zarządzenia poin-

spekcyjnego, stawiającego budowie pewne zadania wraz z terminami ich wykonania. Należy skończyć z długimi „wodnistymi” protokołami, których nikt nie ma czasu czytać i z których nikt nie ma pożytku.

Protokół musi być zwięzły i treściwy, a zarządzenie poinspekcyjne powinno wysuwać konkretne, sprecyzowane i możliwe do wykonania zadania. Terminy muszą być realne, na tyle długie, aby umożliwić budowie wykonanie zadań, lecz jednocześnie mobilizujące.

Podstawowym warunkiem powodzenia akcji inspekcyjnej jest systematyczna kontrola wykonania wydanych zarządzeń poinspekcyjnych i wyciąganie konsekwencji w stosunku do pracowników, nie stosujących się do nich i odpowiedzialnych za powstałe niedociągnięcia. Trzeba podkreślić, że każda inspekcja powinna łączyć się z instruktażem, gdyż cały szereg mankamentów w gospodarce materiałowej powstaje na skutek niezajomości i niezrozumienia przepisów i zasad obowiązujących w tym zakresie.

Mgr TADEUSZ MUSZKIET

Organizacja gospodarki materiałowej w górnictwie węglowym na tle przeprowadzonej kontroli

Proces zużycia materiałów w kopalni jest procesem skomplikowanym, odbywającym się równocześnie w dziesiątkach, a nawet setkach miejsc pracy pod ziemią, w najrozmaitszych warunkach technicznych i geologicznych, procesem trudnym do oceny według jakiegoś wspólnego miernika. Dlatego bieżąca kontrola zużycia materiałów w czasie procesu zużywania ma bardzo doniosłe znaczenie i stanowi podstawę do oceny stanu gospodarki materiałowej.

Przeprowadzona w listopadzie i grudniu ub. roku przez Państwową Inspekcję Gospodarki Materiałowej kontrola gospodarki materiałowej w 20 kopalniach węgla kamiennego wykazała bardzo różnorodny sposób gospodarowania materiałami w poszczególnych przedsiębiorstwach, różny stosunek kierownictwa kopalń, personelu inżynierskiego-technicznego i załogi do sprawy prawidłowego gospodarowania materiałami, maszynami, sprzętem i narzędziami oraz różne ustosunkowanie się do ogólnych zarządzeń i instrukcji w zakresie obniżki kosztów materiałowych. Różne też stwierdzono efekty gospodarki materiałowej, wyrażające się w końcowej formie w wielkości zużycia i koszcie materiałowym w odniesieniu do jednostki produkcji.

Całością zagadnienia gospodarki materiałowej w kopalni zajmuje się Sekcja Kontroli Zużycia Materiałów, która jest komórką instruującą, kierującą i kontrolującą działalność przedsiębiorstwa w zakresie gospodarki materiałowej.

Organizacja i obsada Sekcji Kontroli Zużycia Materiałów

Sekcje Kontroli Zużycia Materiałów są z reguły podporządkowane kierownikowi zaopatrzenia. Jedynie w trzech kopalniach — Boże Dary, Bytom,

Anna — sekcje te podlegają wprost dyrektorowi. Te „dyrektorskie” sekcje wyróżniają się dobrymi wynikami pracy.

Podział pracy w sekcji opiera się na zasadzie branżowej, tylko w przypadku kop. Bytom, praca w sekcji przyjęta jest na zasadzie kompleksowej kontroli i związana jest z danym rejonem kopalni.

Planowanie oddziałowe i limitowanie zużycia

W 5 kopalniach miesięczne plany zużycia materiałów wg oddziałów są sporządzane niedbale (kop. Wesoła i Polska) oraz z wielkim opóźnieniem (kop. Stalin, Chorzów, Ludwik), co uniemożliwia właściwe przeprowadzenie ich analizy i korekty, a w konsekwencji prowadzi do rozluźnienia dyscypliny w zakresie wydawania materiałów, braku bieżącej kontroli asygnat rozchodowych i nieuzasadnionego przekraczania limitu zużycia.

Jako przykład złego funkcjonowania planowania oddziałowego podaje przeprowadzona kontrola kop. im. Stalina, w której miesięczne plany zużycia materiałów nie są analizowane przez S.K.Z.M. i odkładane po opracowaniu do szufłady, a wstępna kontrola asygnat i wykorzystania limitów materiałowych nie jest prowadzona. Efektem takiego planowania oddziałowego są przekroczenia limitów zużycia i kosztów materiałowych.

Natomiast na wyróżnienie i postawienie za przykład dobrego funkcjonowania planowania oddziałowego zasługuje kop. Bytom. Miesięczne plany zużycia materiałów wg oddziałów są sporządzane terminowo. Kontrolerzy zużycia materiałów analizują zaplanowane przez oddziały zużycie materiałów wg swoich rejonów, a kierownik S. K. Z. M. zatwierdza je.

Analiza zużycia przedłożonych planów opiera się na szczegółowym planie ruchu zatwierdzonym

przez kierownictwo kopalni na dany miesiąc, w oparciu o karty pokładowe, przy uwzględnieniu wszystkich materiałów, które oddziały otrzymają z odzysku. Wydawanie materiałów dla oddziałów z magazynu odbywa się wg ustalonego terminarza, z wyjątkiem przypadków awaryjnych.

Kontrola asygnat rozchodowych na podstawie miesięcznych planów przebiega sprawnie.

W wyniku takiego postawienia zagadnienia planowania oddziałowego kopalnia Bytom za 10 miesięcy 1954 r. obniżyła zużycie materiałów objętych planowaniem oddziałowym o 5%, dostawa materiałów dla oddziałów biegnie bez zahamowań, front roboczy otrzymuje we właściwym czasie wszystkie potrzebne do eksploatacji materiały i narzędzia, co ma ogromny wpływ na rytmiczne wykonywanie planów produkcyjnych przez tę kopalnię.

Natomiast zupełnie źle jest postawiona sprawa planowania oddziałowego na kop. Wesoła i Stalin, na innych kopalniach — dostatecznie.

Gospodarka materiałami w wyrobiskach górniczych

Stan gospodarki materiałami na dole kopalń stwierdzony podczas kontroli jest w większości przypadków niezadowolający.

W odniesieniu do gospodarki drewnem stwierdzono:

- w skali 20-tu kopalń, wzrost wskaźnika zużycia na 1000 ton wydobywania; jeżeli przyjąć zużycie jednostkowe na tych kopalniach w roku 1952 za 100, to w r. 1953 wskaźnik zużycia wynosił 103,7 a w 1954 r. (za trzy kwartały) 104,8%;
- brak krytycznej analizy dziennych zamówień drewna kierowników oddziałów przez S. K. Z.M. tak pod względem ilościowym, jak i wymiarowym, co w konsekwencji przynosi straty w postaci obrzynków 0,5 — 1 mb., a w przypadku kop. Ludwik nawet do 1,5 mb;
- niedostateczne wykorzystanie drewna pochodzącego z rabunku;
- zbyt długie przetrzymywanie drewna w oddziałowych magazynach podręcznych, b. często w warunkach nieodpowiednich (wilgoć, błoto);
- dostarczanie i stosowanie zbyt grubych stojaków, co powoduje niepotrzebną stratę masy drzewnej;
- niedostateczne zorganizowanie gospodarki drewnem impregnowanym.

W odniesieniu do obudowy stalowej stwierdzono:

- brak dostatecznie zorganizowanego rabunku z chodników w likwidacji oraz niedostateczną kontrolę nad brygadami rabunkowymi;
- zbyt duże straty obudowy ścianowej oraz brak dostatecznej ewidencji.

W odniesieniu do przenośników gumowych stwierdzono poprawną gospodarkę na kopalniach: Boże Dary, Anna, Bytom i Chwałowice, co pokazują następujące wskaźniki strat przenośników gumowych „w ruchu” i „w naprawie” w porównaniu z innymi kopalniami (tabl. obok).

Podstawową przyczyną wysokich strat w ruchu jest niewłaściwa konserwacja przenośników taśmowych, natomiast wysokie straty w naprawie

Kopalnia	% s t r a t	
	w ruchu	w naprawie
Stalin	22,3	51,1
Wujek	35,5	45,5
Siemianowice	14,3	43,1
Walenty-Wawel	21,0	37,7
Bytom	12,2	9,4
Anna	8,0	10,0

wynikają ze zbyt późnego wycofywania taśm gumowych z ruchu oraz z braku należytej prowadzonej ewidencji. W zakresie zużycia materiałów wybuchowych stwierdzono przekroczenie planowych wskaźników zużycia, co jest częściowo uzasadnione warunkami geologicznymi i jakością materiałów wybuchowych (słabsze), w dużej natomiast mierze niedostatecznie postawioną techniką strzelniczą.

W odniesieniu do wyrobów walcowanych stwierdzono poza kopalniami Anna, Boże Dary i Bytom brak prawidłowego rozliczania się z tych materiałów przez warsztaty wobec S. K. Z. M., brak ewidencji materiałów pochodzących z odzysku lub demontażu urządzeń oraz z robót rozbiórkowych itp., co oczywiście zaciemnia obraz zużycia tych materiałów na poszczególne cele i kierunki.

W odniesieniu do gospodarki maszynami i urządzeniami stwierdzono ogólny nieporządek i zupełny brak konserwacji nie pracujących maszyn i urządzeń, które przez dłuższy czas leżą w wyrobiskach w nieładzie, niejednokrotnie w wodzie lub błocie, zasypane urobkiem albo zamulone częściowo znośzonym przez wodę piaskiem podszadzkowym. Dla przykładu podaje się że:

- w k.p. Wesoła I — w oddziale XII znajdowało się podczas kontroli w wodzie i błocie od dłuższego już czasu — 100 m liny, 1 rozjazd, 4 szt. naprężaczy do taśm, 25 m rur do sprężonego powietrza, 7 szt. szyn, jedna wrębiarka Sullivan, dwa napędy rynnowe, dwa kable;
- w k.p. Polska — w oddziale X w chodniku taśmowym znajdowały się 2 spalone silniki do przenośnika taśmowego przywalone urobkiem, rynny i lutnie;
- w k.p. Jowisz — w oddziale II od roku leżą 2 uszkodzone napędy rynnowe elektryczne zamulone piaskiem z podszadki.

Wykonanie Uchwały Prezydium Rządu Nr 192 w sprawie oszczędzania materiałów

Na 20 kopalń skontrolowanych tylko w 7-miu stwierdzono całkowite wykonanie tej uchwały. W 3-ch kopalniach (Wujek, Gottwald, Siemianowice) nie wykonano postanowień uchwały ze względu na zbyt późne doręczenie im zarządzenia wykonawczego Ministra Górnictwa. Kopalnie Ludwik i Pstrowski potraktowały zadania wynikające z uchwały Nr 192 jako już mieszczące się w rocznym planie oszczędności zakładu.

Dobre wyniki w zakresie realizacji postanowień uchwały osiągnęły kopalnie: Boże Dary, Czerwona Gwardia, Paweł, Bytom, Bielszowice, Zabrzeż, Wschód i Anna.

W kopalniach: Bolesław Chrobry, Chorzów, Wesoła i Thorez zarządzenia zamiast dotrzeć do właś-

ciwych komórek do wykonania, zostały odłożone do akt.

Przytoczone powyżej niektóre wyniki przeprowadzonej kontroli i analizy gospodarki materiałowej w kopalniach węgla kamiennego wskazują jasno drogę, którą powinno iść organizacyjne ustawienie komórek zajmujących się gospodarowaniem materiałami na kopalni.

Stwierdzono, że zagadnienie gospodarki materiałowej od strony normatywnej jest w pełni uregulowane i nie budzi zastrzeżeń. Natomiast faktyczna realizacja przepisów w codziennym procesie produkcyjnym na zdecydowanej większości kopalni (ok. 90%) odbiega od ustaleń normatywnych. Jedynie na tych kopalniach (Boże Dary, Bytom, Anna), gdzie S.K.Z.M. podporządkowana jest bezpośrednio dyrektorowi i niezależna jest funkcjonalnie ani od naczelnego inżyniera, ani od z-cy dyrektora do spraw administracyjno-handlowych, sekcja ta zajmuje się faktycznie zadaniami do niej należącymi, jest w pełni wyposażona w skuteczną egzekutywę w odniesieniu do oddziałów produkcyjnych i wskutek tego realizowane są instrukcje i przepisy regulujące gospodarkę materiałową, a tym samym osiągane planowe oszczędności materiałowe. Poza tym prawidłowo prowadzona gospodarka materiałowa jest jednym z podstawowych elementów wykonania zadań produkcyjnych.

Na tle więc ostatnio przeprowadzonej kontroli gospodarki materiałowej wysuwają się następujące postulaty:

- podporządkowanie we wszystkich kopalniach dotychczasowej Sekcji Kontroli Zużycia Materiałów bezpośrednio dyrektorowi kopalni z rozszerzeniem zakresu działania tej komórki również na urządzenia i maszyny. Takie bowiem ustawienie organizacyjne komórki kontroli zużycia materiałów w kopalni, pozwoli na ściśle powiązanie jej pracy z pracą pionu technicznego, odpowiedzialnego bezpośrednio za stan gospodarki materiałowej;
- dokładne określenie zakresu pracy tych komórek oraz oparcie systemu kontroli na kompleksowości i rejonizacji;
- prowadzenie i pogłębianie planowania oddziałowego;
- wprowadzenie do systemu premiowania dozoru technicznego oddziałowego elementu kosztów materiałowych;
- rozbudzenie ruchu racjonalizatorskiego i wynalazczości w zakresie oszczędnego zużywania materiałów;
- poprawienie gospodarki magazynowej na powierzchni kopalni;
- prowadzenie stałej i konsekwentnej walki z nadmiarami magazynowymi.

W odniesieniu do komórek gospodarki materiałowej na szczeblu zjednoczenia i Resortu to wieloletnie doświadczenie wskazuje, że potrzebna jest taka sama reorganizacja, jak i na kopalniach.

Z ZAGADNIENIŃ REALIZACJI

ALFONS NIEMCZYK

Terminowe składanie zamówień — podstawą sprawnej realizacji dostaw metali nieżelaznych

Wstępna analiza dotychczasowej współpracy Centralnego Zarządu Zbytu Metali Nieżelaznych z aparatem zaopatrzenia przemysłów, korzystających z jego usług, wskazuje na pewne niedociągnięcia i braki, które w swojej konsekwencji odbijają się niekorzystnie tak na sprawności zaopatrzenia, jak i na rytmicznej pracy przemysłu metali nieżelaznych.

Dla uważnego obserwatora jeden szczegół tej sprawy będzie znamienity, a mianowicie to, że trudności te nie są bynajmniej czymś nowym, lecz charakteryzują współpracę dystrybutora i zaopatrzeniowca w tym zakresie już od szeregu lat.

Spróbujmy przyjrzeć się bliżej temu zagadnieniu na płaszczyźnie obowiązujących przepisów, regulujących zaopatrzenie w metale nieżelazne. Aktualnie w zakresie zaopatrzenia w artykuły branży III obowiązuje zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 221 z dnia 10.VIII.1953 r., uzupełnione zarządzeniem Nr 272 z dnia 1.X.1953 r., oraz Nr 309 z dnia 26.X.1953 uzupełnione zarządzeniem Nr 72 z dnia 15.IV.1954 r., i zarządzenie Nr 256 z dnia 20.XII.1954 r. *)

*) Biuletyn PKPG Nr 26/53, Nr 33/53, Nr 36/53, Nr 11/54 i Nr 1/55. Aktualny jednolity tekst zarządzenia o trybie zaopatrzenia materiałowo-technicznego został ogłoszony w „Gospodarce Materiałowej” Nr 3/55.

Najbardziej oczywistym miernikiem prawidłowości współpracy pomiędzy zbytem a zaopatrzeniem będzie w tym wypadku stopień praktycznego stosowania postanowień wymienionych zarządzeń, regulujących gospodarkę metalami nieżelaznymi. Pomijam tu oczywiście jeszcze cały szereg innych względów, mających wpływ na prawidłowość zaopatrzenia.

W niniejszym omówieniu pragnę ograniczyć się tylko do problemu najbardziej zasadniczego: terminowości w składaniu zamówień. Jak więc wygląda ta praktyka w świetle obowiązujących przepisów?

Na samym wstępie trzeba stwierdzić, że raczej źle. Zarówno dystrybutor, jak i aparat zaopatrzenia nie respektują terminów składania zamówień i rozdzielników.

Aby nie być gołosłownym, trzeba wyjaśnić, że na przestrzeni ostatnich czterech lat nie było wypadku, aby odpowiedni procent zamówień na metale nieżelazne wpłynął do CZ Zbytu (dawnej Centrali Handlowej) w terminie ustalonym obowiązującym trybem zaopatrzenia. Statystyka prowadzona w tym zakresie wykazuje, że optymalną cyfrą, jaką w ciągu tego okresu osiągnięto, jest wpływ około 50 — 60% zamówień w terminie, a przeciętna waha się w granicach tylko do 25%.

Pozostałe zamówienia wpływają z mniejszym lub większym opóźnieniem. Inaczej mówiąc, pomimo wyznaczania w każdym z dotychczas obowiązujących trybów zaopatrzenia ściśle co dnia, kwartalnych terminów składania zamówień, nie było jeszcze wypadku, aby chociaż w przybliżeniu wpłynęły one w całości w terminie. A trzeba podkreślić, że w spóźnieniach celują głównie te przemysły, których zapotrzebowanie ma decydujący wpływ na planowanie produkcji hutnictwa metali nieżelaznych.

Jest to fakt wiele mówiący, pociągający za sobą poważne następstwa, bo przecież od terminowego złożenia zamówień przez aparat zaopatrzenia zależy niemal całość pracy Centralnego Zarządu Zbytu, polegająca na skontrolowaniu zamówień pod względem zgodności z przydziałem i celem zużycia oraz przekazaniu ich w terminie do realizacji.

Spóźniony wpływ zamówień stawia pod znakiem zapytania realność operatywnych kwartalnych planów produkcji półwyrobów z metali nieżelaznych, które winny być opracowywane w oparciu o portfel zamówień. Z braku konkretnych zapotrzebowań odbiorców, zespół ustalający plan jest zdany prawie wyłącznie na doświadczenie okresów ubiegłych i głównie na tej podstawie buduje asortymentowe plany produkcji. W obecnej dobie szybkiego rozwoju gospodarczego naszego kraju, kiedy każdy niemal miesiąc przynosi nowe żądania pod adresem przemysłu metali nieżelaznych w dziedzinie asortymentowości produkcji, jest to podstawa stanowczo niedostateczna.

W efekcie takiego stanu, po ustaleniu planu produkcji i rozpracowaniu go na poszczególne agregaty, po wstępnym ustaleniu harmonogramów dostaw, a nawet już po rozpoczęciu cyklu produkcyjnego (trwającego w niektórych przypadkach nawet kilka tygodni) wpływają spóźnione zamówienia z adnotacją „pilne”, które wywracają niemal od podstaw cały plan produkcji i zbytu, niwecząc rezultaty kilkutygodniowych prac przygotowawczych w CZ Zbytu oraz zakładów produkcyjnych.

Masowe opóźnienia składanych zamówień podważają w wysokim stopniu planowość i rytmiczność produkcji, przekreślając także założenia oszczędnej gospodarki surowcowej deficytowymi metalami nieżelaznymi. W tych warunkach nie może być mowy o należytej sprawności i terminowości dostaw metali kolorowych, a co za tym idzie o planowym zaopatrzeniu przemysłów, bazujących swą produkcję na metalach nieżelaznych.

Ponadto wynikiem spóźnionego wpływu zamówień jest ostro zarysowana „kampanijność” pracy CZ Zbytu, polegająca na opracowywaniu ich w gorączkowym tempie, aby zdążyć na termin z obłożeniem produkcji zleceniami. Trzeba lojalnie przyznać, że do tej pory CZ Zbytu jakoś godził te powtarzające się co kwartał przeciwności w dużej mierze dzięki wytężonej i ofiarnej pracy pracowników zbytu, często poza godzinami normalnych zajęć, oraz dzięki przychylnemu stanowisku zakładów produkcyjnych metali nieżelaznych. Jednak taki styl pracy sprzyja oczywiście

powstawaniu błędów i niedociągnięć, będących wynikiem pośpiechu.

Oceniając całość tego zagadnienia, należy podkreślić, że stan istniejący nie może być w żadnym wypadku traktowany, jako normalny i trzeba uczynić wszystko, aby tego rodzaju sytuacji likwidować i nie dopuścić do ich ponownego powstania.

A trzeba bezstronnie stwierdzić, że istnieje praktyczna możliwość prawidłowego rozwiązania tego problemu. Dla jej znalezienia musimy znów powrócić do przepisów trybu zaopatrzenia, określających terminy składania zamówień. Notoryczne ich niedotrzymywanie przez szereg lat wskazuje na jakiś błąd w założeniu tych przepisów, który zasadniczo może ograniczyć się do dwu alternatyw:

- jedna — to założenie, że przepisy trybu, szczególnie w odniesieniu do terminów, są nie-realne i że w praktyce nie ma warunków do ich dotrzymania;

- druga — to brak należytego zainteresowania ze strony zaopatrzeniowców i CZ Zbytu do stosowania się do ustalonych terminów, wynikających z ciasnego praktycyzmu, zamykającego się w słowach: „do tej pory jakoś dawało się radę, to i w przyszłości jakoś będzie”.

Ewentualność, że terminy składania zamówień są nieżyciowe, jest dość problematyczna. Przecież nowy tryb zaopatrzenia w metale nieżelazne, wyznaczający wyżej wspomniane terminy, został opublikowany w drugim półroczu 1953 r.; przy jego opracowywaniu na pewno zatem wykorzystano doświadczenia lat ubiegłych, a więc również doświadczenia z notorycznych spóźnień w składaniu zamówień przez aparat zaopatrzenia. Uwzględnienie tych doświadczeń w nowych przepisach było troską CZ Zbytu, jako organu w pierwszym rzędzie odpowiedzialnego za prawidłową dystrybucję metali nieżelaznych. Jeśli to miało miejsce, to nie ma w zasadzie wytłumaczenia dla stale zachodzących opóźnień w składaniu zamówień.

Trzeba zatem przyjąć drugą alternatywę, że winę za to ponosi w pierwszym rzędzie aparat zaopatrzenia przemysłów, który nie potrafił do tej pory zorganizować sobie odpowiednio sprężystości działającego systemu zbierania zamówień z terenu, uzgadniania ich z rozdzielnikami przydziałów i przekazywania do CZ Zbytu. Zapewne nie mała rolę gra tutaj także lekceważenie sprawy, wyrażające się w przeświadczeniu, opartym zresztą na długoletniej „praktyce”, że CZ Zbytu i tak przyjmie zamówienia, chociaż termin zostanie przekroczony.

Nie bez winy jest tu i CZ Zbytu Metali Nieżelaznych, który toleruje tak liberalne podejście do sprawy ze strony służby zaopatrzenia, nie wykorzystując swych uprawnień w tym zakresie.

Bliższy wgląd w poszczególne przepisy trybu zaopatrzenia w metale nieżelazne pozwala na zorientowanie się w sankcjach, jakimi dysponuje CZ Zbytu w wypadku składania zamówień po wyznaczonym terminie. Rozpatrzmy je.

Par. 19 ust. 2*) stwierdza, że „W przypadku, gdy zamówienie zostanie złożone w ciągu 20 dni po upływie terminu, centrala zbytu może przesunąć wykonanie zamówienia na następny kwartał z tym, że zamówienia na materiały rozdzielane

*) Zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 221.

mogą być wykonane według uznania centrali zbytu albo w ramach przydziału na kwartał objęty przydziałem, albo w ramach przydziału na kwartał następny“.

I dalej **ust. 3:** „W razie złożenia zamówienia w okresie późniejszym niż określony w ust. 2 — centrala zbytu może odmówić wykonania zamówienia, albo przyjmując zamówienie do wykonania w kwartale następnym. Jeżeli zamówienie dotyczy materiałów rozdzielanych, wykonanie zamówienia w następnym kwartale następuje w ramach przydziału na ten kwartał, a w razie odmowy wykonania zamówienia na materiały rozdzielane, przydział ulega unieważnieniu“.

Przepis par. 9 ust. 2 ma tu odpowiednie zastosowanie.

Ust. 4 par. 19: „W przypadku gdy zamówienie wymaga uzupełnień, za dzień złożenia zamówienia uważa się dzień złożenia uzupełnień“.

Jak z powyższych przepisów wynika, sankcje stojące do dyspozycji jednostki zbytu sięgają dość daleko, bo wkraczają nawet w dziedzinę przydziałów, dopuszczając możliwość ich unieważnienia oraz odmowy przyjęcia do realizacji zamówień złożonych po wyznaczonym terminie. Z drugiej strony zamawiający ma zabezpieczony odpowiedni okres czasu na złożenie zamówienia przepisem par. 19 ust. 5, gwarantującym jednostkom zaopatrzenia minimum 20 dni na opracowanie i złożenie zamówień.

Rzeczowe stosowanie przepisów trybu zaopatrzenia przez CZ Zbytu Metali Nieżelaznych oraz wykorzystanie stojących do dyspozycji sankcji niewątpliwie przyczyniłoby się do polepszenia sytuacji w zakresie dotrzymywania terminów składania zamówień przez zamawiających. Polityka stosowania sankcji musiałaby być jednak bardzo elastyczna, aby uwzględniać obiektywne trudności jednostek zaopatrzenia w terminowym nadsyłaniu zamówień. Wypadki takie mogą mieć jednak tylko charakter wyjątkowy i niepowtarzalny, bowiem w przeciwnym razie prowadziłyby to do nawrotu dotychczas stosowanego bardzo liberalnego systemu.

W pierwszym okresie sankcje spotkają się niewątpliwie z dość dużymi oporami i stosowanie ich

wymagać będzie sporej dozy stanowczości. Celowość ich jednak uznają niewątpliwie zaopatrzeniowcy bardzo szybko, kiedy terminowy wpływ zamówień odbija się korzystnie na realizacji dostaw.

Do tej pory, niestety, nie podjęte zostały poważniej zakrojone wysiłki ze strony CZ Zbytu Metali Nieżelaznych w kierunku usprawnienia terminowości w składaniu zamówień, poza kilkoma sporadycznymi próbami, które dały raczej zachęcające wyniki w postaci ok. 50% zamówień otrzymanych w terminie w stosunku do przeciętnej wynoszącej ok. 25%.

Jeśli chodzi o charakterystykę spóźnień w składaniu zamówień, to ponad 50% zamówień spóźnionych wpływa w ciągu około tygodnia po terminie. Pozostałe wykazują spóźnienia większe i są rozłożone równomiernie w czasie, przy czym niektóre z nich wpływają nawet w cztery tygodnie po terminie, a mimo to są przyjmowane do realizacji. Wyżej podany rozrzut procentowy spóźnień jest jeszcze jednym potwierdzeniem, że większość z nich przy większym wysiłku ze strony komórek zaopatrzenia i bardziej aktywnej postawie CZ Zbytu Metali Nieżelaznych mogłaby wpłynąć w terminie i ułatwić przez to pracę aparatu zbytu i produkcji.

Niniejsza wypowiedź na temat terminowości w składaniu zamówień na metale nieżelazne ma za zadanie poruszyć bolączkę na ogół wszystkim dobrze znaną, a jednak prawie całkowicie przemilczaną. Byłoby bardzo pożyteczne, gdyby wypowiedź ta przyczyniła się do szerszej dyskusji nie tylko ze strony kolegów-zbytowców, lecz również — i to w pierwszym rzędzie — ze strony kolegów-zaopatrzeniowców, którzy będą mogli uzupełnić moją wypowiedź doświadczeniami ze swej współpracy z aparatem zbytu metali nieżelaznych.

Niewątpliwie w toku ewent. dyskusji mogą wpłynąć dalsze problemy współpracy zaopatrzenia ze zbytem, bowiem tryb zaopatrzenia w metale nieżelazne jest dość „trudny“ i nakłada zarówno na zaopatrzeniowców, jak i na aparat zbytu poważne zadania, wymagające już chociażby z tego tytułu szczegółowego omówienia.

KAROL SZONERT

Warunki dostaw w ceramice budowlanej

Zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 23 stycznia 1954 r. Nr 16 w sprawie ogólnych warunków dostaw ceramiki budowlanej oraz Nr 17 w sprawie wysokości zryczałtowanych kosztów za załadunek i wysyłkę ceramiki budowlanej¹⁾ uregulowały sprawę bonifikat za koszty dostaw ceramiki budowlanej, poniesione przez odbiorcę. Tym samym został szczęśliwie²⁾ rozwiązany, kto wie czy nie najbardziej kłopotliwy z problemów, występujących w tej branży. Problem ten, specyficzny dla ceramiki budowlanej i nie mający odpowiednika o podobnym nasileniu w żadnej innej branży, był dotychczas przedmiotem ciągłych sporów między sprzedawcą a nabywcą, a to z uwagi na fakt, że w ceramice budowlanej koszty przewozu stanowią

często bardzo poważną część kosztów nabycia ceramiki.

Liczna sieć cegielni, rozrzuconych na całej przestrzeni kraju, nie zawsze posiadających własne bocznice kolejowe, a często położonych w miejscowościach dość odległych od stacji kolejowej, jak również niemożność zaopatrzenia tych zakładów w odpowiedni tabor, stwarza takie warunki, że problem transportu staje się nieomal równie ważny, jak problem samej produkcji. W warunkach, gdy zakład produkcyjny nie jest w stanie dostarczyć wyrobów ceramiki budowlanej do miejsca przeznaczenia, siłą rzeczy dokonać tego musi odbiorca, któremu zależy na otrzymaniu materiału. Biorąc pod uwagę wyżej wspomniany wysoki stosunek kosztów przewozu do wartości samej cera-

¹⁾ Biuletyn PKPG Nr 4 z dnia 1 lutego 1954 r., poz. 22 i 23.

miki, jasne się staje, że zagadnienie właściwego rozliczenia tych kosztów między nabywcą a dostawcą ma w tej branży ważne znaczenie.

Jedynym przepisem, który do chwili ukazania się powyższych zarządzeń regulował tę sprawę, był przepis par. 5 pkt 2 (ogólnych warunków dostaw materiałów budowlanych²⁾), który głosił:

„Jeśli odbiór towarów następuje ze składów dostawcy, nabywcy przysługuje z ceny franko stacja odbiorcza bonifikata w wysokości zryczałtowanego przewozu kolejowego.“

Przepis ten był w stosunku do państwowego przemysłu terenowego aktualny tak długo, jak długo w przemyśle tym obowiązywały ceny i warunki identyczne, jak w przemyśle kluczowym. Jak wiadomo, miało to miejsce jedynie do końca maja 1951 r., tj. do chwili, gdy przemysł ten przeszedł z dostaw „franko wagon stacja odbiorcza“ na „loco środek transportowy w zakładzie“.

W stosunku do przemysłu spółdzielczego sprawa została nadal nie uregulowana.

Forma, w jakiej państwowy przemysł terenowy wrócił z dniem 1 stycznia 1953 r. do warunków „franko wagon stacja odbiorcza“, niestety, nie należała do najszcześniejszych z uwagi na to, że pozwalała domniemywać, iż cały dodatek doliczany przez państwowy przemysł terenowy do cen przemysłu kluczowego przeznaczony był na pokrycie kosztów przejścia z dostawy „loco“ na „franko“. Faktem jest, że i bez tego wysoce skomplikowana sytuacja w terenie została z tą chwilą znacznie zaostrzona. Spory, jakie powstały między dostawcą a nabywcą na temat obowiązku dostawy i ewentualnych bonifikat z tego tytułu zaczęły występować nagminnie, a nabywcy, tj. przede wszystkim przemysł budowlany słusznie coraz energiczniej zaczął protestować przeciwko obciążeniu go obowiązkiem dostawy, skoro obowiązek ten tkwi w płaconej przez niego cenie.

Fakt, że każdy z pięciu resortów, które są dostawcami ceramiki budowlanej, inaczej interpretował cytowany na wstępie par. 5 pkt. 2 ogólnych warunków dostaw, również nie przyczynił się do wyjaśnienia sytuacji.

Dalszą komplikacją, utrudniającą sytuację nabywcy, była nieznana z góry wysokość ryczałtu, jaka została w kalkulowanej w obowiązującą cenę franko wagon stacja odbiorcza.

W tych warunkach coraz wyraźniej rysowała się konieczność ogólnego wyjaśnienia i jednolitego uporządkowania tego zagadnienia.

W zakresie dotyczącym określenia wartości świadczeń wykonywanych zastępczo przez nabywcę, który z tego tytułu rości sobie pretensję do sprzedawcy, wyjaśnia sytuację zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 17 w sprawie wysokości zryczałtowanych kosztów za załadunek i wysyłkę ceramiki budowlanej, natomiast nie daje ono odpowiedzi na pytanie, w jakich przypadkach nabywca może rościć uzasadnioną pretensję do sprzedawcy.

Problem ten, jako dotyczący wzajemnych stosunków sprzedawcy i nabywcy regulowany jest ogólnymi warunkami dostaw, a więc w tym kon-

kretnym przypadku zarządzeniem Przewodniczącego PKPG Nr 16.

Jak już powiedziano na wstępie niniejszych uwag, problem dostawy ma w zakresie dostawy ceramiki budowlanej zupełnie inny ciężar gatunkowy i znaczenie, niż przy dostawach innych materiałów budowlanych. Ogólne warunki dostaw materiałów budowlanych, ogłoszone w biuletynie PKPG Nr 20 z dnia 25.IX.1950 r., nie zawierają tak szczegółowego przepracowania tego zagadnienia, jakie okazało się niezbędne dla ceramiki budowlanej. Z tego też powodu zdecydowane zostało wyłączenie ceramiki budowlanej z dotychczasowych ogólnych warunków dostaw i ustalenie ich w formie oddzielnego zarządzenia. Stało się to przez wydanie wyżej wspomnianego zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 16 z dnia 23 stycznia 1954 r. w sprawie ogólnych warunków dostaw ceramiki budowlanej.

Zarządzenie powyższe wymienia w szeregu paragrafów jakie obowiązki ciążyą na dostawcy i jakie są konsekwencje w przypadkach ich niewypełnienia.

Obowiązki sprzedawcy w zakresie miejsca dostawy

Pierwszym problemem, jaki nasunął się w tej sprawie, było pytanie, w jakich przypadkach i do jakiego punktu przemysł obowiązany jest dostarczyć ceramikę budowlaną.

Do czasu wydania omawianych zarządzeń — odpowiedź na to pytanie dawała cena, jaką pobierał przemysł, która rozumiana była w większości przypadków jako „franko wagon stacja odbiorcza“. Luka, jaka powstawała w przypadkach, gdy transport kolejowy nie mógł być dokonany, wypełniona była jedynie na odcinku przemysłu kluczowego, a mianowicie zarządzeniem Ministra Finansów z dnia 20 marca 1951 r. w sprawie organizacji finansowej szeregu ministerstw³⁾. Na odcinku przemysłu terenowego luka ta pozostała nadal nie wypełniona, bowiem wyżej wspomniane zarządzenie Ministra Finansów nie tyczyło Ministerstwa Przemysłu Drobного i Rzemiosła.

Ostatnio, a mianowicie z chwilą wejścia w życie zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 242 z dnia 24 sierpnia 1953 r. w sprawie różnic budżetowych przy sprzedaży materiałów budowlanych⁴⁾ powstało dodatkowe pytanie, jak należy rozumieć obowiązki dostawcy-producenta przy dostawach fakturowanych po cenach detalicznych dla odprzedawców. Nowe ogólne warunki dostaw ceramiki budowlanej są bodajże pierwszymi ogólnymi warunkami dostaw, które sprawę tę regulują, wymieniając, jakie obowiązki w tym zakresie ciążyą na każdej grupie dostawców.

Jeśli chodzi o przemysł ceramiczny, to ogólne warunki przewidują w par. 6 ust. 2, iż w braku innych szczególnych przepisów obowiązuje go dostawa franko wagon stacja odbiorcza.

Co należy rozumieć przez przepisy szczególne, o których mowa w ust. 2 par. 6? Przede wszystkim będzie nimi ustalenie dla danego producenta ceny zbytu „loco“ zamiast „franko stacja odbiorcza“. Jasne jest, że w tego rodzaju przypadkach dostawca nie jest obowiązany pokryć koszty dostawy franko wagon stacja odbiorcza. Z uwagi na

²⁾ Biuletyn PKPG Nr 20 z dnia 25.IX.1950 r., załącznik nr 1.

³⁾ Monitor Polski Nr A-38 z dnia 11 maja 1951 r., poz. 459.

⁴⁾ Monitor Polski Nr A-91 z dn: 12 października 1953 r., poz. 1235.

istniejące przepisy kolejowe, wymagające regulowania kosztów przewozu kolejowego z góry przy nadawaniu przesyłki, dostawca musi co prawda koszty te wyłożyć, jednakże odbiorca obowiązany jest koszty te zwrócić dostawcy.

Warto przy sposobności podkreślić, że w przypadku sprzedaży przez przemysł na rzecz odprzedańcy po cenie detalicznej, pomniejszonej o odpowiednią marżę, cena ta jest z a w s z e ceną franko wagon stacja odbiorcza.

Z uwagi na interes detalicznego odbiorcy, w zasadzie powyższej nie mogą być czynione żadne wyłomy, gdyż wówczas zachwiana zostałaby zasada jednolitej ceny detalicznej. Jeśli odprzedańca detaliczny ma sprzedawać towar po jednolitej cenie, wówczas musi go otrzymać po cenie franko wagon stacja odbiorcza, inaczej bowiem łatwo może się zdarzyć, że przysługująca mu marża detaliczna nie wystarczy na pokrycie kosztów przewozu ceramiki od dostawców.

Odnosnie przepisu ust. 3 par. 6, który powiada, że jeśli strony umówiły się przy zawarciu umowy, iż odbiór nastąpi ze składu dostawcy, wówczas nabywcy przysługuje prawo do zryczałtowanych kosztów, związanych z wysyłką, to przepis ten rozumieć należy w ten sposób, iż obowiązuje on tylko wówczas, gdy cena pobierana przez dostawcę jest ceną franko wagon stacja odbiorcza. Przy cenie loco skład dostawcy, względnie loco wagon stacja załadowcza, przepis ten ogranicza się jedynie do ryczałtu za załadunek i ewent. dostawę do wagonu.

Podając wyjaśnienia, jak należy rozumieć poszczególne ceny, par. 6 nie zawiera żadnych wskazówek, co należy uważać za pojęcie równoznaczne z dostawą „franko wagon stacja odbiorcza”. A przy dostawach ceramiki budowlanej, gdzie znaczna część dostaw odbywa się innymi środkami przewozowymi niż koleją, jest to sprawa bardzo ważna. Odpowiedź znajdujemy w par. 18 ust. 1, który głosi, że sprzedawca ponosi koszty wysyłki do stacji wskazanej przez nabywcę lub do miejsca wskazanego przez nabywcę w tych przypadkach, gdy transport kolejowy nie może się odbyć.

Jakie są konsekwencje niewykonania przewozu przez sprzedawcę?

Odpowiedź na to pytanie znajdujemy również w paragrafach 6 i 18 ogólnych warunków dostaw ceramiki budowlanej.

Przepisy ust. 3 par. 6 stanowią, że nabywca ma prawo do żądania zwrotu kosztów wysyłki w przypadkach, gdy przy zawarciu umowy ustalono, iż producent nie będzie w stanie dokonać wysyłki i w związku z tym ustalono odbiór towaru ze składu producenta. Nie potrzeba dodawać, że przepis ten ma zastosowanie jedynie w przypadkach, gdy ustalona cena jest ceną franko. Jeśli ustalona cena jest ceną loco, przepis ten stosuje się z odpowiednim ograniczeniem.

Poza przypadkami, gdy odbiór towaru ze składu producenta umówiony został już przy zawarciu umowy, par. 18 ust. 2 ogólnych warunków dostaw przewiduje, że nabywca ma prawo do zryczałtowanego zwrotu kosztów i wysyłki we wszystkich przypadkach, gdy:

- a) sprzedawca nie wykonał tych czynności,
- b) wykonał je nabywca własnym kosztem i staraniem.

Pkt a) jest zupełnie jasny, natomiast co pkt b) trzeba wyjaśnić, że pod pojęciem nabywcy należy rozumieć zarówno tę jednostkę, na którą wystawiony został rachunek, jak i wszystkie osoby prawa jej reprezentujące. Wykonaniem dostawy przez nabywcę będą przeto wszystkie przypadki, gdy towar został odebrany z zakładu produkcyjnego przez jednostkę, na którą wystawiona została faktura, bądź też przez inne jednostki działające w jej imieniu. Ten punkt widzenia będzie miał poważne znaczenie przy obrotach z odprzedańcami. W ceramice budowlanej utarł się zwyczaj, gospodarczo zresztą uzasadniony, że jednostki handlowe, które mają otrzymać ceramikę budowlaną z położonych w pobliżu zakładów produkcyjnych, nie przewożą jej na swe składy, lecz pozostawiają u producenta do swej dyspozycji. Konsument, zgłaszający się do jednostki handlowej, u niej reguluje należność, jednakże po odbiór towaru kierowany jest do producenta.

Tego rodzaju postępowanie jest gospodarczo zupełnie uzasadnione, daje bowiem w rezultacie oszczędność jednego załadunku, przewozu i wyładunku, a więc czynności najbardziej sprzyjających powstawaniu szluzki; równocześnie jednak dawało pole do nieustannych sporów na temat czy nabywca uprawniony jest do żądania odszkodowania za czynności, których sam nie dokonał, a które całkowicie przerzucił na swego odbiorcę.

W świetle wyżej podanego wyjaśnienia co do faktu kogo uważać należy za nabywcę, ten ostatni ma prawo do zryczałtowanego zwrotu kosztów za wszystkie czynności związane z dostawą, skoro dostawca ich nie wykonał, mimo że był do tego obowiązany, a czynności te zostały wykonane przez nabywcę.

Forma odszkodowania płaconego przez sprzedawcę nabywcy

Zarówno w odniesieniu do kosztów załadunku (par. 15. pkt 3), jak i do kosztów wysyłki (par. 18 pkt 2), ogólne warunki dostaw ustalają, że ewentualne odszkodowanie płacone przez sprzedawcę nabywcy obliczane będzie w formie zryczałtowanej, a nie innej. Przepis ten należy uznać za bardzo trafny, bowiem jest on najprostszym i najłatwiejszym wyjściem dla obu stron, gdyż pozwala uniknąć uciążliwego, a często wręcz niemożliwego wyliczenia kosztów własnych, ich udokumentowania oraz sprawdzenia. W porównaniu z dawniejszym systemem obliczania odszkodowania za niedokonaną wysyłkę również w formie zryczałtowanych kosztów przewozu kolejowego, system obecny ma tę zaletę, iż w przeciwieństwie do systemu dawniejszego informuje z góry odbiorcę ile ten ryczałt wyniesie; ustalenie stawek za każdą oddzielną czynność pozwala odbiorcy zorientować się, czy i w jakim stopniu otrzymany ryczałt pokryje poniesione przez niego koszty.

Kończąc omawianie nowego tekstu ogólnych warunków dostaw ceramiki budowlanej, należy jeszcze zaznaczyć, iż dotychczasowe rozważania czynione były w założeniu, że sprzedawcą jest przed-

siębiorstwo produkcyjne, a więc przy formie obrotu najczęściej spotykanej w ceramice budowlanej.

Z uwagi na to, że przy transakcjach na szczeblu hurtu względnie detalu zagadnienie niewykonania dostaw przez sprzedawcę w ogóle nie występuje, względnie traci na swej ostrości, omówimy te zagadnienia oddzielnie, po zakończeniu uwag na temat transakcji, gdzie jako sprzedawca występuje producent.

Ryczałt za załadunek (par. 2 ust. 1 pkt 1)

Jak to wynika z paragrafów 6 i 15 ogólnych warunków dostaw — obowiązek załadowania ciąży na sprzedawcy przy wszystkich transakcjach, z wyjątkiem transakcji po cenach detalicznych. Z tego wynika, że stawki podane w par. 2 ust. 1 pkt 1 lit. a, b, c obowiązują przemysł przy wszystkich transakcjach, z wyjątkiem transakcji po cenach detalicznych. Przy sprzedaży po cenach detalicznych, pomniejszonych o marżę (transakcja z odprzedawcami), załadunek obowiązuje odprzedawcę.

Stawki za załadunek podane zostały nie za sztuki, lecz za tony, a to z uwagi na różną wagę poszczególnych sztuk wyrobów ceramiki budowlanej. Z tych samych powodów stawki te zostały rozbite na trzy grupy, zgodnie z podziałem, stosowanym w taryfie P. K. S.

Ryczałt za nie wykonaną wysyłkę (par. 2 ust. 1 pkt 2 — 6)

Przy realizacji dostaw mogą zachodzić dwie możliwości:

- pierwszą z nich będą wypadki, gdy między zakładem produkcyjnym, względnie stacją nadawczą dla tego zakładu właściwą, a stacją wskazaną przez nabywcę istnieje możliwość przewozu kolejowego;
- Druga ewentualność ma miejsce wtedy, gdy między miejscem produkcji, a miejscem przeznaczenia przewóz kolejowy w ogóle nie może być dokonany.

Rozpatrzmy kolejno obie te ewentualności:

Ryczałt za nie wykonaną wysyłkę koleją (par. 2 ust. 1).

W przypadkach, gdy istnieją możliwości przewozu kolejowego, a sprzedawca tego nie wykorzystuje, obowiązany jest wypłacić odbiorcy:

- a) ryczałt za dowóz na stację kolejową (par. 2 ust. 1 pkt 2),
- b) ryczałt za wyładunek ze środka transportowego dowożącego materiał do stacji kolejowej i za załadunek na kolej (par. 2 ust. 1, pkt 3),
- c) ryczałt za czynności spedycyjne (par. 2 ust. 1 pkt 4),
- d) ryczałt za przewóz kolejowy (par. 2 ust. 1 pkt 5).

Do powyższych pozycji dochodzi ewentualny ryczałt za załadunek na środek transportowy dowożący do kolei, jeśli sprzedawca nie dokonał go (par. 2 ust. 1 pkt 1).

Zrozumiałą jest rzecz, że ryczałty wymienione pod lit. a) i b) mają miejsce tylko wówczas, gdy zakład produkcyjny nie posiada własnej bocznicy

i zachodzi potrzeba dowożenia towarów na stację kolejową.

Ryczałt za dowóz do kolei oblicza się nie wyżej niż za 30 km. Praktycznie przypadki, gdy zakład produkcyjny położony jest dalej, niż na odległość 30 km od stacji kolejowej, są bardzo rzadkie.

Jak to wynika z układu tabeli, podanej w pkt 2 ust. 1 par. 2 ryczałt za dowóz na odległość poniżej 5 km oblicza się jak 5 km. Obliczone w sposób wyżej podany ryczałty należą się odbiorcy bez względu na to, czy skorzystał on z przewozu kolejowego, czy też użył innego środka przewozowego (par. 2 ust. 5). Rozwiązanie to jest zupełnie słuszne, gdyż ryczałty obliczone są przy użyciu najtańszego środka przewozowego, jakim jest kolej. Jeśli odbiorca użył innego środka przewozowego, niż kolej, to z góry można założyć, że środek ten był droższy niż przewóz kolejowy i słuszne jest, aby zagwarantować mu tylko tę sumę, jaka przypadłaby mu przy użyciu najtańszego środka przewozowego.

Ryczałt za nie wykonaną wysyłkę innym środkiem niż koleją (par. 2 ust. 1 pkt 6 i ust. 4)

Zgodnie z par. 18 ogólnych warunków dostaw ceramiki budowlanej, przewóz innym środkiem lokomocji niż kolej, obowiązuje sprzedawcę wówczas, gdy przewóz koleją nie może być dokonany.

Przy omawianiu punktu „Obowiązki dostawcy w zakresie miejsca dostawy” zwracaliśmy uwagę, że przepis par. 18 ogólnych warunków dostaw zawiera pewną lukę, bowiem nie precyzuje on, kiedy zachodzą przypadki, gdy przewóz koleją nie może być dokonany. Lukę tę wypełnia par. 2 ust. 1 pkt. 6, wyszczególniając przypadki, które uważać należy za przeszkody w wykonaniu przewozu kolejowego. Przypadkami te są następujące:

- 1) gdy miejsce załadunku i miejsce odbioru znajdują się w jednej i tej samej miejscowości;
- 2) gdy ze względu na przepisy kolejowe w sprawie przewozów na krótkich odległościach, transport kolejowy nie może być dokonany.

Przypadek podany pod 1) należy rozumieć z tym wyjaśnieniem, że brak jest możliwości dokonania przewozu kolejowego. Jeśli więc istniałaby np. możliwość przewozu kolejowego ze stacji Warszawa-Okęcie do stacji Warszawa-Zerań w sensie możliwości nadania tego rodzaju przesyłki kolejowej, a sprzedawca możliwości tej nie wykorzystał, byłby on obowiązany do zapłacenia ryczałtu, obliczonego jak za niewykonanie dostawy koleją.

Dalszą konsekwencją podanego wyliczenia przypadków, które uważać należy za przeszkody w wykonaniu przewozu kolejowego, jest, iż wszystkie inne przypadki nie są traktowane, jako przeszkody w wykonaniu przewozu kolejowego.

Aby pozostać przy najczęściej spotykanych przykładach, nie można uważać za uniemożliwienie przewozu kolejowego takich wypadków, jak np. zepsucie się środka komunikacyjnego, dowożącego towar na stację kolejową, brak załogi do wykonania załadunku, czy niepodstawienie przez kolej wagonów.

Powyżej cytowane przykładowo wypadki nie podpadają pod przepisy o niewykonaniu wysyłki innym środkiem niż koleją (par. 2 ust. 1 pkt 6).

Jeśli mają one miejsce i powodują niewykonanie wysyłki przez sprzedawcę, a zastępcze załatwienie tej czynności zostanie dokonane przez odbiorcę, to rozliczenie z tego tytułu następuje na podstawie przepisów o niewykonaniu wysyłki kolejną (par. 2 ust. 1 pkt 2 — 5).

Jakaż jest istotna różnica między obliczaniem ryczałtu według pkt 2 — 5, a pkt 6. Różnica polega na tym, że w pierwszym przypadku ryczałt oblicza się za wszystkie czynności, które sprzedawca musiałby opłacić, gdyby dokonał wysyłki, podczas gdy w przypadku obliczenia ryczałtu na podstawie pkt 6 — ryczałt oblicza się tylko za czynności czystego przewozu według taryfy podanej w pkt 2 ust. 1 par. 2, bez żadnych opłat dodatkowych, przewidzianych tamże w punktach 3, 4 i 5. Ponieważ w tych punktach przewidziane są ryczałty za tego rodzaju czynności, jak 1) wyładowanie z pierwszego środka transportu i załadowanie na kolej, 2) czynności związane z ekspedycją kolejową, 3) fracht kolejowy, a więc czynności, które nigdy nie mają miejsca przy bezpośrednim przewozie od producenta do konsumenta (bez pośrednictwa kolei), przeto słuszne jest, że koszty tych czynności nie wchodzą w skład ryczałtu za przewóz bezpośredni.

Wylimitowanie opłat dodatkowych, o których wyżej wspomniano, powoduje, iż rozliczenie ryczałtu na podstawie pkt 6, jest dla przemysłu ceramicznego dużo korzystniejsze, niż rozliczenie na podstawie przepisów pkt 2 — 5. Pewną nowością, przynajmniej dla niektórych resortów, jest wyraźne sformułowanie zarówno w ogólnych warunkach dostaw, jak i w zarządzeniu o ryczałtach zasady, że w przypadku, gdy nie istnieją możliwości dokonania przewozu kolejowego, przemysł ceramiczny obowiązany jest dostarczyć ceramikę „z domu do domu”. Przepis ten jest nowością dla tych resortów, które nie są objęte działaniem zarządzenia Ministra Finansów z dnia 20 marca 1951 r. Dla resortów, które objęte były tym zarządzeniem, przepis ten nic nie zmienia, bowiem był on jasno sformułowany w par. 15 pkt 3 wspomnianego zarządzenia.

Obecne jasne i wyraźne sformułowanie wzajemnych praw i obowiązków w tym zakresie, bez wątplenia spowoduje szersze niż dotychczas wykorzystanie przez odbiorców swych uprawnień, a jednocześnie zmusi przemysł ceramiczny do planowania kosztów przewozu na bardziej realnych podstawach.

Kiedy przysługuje nabywcy prawo do ryczałtu

Przepis par. 5 zarządzenia Nr 17, który raczej od strony negatywnej ustala, kiedy nabywcy przysługuje prawo do ryczałtu, przetrwał z poprzednich projektów obu omawianych zarządzeń, a więc z okresu, gdy ani projekt zarządzenia o ryczałtach, ani projekt ogólnych warunków dostaw nie ustalały tak dokładnie, jak to ma miejsce obecnie, kiedy zachodzi obowiązek płacenia ryczałtów.

W ostatecznej redakcji sprawa ta została sprecyzowana w ogólnych warunkach dostaw w paragrafach 6 i 18. W tych warunkach przepis par. 5 jest przysłowiową „kropką nad i”, a jednocześnie pewnym logicznym zaokrągleniem treści zarzą-

dzenia Nr 17. W myśl tego przepisu nabywca nie ma prawa domagać się ryczałtu wówczas, gdy przed terminem wykonania umowy, zamiast czekać na wysyłkę, z własnej inicjatywy odbiera towar własnym środkiem transportowym.

W przepisie tym podstawowe są dwa momenty:

- 1) że odbiór musi nastąpić przed ustalonym terminem dostawy,
- 2) że musi on nastąpić z własnej inicjatywy odbiorcy, a nawet wbrew oświadczeniu sprzedawcy, co do gotowości dokonania wysyłki we właściwym czasie.

Oba te czynniki muszą występować jednocześnie. Jeśli występuje tylko jeden z nich, wówczas odbiorcy przysługuje prawo do ryczałtu.

Z negatywnego sformułowania przepisu par. 5 wynika a contrario, że we wszystkich pozostałych przypadkach, przewidzianych w par. 6 i 18 ogólnych warunków dostaw, nabywca ma prawo do ryczałtu.

Z uwagi na skutki, jakie dla roszczeń z tytułu ryczałtów ma ustalenie warunków dostawy, konieczne jest, aby wszelkie oświadczenia stron w tym zakresie posiadały formę pisemną.

Warunki dostawy w hurcie i detalu

Jak już wspomniano, uwagi poprzednie ograniczały się wyłącznie do rozpatrzenia wzajemnych praw i obowiązków kontrahentów na szczeblu zbytu, tj. w przypadku, gdy sprzedawcą jest producent.

Jeśli chodzi o odbiorców pozarynkowych, to jest to prawie, że jedyna forma obrotu. Zakup na szczeblu hurtu lub detalu występuje tutaj raczej w formie sporadycznej i ogranicza się do wypadków nagłej potrzeby nabycia partii mniejszej niż pełnowagonowa.

Inaczej jest, jeśli chodzi o odbiorców rynkowych. Tutaj istnieje możliwość zakupu jedynie za pośrednictwem aparatu handlowego, niezależnie od tego, skąd nastąpi odbiór zakupionego towaru.

Jak już wspomniano, w ceramice budowlanej dość często ma miejsce wydanie towaru będącego własnością hurtownika, nie z jego własnych składów, lecz ze składów producenta. Składy te położone są z reguły w stosunkowo niedalekiej odległości i muszą być traktowane, jak gdyby były wynajęte przez hurtownika, czyli jak jego własne składy.

Pkt 4 par. 6 ogólnych warunków dostaw ceramiki budowlanej przewiduje, że przy sprzedaży ze składu hurtowego dostawa dokonywana jest loco środek transportowy dostarczony przez nabywcę. Dotyczy to również zakupów, dokonywanych przez odprzedawców, tj. nabywających towar po cenie detalicznej pomniejszonej o marżę. Aby z przepisu tego wylimitować jakiegokolwiek wątpliwości, należy wyjaśnić, że dostawa loco środek transportowy rozumie się w miejscu wydania towaru.

Podobnie kształtuje się sytuacja przy transakcjach po cenach detalicznych, tj. z bezpośrednim konsumentem. Pkt 5 par. 6 ustala, że przy sprzedaży z detalicznego punktu sprzedaży dostawa dokonywana jest loco punkt sprzedaży.

Ponieważ w pkt 2 i 4 tegoż paragrafu przewidziane są warunki dostawy w przypadkach zakupu po cenie detalicznej, punkt 5 świadomie ogranicza się do omówienia sprzedaży z detalicznego punktu sprzedaży. Z porównania przepisów punktów 2, 4 i 5 widać, że warunki dostaw ceramiki budowlanej zakupowanej po cenie detalicznej są jednakowe bez względu na to, na jakim szczeblu następuje zakup. Dla większej jasności należałoby dodać, że jako punkt sprzedaży rozumie się punkt wydania towaru.

Za tego rodzaju wykładnią przemawia również treść par. 12 ogólnych warunków dostaw, nakazująca wskazać skład położony najbliżej siedziby odbiorcy.

Problem zwrotu kosztów z tytułu przewozów wykonywanych przez odbiorców, specyficzny dla

ceramiki budowlanej, był od dłuższego czasu jednym z najtrudniejszych do rozwiązania.

Duża ilość ministerstw, występujących jako dostawcy ceramiki budowlanej, brak ujednoliconych cen i warunków dostaw powodowały, że próby wzajemnego porozumienia się, inicjowane przez dystrybutora, spełzły dotychczas na niczym.

Okazało się, że inicjatywa czynników nadrzędnych uregulowania powyższego zagadnienia, przez uzgodnione ze wszystkimi zainteresowanymi jednolite rozwiązanie, była nieodzowną koniecznością.

Nie ulega wątpliwości, że wydane w tym zakresie przepisy przyczynią się, jeśli nie do całkowitego zlikwidowania wszystkich sporów na tle warunków dostaw lub odbioru ceramiki budowlanej, to przynajmniej do zlikwidowania większości z nich, usprawniając tym samym pracę zarówno aparatu zaopatrzenia, jak i zbytu.

RACJONALNĄ GOSPODARKA MATERIAŁAMI

Dr JÓZEF KREISBERG

Zużytkowanie skrawków obłogów.

W zamieszczonym w nr 22(92) „Gospodarki Materiałowej” artykule pt. „Łubianki” zaproponowałem zestawienie wykazu wyrobów z odpadów łuszczyny, jakie mogłyby z niej wyprodukować spółdzielnie zorganizowane w sąsiedztwie fabryk sklejek. Spółdzielnie takie nie odczuwałyby nigdy braku surowca, bo mogą prawie całkowicie zużytkować spalane dotychczas w fabryce sklejek odpady łuszczyny (forniru).

Zamieszczony w pracy inż. M. Sadowskiego i inż. A. Wierzbickiego pt. „Zarys Technologii Sklejek” (PWRiL 1954) schemat opracowany przez prof. T. Perkitnego wskazuje, że odpady powstające w produkcji sklejek wynoszą w samych skrawkach i pasmach forniru, przeznaczonych na opał w stanie mokrym — 15% masy surowca (fornir opałowy — według nomenklatury autora). Odpady suchego forniru w skrawkach, przeznaczanych również na opał ocenia schemat na 2% masy surowca. Radziecka literatura fachowa podaje nieco niższą masę odpadów forniru. Może się to tłumaczyć wykorzystywaniem przez fabryki radzieckie skrawków forniru (łuszczyny) na różne drobne wyroby produkowane z reguły w fabrykach radzieckich. Oprócz siedzeń i oparć do krzeseł oraz nakładek na poręcze, które należą do normalnej produkcji, zakłady radzieckie wyrabiają z odpadów również i te artykuły, których produkcję chciałem zasugerować spółdzielczości lub drobnemu przemysłowi.

I tutaj zarówno przedstawiciele spółdzielczości, jak i drobnego przemysłu zaskoczyli nas informacją o stanie rzeczy, wykluczającym rzeczywiście sens produkcji z odpadów drzewnych. Wykazano nam, że produkcja taka nie ma uzasadnienia gospodarczego i że w wyniku da albo drogi, niemożliwy do sprzedania wyrób, albo „położyć” każdy zakład.

Nie trzeba nikomu udowadniać, że produkcja z odpadów jest pracochłonna i stosunkowo trudna.

Odpady są mało wydajne w porównaniu z pełnowartościowym surowcem, nie tylko ze względu na jakość, ale w pierwszym rzędzie ze względu na wymiary. To są ogólnie znane prawdy, których dowodzić nie trzeba.

Dlaczego więc wobec tego obowiązujący i opublikowany w Monitorze Polskim z dnia 27.XI. 1954 r. Nr 111, poz. 1554 cennik za wszelkiego rodzaju odpady produkcji drzewnej ustala tak wysokie ceny, że wykluczają one z góry rentowność produkcji z tego rodzaju surowca?

W konkretnym wypadku ceny za jeden metr przestrzenny odpadów w fabrykach sklejek i oklejniarniach kształtują się w następujący sposób:

Scinki oklein, długości poniżej 30 cm	
wszystkie grubości	450 zł
Scinki obłogów, długości poniżej 30 cm	
wszystkie szerokości	230 zł
Obrzynki sklejek, których bok krótszy nie przekracza 20 cm	500 zł
Ustalenie tych cen za metr przestrzenny, a nie za jednostkę wagi, dopuszcza przy tego rodzaju odpadach dość wielką dowolność pomiarów. Niemniej niekorzystnie dla ewentualnego użytkownika kształtują się ceny za inne odpady drzewne z płyt. I tak:	
Obrzynki tarcicy iglastej, długości poniżej 40 cm, wszystkie grubości	45 zł
Obrzynki płyt pilśniowych twardych, których bok krótszy nie przekracza 20 cm	300 zł
Ceny również za jeden metr przestrzenny.	

Co osiągamy w ten sposób? Odpady przeznaczone do produkcji, których cena powinna być raczej symboliczna i pokrywać koszty załadowania, są przy takim układzie cen nie do sprzedania. Na zużytkowanie ich w fabrykach sklejek nie ma czasu, miejsca, wolnych zdolności produkcyjnych, robotników, no i chęci też, bo to bardzo kłopotliwa produkcja. Pozostaje zatem jedyny sposób li-

kwidacji ich — odpady opałowe idą do kotłowni. Ze przy tej sposobności spala się również i takie odpady, które nadawałyby się do wykorzystania we własnym zakładzie lub zakładzie spółdzielczym, o tym zapomina się zazwyczaj w gorączce produkcyjnej. Zresztą niezwracanie uwagi na pozornie drobne ilości odpadów powstające w czasie produkcji nie jest zjawiskiem typowym tylko dla zakładów obróbki drewna. Jest to zjawisko dość powszechne, niemniej jednak — o ile chodzi o odpady łuszczyzny i niektóre odpady powstające w przeróbce drewna — ma ono cechy szczególne.

Można by do pewnych celów zużyć bezużyteczne, albo spalane odpady, ale nie można ich zużytkować, bo są nierealnie wycenione w cenniku — więc się je spala, albo oddaje po jakimś czasie jako opał deputatowy, co na jedno wychodzi. Natomiast na wyroby, do których produkcji można by je zużytkować, trzeba z konieczności przydzielać pełnowartościowy surowiec, co oczywiście powiększa deficyt drewna. Czy za cenę wygospodarowania drewna dla innych celów, wówczas kiedy można je zastąpić odpadami, nie należałoby zbywać odpadów do produkcji, zaliczając tylko symboliczną cenę?

Nie chcę wracać do podnoszonej przeze mnie kilkakrotnie sprawy zużytkowania nieformatowych odpadów forniru do produkcji siedzeń do krzeseł i oparc, bo mimo, że delegaci nasi przekonałi się naocznie o tym, że praktykuje się to od szeregu lat w Czechosłowacji i mimo, że robi się to od dawna w Związku Radzieckim, u nas dowiadujemy się, że:

- odpadów nie ma, bo się je zużywa w całości na środki, tj. na wewnętrzne warstwy sklejek,
- w fabrykach nie ma miejsca na prasy,
- nie ma dość pary i parników,
- nie ma możliwości suszenia,
- produkujemy krzesła na eksport i odpady nie nadają się na siedzenia do krzeseł eksportowych.

Odpady są i spala się ich bardzo dużo, zwłaszcza, że warunki techniczne na surowiec sklejkowy są dość obniżone. Fabryki sklejek przy tym nie są wyposażone w urządzenia do centrowania wyrzynków, a jak wiadomo, drobne odchylenie od osi umocowanego w kłach łuszcarki wyrzynka, zwiększa niewspółmiernie ilość nieformatowej łuszczyzny i skrawków, czyli odpadów. Potwierdzają to protokoły Kontroli Żywności i wspominał o tym niedawno kierownik Wydziału Przemysłu Lekkiego KC PZPR — Mieczysław Mazur w swoim zamieszczonym w Trybunie Ludu artykule pt. „Surowce wtórne”. Jako przykład ob. Mazur wymienia zakłady w Ostrowiu Wlkp., gdzie spala się miesięcznie około 100 ton odpadów fornirów o długości 2,2 m i szerokości 30 cm. Autor wspomnianego artykułu stwierdza, że takie same odpady spala się w Orzechowie i że podobna sytuacja ma miejsce i w innych zakładach.

Miejsca na prasy do siedzeń i oparc krzeseł w fabrykach rzeczywiście nie ma za dużo. Mówi się o tym od kilku lat. W międzyczasie wybudowano kilka miast przemysłowych, szereg wielkich

kombinatów, ale przemysł drzewny nie umiał znaleźć miejsca dla kilku pras, z których każda potrzebuje po kilka metrów kwadratowych powierzchni roboczej. Troska o to, że kilka tysięcy m³ bardzo dobrej buczyny łuszczarskiej można by zaoszczędzić co roku i zużytkować ją na łaty meblarskie, tj. do produkcji tak bardzo poszukiwanych krzeseł, pozostawiono resortowi leśnictwa. W każdym razie nie uczyniono najmniejszego wysiłku, by z odpadów wygospodarować część surowca zużywanego do łuszczenia krótkich wyrzynków na siedzenia i oparcia do krzeseł — na inne bardziej odpowiedzialne cele. Wydawało by się, że istnieje nadmiar dobrej buczyny w kraju i oszczędzanie jej jest zbyteczne. Jeden z zakładów — utkwiło mi to w pamięci — wyjaśnił wprawdzie, że z przydzielonego mu surowca łuszczarskiego wyrabia łaty meblarskie, a na siedzenia zużywa wyrzynki z surowca tartaczynowego, ale była to jedna tylko fabryka krzeseł, która wprawdzie niezupełnie formalnie, ale za to uczciwie postawiła zagadnienie.

Na pozostałe wspomniane argumenty można odpowiedzieć, że nie produkujemy krzeseł wyłącznie na eksport, że krótki skrawek obłogu niczym się nie musi różnić od wyciętego z drugiej taśmy, tj. że część odpadów forniru nadaje się bez zastrzeżeń do każdej produkcji siedzeń i oparc. Można by dodać jeszcze, że większa ilość siedzeń i oparc, jakie można by pozyskać przez wykorzystanie odpadów, pozwoli podwyższyć produkcję krzeseł (niekoniecznie tylko giętych), że parników nowych nie potrzeba, że prasy do siedzeń zużywają minimalne ilości pary i że zagadnienie suszenia jest przy pewnym wysiłku również do rozwiązania.

Ale można również pójść linią mniejszego oporu i rozwiązać zagadnienie odpadów forniru w inny, tak samo korzystny dla gospodarki narodowej sposób.

Nasza rozwijająca się spółdzielczość i drobny przemysł mogą częściowo wyręczyć przemysł kluczowy, jeżeli istnieją tak wielkie trudności natury finansowej i organizacyjnej, że przemysł kluczowy pokonać ich nie może.

Powracam do poruszonej w artykule „Łubianki” myśli: „W sąsiedztwie fabryk sklejek powinny powstać zakłady oparte w swojej produkcji na odpadkach łuszczyzny (forniru) powstających w tych fabrykach”.

Zeby tego rodzaju zakłady miały rację bytu trzeba:

- a) ustalić pojęcie odpadów forniru,
- b) wyliczyć masę tych odpadów nie tylko na podstawie kalkulacji teoretycznych, ale również przez praktyczną kontrolę i kilkakrotne sprawdzanie wyników w poszczególnych zakładach,
- c) ustalić i zatwierdzić realną i rozsądną cenę za odpady, która zachęci do ich zużytkowania jako surowca wtórnego,
- d) wyliczyć efekt ekonomiczny przedsięwzięcia, przy uwzględnieniu nie tylko czystego wyniku finansowego, ale również wartości zwolnionego w ten sposób i wygospodarowanego dla innych celów surowca.

Wachlarz produkcyjny tego rodzaju zakładów opartych na odpadach forniru może być bardzo szeroki. Oprócz wymienionych już siedzeń i oparc do krzeseł, których produkcja wymaga w świeżo powstającym zakładzie pewnych inwestycji (częściowo zbędnych w fabrykach sklejek) można by skoncentrować uwagę na produkcji opakowań, a prócz tego produkować i inne pożyteczne drobiazgi.

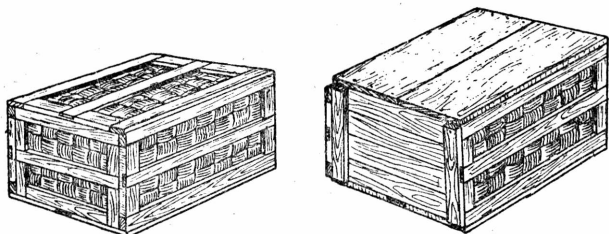
Ze świeżych nie zniszczonych jeszcze przez składowanie w stosach i zwałach odpadów łuszczyzny można wyrabiać:

- łubianki na jagody i owoce w przyjętym w eksporcie kształcie lub o innych dowolnych formach (np. łubianki fińskie pokazane na Wystawie Opakowań),
- walizki plecione z forniru,
- pudełka apteczne,
- wszelkiego rodzaju wieczka i denka do małych skrzynek np. do 2 kg skrzynek na szproty lub inne ryby wędzone,
- pudełka do serów lub tylko nakrywki i denka do nich, albo tylko boki pudełek okrągłych,
- etykiety ogrodnicze i inne,
- łyżeczki (łopatki) drewniane do lodów,
- abażury do lamp, wachlarzyki i wiele innych drobiazgów.

W Związku Radzieckim bardzo rozpowszechnione są skrzynki, w których wszystkie lub poszczególne elementy stanowią ramki z listewek pokryte wyplataniem jak w łubiankach fornirem. Skrzynki tego rodzaju używa się do makaronu, do wyrobów cukierniczych, cukierków w torbach papierowych lub puszkach, keksów w paczkach i pudełkach, koncentratów (z wyjątkiem koncentratów zawierających kaszę, kawę i kakao). Ciężar zawartości do 25 kg. Wymiary wewnętrzne ich wynoszą w ZSRR:

długość		szerokość		wysokość
465	×	385	×	310 mm
480	×	385	×	350 "
390	×	365	×	210 "
485	×	365	×	305 " lub
415	×	325	×	250 "

Konstrukcję ich przedstawia zawarty w artykule rysunek.



Skrzynki tego rodzaju są tanie, bo wyrabia się je z odpadów. Ramki zbija się z listewek krótkich, które również są typową produkcją odpadową. Każdy tartak i każda fabryka skrzyń posiada je w nadmiarze, a poza tym można je wyrabiać z wałków połuszcarskich.

Praktycznie można do tej produkcji wykorzystać prawie każdy skrawek i pasek forniru. Pro-

dukcja jest bardzo prosta i poza szablonami i dźwigniowymi nożycami ręcznymi nie wymaga żadnych specjalnych urządzeń. Do wyrobu ramek potrzebna jest piła tarczowa lub taśmowa.

Skrzynki wyplatane są znacznie lżejsze od skrzynek z elementów deszczułkowych o tej samej pojemności, są przewiewne a mimo to trwałe i estetyczne. Cena ich nie powinna być i u nas wyższa niż skrzynek zwyczajnych. Bez względu na ich nieco większą pracochłonność — lekkość, trwałość i możliwość użycia do ich produkcji wyłącznie odpadów czyni je bardzo atrakcyjnymi. Najbardziej przemawia jednak za ich wprowadzeniem to, że powstaje możliwość zaoszczędzenia poważnych ilości normalnego surowca (tj. tarcicy) zużywanego do wyrobu skrzynek.

Bardzo przybliżony rachunek w oparciu o schemat prof. T. Perkitnego wykazuje, że masa spalanych w fabrykach sklejek skrawków forniru wynosi najmniej 15—17.000 m³ surowca. Jednym metrem kwadratowym odpadów fornirowych można zastąpić skromnie licząc, około 0,30 m² deski (wyplatanie przy uwzględnieniu prześwitów między pasmami, odpady, powierzchnia forniru pod ramką). Jeden m³ forniru 1,5 mm grubości zawiera około 666 m². Jeden m³ desek 12 mm, to około 83 m². Czyli 1 m³ forniru w skrawkach zastąpić może około 200 m² desek 12 mm grubości, czyli 2,4 m³ tarcicy.

Przeciętna kubatura tarcicy w skrzynkach wynosi ok. 1,2 m³ w 100 sztukach. Łatwo wyliczyć jakie źródło oszczędności jest ukryte w odpadach fabrykach sklejek i jakie masy drewna można wygospodarować i przeznaczyć na inne cele, przez wykorzystanie odpadów forniru. Masa ta jest nie do pogardzenia. Do produkcji można użyć nie tylko odpady z łuszczenia drewna iglastego ale również liściastego.

Należałoby zatem:

- 1) zlecić spółdzielczości i drobnemu przemysłowi wykonanie próbnych skrzyń różnych typów o wszystkich i kilku tylko elementach wyplatanych;
- 2) zlecić instytutowi badawczemu przeprowadzenie prób wytrzymałości i prosić o wydanie opinii, do jakich celów, poza znanymi z doświadczeń radzieckich, można stosować tego rodzaju skrzynki;
- 3) zlecić dystrybutorowi opakowań przeprowadzenie rozmów z odbiorcami dla ustalenia optymalnych wymiarów skrzynek wyplatanych do różnych celów (bez specjalnego ograniczania liczby typów jakie miałyby być wprowadzone);
- 4) poinformować ewentualnych odbiorców o możliwości dostawy wiek, denek, małych pudełek, łubianek i poprosić o wnioski;
- 5) przekonsultować z przyszłymi producentami opakowań drewnianych z odpadów sprawę rewizji cen obowiązujących na odpady.

Wysiłek właściwie niewielki, a wyniki powinny być przy dobrej woli, której przecież spółdzielczości i przemysłowi drobnemu nigdy nie brakowało, niewspółmiernie wielkie.

Możliwość uzyskania rezerw materiałowych przez właściwe opracowanie technicznych norm zużycia materiałów

Podstawowym elementem prawidłowej gospodarki materiałowej w przedsiębiorstwie uspołecznionym są właściwie opracowane, uwzględniające możliwości techniczne zakładu, indywidualne techniczne normy zużycia materiałów.

Indywidualna techniczna norma zużycia materiału jest decydującym czynnikiem, mającym wpływ na właściwy przebieg gospodarki materiałowej w zakładzie. Prawidłowo opracowana norma zużycia materiałów, uwzględniająca wszelkie najświeższe osiągnięcia techniki, oparta na doświadczeniach przodujących w tej dziedzinie zakładów, przewidująca najekonomiczniejsze wykorzystanie materiału wyjściowego, daje gwarancję, że planowane zużycie, a co z tego wynika i planowane zapotrzebowanie będzie odpowiadało faktycznym potrzebom zakładu w planowanym okresie.

Wiele zakładów słusznie pojmuje, że stosowanie prawidłowych norm zużycia przynosi takie same korzyści im, jak całe gospodarce narodowej.

Jednak są jeszcze zakłady w resorcie przemysłu maszynowego, które niewłaściwie ustosunkowują się do zagadnienia normowania zużycia materiałowego, nie troszcząc się o prawidłowe wykonanie wytycznych, szczegółowo określonych w zarządzeniu Przewodniczącego PKPG Nr 93 z dnia 1.IV. 1953 r. w sprawie opracowania przez jednostki gospodarki uspołecznionej technicznych norm zużycia materiałów w ramach prac przygotowawczych do Narodowego Planu Gospodarczego na 1954 r. i w zarządzeniu Przewodniczącego PKPG Nr 149 z dnia 6.VII.1954 r. w sprawie planowania zaopatrzenia materiałowo-technicznego na rok 1955.

Treść tego artykułu poświęcona jest właśnie wykazaniu na przykładach zaczerpniętych z zakładów podległych Ministerstwu Przemysłu Maszynowego, szeregu najczęściej spotykanych niedociągnięć na odcinku opracowywania technicznych norm zużycia materiałów, które w dużym stopniu powodują nieuzasadnione podwyższenie planowanego zużycia oraz planowanego zapotrzebowania.

Instrukcja o planowaniu zaopatrzenia materiałowo-technicznego na r. 1955 w części V — zasady normowania zużycia, w par. 8 pkt. 2 wyjaśnia, że „zużycie teoretyczne lub czyste odpowiada ilości materiału, zawartego w wyrobie gotowym lub w jednostce produktu względnie potrzebnej na inne jednostki odniesienia, obliczonej na podstawie założeń teoretycznych. W odniesieniu do wyrobów gotowych zużycie teoretyczne odpowiada ciężarowi netto wyrobu”. Jednak w praktyce wygląda to inaczej. Np. w Sanockiej Fabryce Wagonów, jako wagę netto, tj. jako normę teoretyczną w wielu wypadkach przyjęto teoretyczne obliczenie gabarytowych wymiarów części, przyjmując teoretyczny ciężar netto zamiast wagi gotowej części (po zakończeniu przewidzia-

nego planem operacyjnym cyklu zabiegów technologicznych). Na przykład:

L. p.	Nr detalu wg rysunku	Waga netto przyjęta przy wyliczaniu techn. normy zużycia na wzorze N2	Faktyczna waga detalu	Różnica w stosunku do wagi faktycznej (÷)
1	D3.20.01	3.400 kg	3.265 kg	0,135 kg
2	D3.15.12	1.370 kg	1.315 kg	0,055 kg
3	D3.20.17	0.517 kg	0.520 kg	0,007 kg
4	D3.16.11	0.163 kg	0.145 kg	0,018 kg
5	D3.16.02	14.150 kg	14.000 kg	0,150 kg

Taka — zdawałoby się — mała niedokładność przy ustaleniu wagi netto (normy teoretycznej) w indywidualnej normie zużycia bezpośrednio zniekształca stopień wydajności (uzysk) materiału, który określa się, jako stosunek zużycia teoretycznego do zużycia pełnego, tj. stopień jego użytecznego wykorzystania, jak również pomniejsza lub podwyższa procent strat i odpadów przyjętych w tej normie.

Poważnym mankamentem, powodującym marnotrawstwo materiałów, jest powierzchowny, w wielu wypadkach niewłaściwy opis procesu produkcyjnego, a w szczególności zabiegów dokonywanych podczas pierwszej operacji. Przykładem tego mogą być Zjednoczone Zakłady Rowerowe w Bydgoszczy. W technicznej normie zużycia, opracowanej na wykonanie wyrobu R. 18 przewidziane jest cięcie blachy na pasy wzdłużne, co powoduje 12,6% odpadów. Cięcie arkusza na pasy poprzeczne zwiększyłoby stopień wykorzystania materiału, zmniejszając tym samym ilość odpadów o 6,3%.

Zdarzają się wypadki, że niektóre zakłady bezkrytycznie zmieniają w technicznych normach zużycia materiał wyjściowy. Ma to miejsce wówczas, gdy zamiast formatów blach z ogólnego programu walcowania przechodzi się na stosowanie formatów, ujętych w szczegółowym programie walcowania hutnictwa. Konsekwencją bezkrytycznej zmiany bywa zmniejszenie wskaźnika wykorzystania materiału wyjściowego i wzrost procentu odpadów. Np. w Fabryce Sprzętu Rolniczego w Inowrocławiu techniczna norma zużycia przewidywała poprzednio, jako materiał wyjściowy do produkcji płaszcza paleniska i podłogi rusztowania parników, blachę o wymiarach 800×3500×2,5 mm, z ogólnego programu walcowania. Obecnie w związku z przejściem na stosowanie formatów blach, objętych szczegółowym programem walcowania, dla wykonania płaszcza stosuje się blachę o wymiarach 1250×2500 mm, a na wykonanie podłogi rusztowania — blachę o wymiarach 800×1600 mm. Skutkiem tego zużycie blachy na 1 parnik wzrosło z 56.001 kg na 75.254 kg, tj. o 19.253 kg; tak samo podwyższył się pro-

cent odpadów z 11,2% (podanych w poprzedniej normie zużycia) do 31,2%.

Zastosowanie formatu blachy $1250 \times 2500 \times 2$ mm na wykonanie płaszcza kotła o wymiarach 943×2458 mm do parnika 450-litrowego oraz formatu $1000 \times 2000 \times 2$ mm na wykonanie pokrywy kotła o wymiarach 870×870 mm zamiast poprzednio używanego jednego formatu blachy o wymiarach $1000 \times 3500 \times 2$ mm z ogólnego programu walcowania — spowodowało zwiększenie zużycia na jednostkę wyrobu, po uwzględnieniu detali, przewidzianych do wykonania z odpadów, z 56,0 kg na 66,0 kg. Odpady blachy kształtujące się poprzednio w granicach 4,46% wynoszą obecnie 29,9%.

W programie walcowania (katalog „Centrostali“ z 1953 r.) podano, że dostawa blach, określonych w programie ogólnym, może nastąpić przy zamówieniu co najmniej 100 ton tego samego formatu i gatunku. Zużycie blach w wyżej wymienionych sortymentach przekracza 100 ton, zachodzi więc pytanie, co skłoniło Zakład do zmiany formatu używanych blach, jeśli wynikiem tej zmiany jest tylko zwiększenie zużycia.

Właściwe określenie materiału wyjściowego, uwzględniające techniczne wymagania danego detalu, a zarazem ekonomiczne wykorzystanie materiału ma duży wpływ na wielkość zużycia określoną techniczną normą zużycia, np.:

1) Zakłady Mechaniczne „Ursus“ w technicznej normie zużycia na wykonanie pokrywy górnej o gabarycie $400 \times 700 \times 5$ mm określają jako materiał wyjściowy blachę o wymiarach $1000 \times 2000 \times 5$ mm. Techniczna norma zużycia na wykonanie 1 detalu przewiduje 16,0 kg tej blachy; przez zastosowanie blachy uniwersalnej o wymiarach 400×5 mm zmniejszyłoby się procent odpadów i strat o 4,8 kg na jednym detalu, a zatem zużycie na ten detal wynosić mogłoby tylko 11,2 kg.

2) W Fabryce Narzędzi Rolniczych „Unia“ w Grudziądzu na wykonanie głowicy do pługa PC—1 techniczna norma zużycia przewiduje jako materiał wyjściowy blachę uniwersalną o wymiarach $220 \times 5000 \times 13$ mm, zużycie blachy powinno wynosić 7.259 kg; jednakże przy zużyciu blachy uniwersalnej $300 \times 4500 \times 13$ mm oraz zastosowaniu innego jej rozkroju, techniczna norma zużycia wyniosłaby tylko 4.463 kg.

Najczęściej spotykanym mankamentem przy opracowywaniu technicznych norm zużycia materiałów jest nieracjonalne wykorzystanie powierzchni materiału wyjściowego już przy samym ustalaniu technicznej normy zużycia na niewłaściwie opracowanych kartach rozkrojów, jeżeli takie sporządzono, oraz nieuwzględnianie wykorzystania odpadów użytkowych, powstających przy produkcji jednych detali, do wykonania innych, mniejszych detali.

W konsekwencji tego w technicznych normach zużycia materiałów przewiduje się od razu duże ilości odpadów. I tak np. w Fabryce Samochodów Osobowych na Żeraniu:

1) część Nr 11.406554 wykonuje się z blachy $700 \times 1400 \times 0,6$ mm, wymiary gabarytowe wynoszą 76×168 mm; z wyliczenia więc wynika, że z jednego arkusza blachy można otrzy-

mać 72 wykroje. Waga arkusza blachy wynosi 4,61 kg. Wobec tego norma produkcyjna winna wynosić 64 gramy, tymczasem norma opracowana przez zakład wynosi 93 gramy, tzn. jest o 29 gramów większa;

2) część 20-3703036 — materiał wyjściowy blacha o wymiarach $1250 \times 2500 \times 2$ mm — wymiar gabarytowy wykroju 325×255 mm. Z arkusza blachy o wadze 49,1 kg można otrzymać 31 wykrojów. Wobec tego norma produkcyjna winna wynosić 1,584 kg, a nie 1,873 kg, jak przyjął zakład; podwyższenie normy wynosi więc 18,3%.

A teraz zagadnienie wykorzystania odpadów.

Fabryka Sprzętu Rolniczego w Inowrocławiu opracowała dobre karty rozkroju blach, ale:

1) w karcie rozkroju na wysp dmuchawy EP-2 przewidziany jest format blachy o wymiarach $1250 \times 2500 \times 2$ mm, przy zastosowaniu którego powstaje opad o wymiarach 670×1250 mm. Z odpadu tego można wykonać dno dyszy o wymiarach 660×1140 mm. Wykonanie dna dyszy z tego odpadu przyniosłoby oszczędność w ilości 12,03 kg blachy na jednym detalu. Tymczasem zakład przewiduje produkcję dysz z blachy pełnowymiarowej;

2) na wycinanie pierścieni wewnętrznych parnika 100-litrowego przewiduje się w kartach rozkroju blachę pełnowymiarową, podczas gdy pierścienie te mogą być wykonane z odpadów, powstających przy wycinaniu podłóg szlamika, co w rezultacie dałoby oszczędności 0,499 kg blachy na jednostkę.

Fabryka Narzędzi Rolniczych „Unia“ w Grudziądzu nie wykorzystuje w pełni odpadów użytkowych, lecz przekazuje je na złom. W okresie dziesięciu miesięcy 1954 r. zakład wysłał do hut około 100 ton odpadów użytkowych, które mogły być wykorzystane we własnym zakresie lub przez zakłady przemysłu terenowego. O możliwościach wykorzystania odpadów użytkowych przez zakład świadczą poniższe przykłady:

1) przewidziany w technicznej normie zużycia materiałów opad o $\varnothing 55 \times 340$ mm, gat. 035, przy produkcji osi brzdowej do pługa PC-1 może być wykorzystany na nakrętki wrzeczona w tym samym pługu;

2) techniczna norma zużycia materiałów przewiduje przy produkcji wrzeczona nastawczego do pługa PC-1 powstanie odpadu o $\varnothing 24 \times 430$ mm, gat. 035, który może być wykorzystany na osie dźwigni do tegoż samego pługa.

Brak odpowiedniego zainteresowania wielu zakładów sprawą racjonalnego wykorzystania odpadów użytkowych doprowadza do tego, że dziesiątki, setki, a nawet tysiące ton odpadów użytkowych przeznaczają się na złom. Odpady te mogłyby być wykorzystane do dalszej, zasadniczej produkcji zakładu lub do produkcji ubocznej, na wykonanie której również pobiera się często pełnowymiarowy materiał, lub przekazane do dalszego wykorzystania zakładom przemysłu terenowego. Przyczyn tego należy szukać w niewłaściwej interpretacji par. 3 ust. 9 części V instrukcji Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, załączonej do zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 6.VII.1954 r. Nr 149 w sprawie

planowania zaopatrzenia materiałowo-technicznego na rok 1955, który mówi, że „jeżeli odpady produkcyjne są wykorzystywane w danym zakładzie produkcyjnym, lecz w innych procesach technologicznych i na wykonanie innych wyrobów (produktów), nie objętych obliczoną normą zużycia, to odpady takie powinny być w obliczeniach zużycia produkcyjnego uwzględnione w normie podobnie jak inne odpady, nie wracające do procesu produkcyjnego”. Interpretacja tego przepisu nie może prowadzić do sztucznego podwyższenia zapotrzebowania lub marnotrawstwa pełnowartościowego materiału. Poza tym przy stosowaniu takiej praktyki zakłady zapominają, ewentualnie nie chcą wiedzieć, że są w kolizji np. z uchwałą Nr 352 Rady Ministrów z dnia 29 maja 1954 r. w sprawie uruchomienia oddziałów produkcji artykułów powszechnego użytku z odpadów w kluczowych przedsiębiorstwach gospodarki społecznej.

Instrukcja o normowaniu zużycia materiałowego podkreśla, że przy ustalaniu technicznych norm zużycia nie należy brać pod uwagę wszystkich braków produkcyjnych. Przepis par. 8 pkt d cytowanej instrukcji wyraźnie stwierdza, że nie należy obejmować zużyciem pełnym (normą zużycia) strat lub odpadów „spowodowanych wadliwością wykonania (braki produkcyjne, nieudana produkcja) nie uzasadnionych warunkami procesu technologicznego lub produkcyjnego”. W praktyce wygląda to w ten sposób, że procent braków przyjmuje się w dowolny sposób.

1. W Fabryce Sprzętu Rolniczego w Inowrocławiu w nowo opracowanych normach zużycia na 7 wytworów przewidziano ogółem 2% na braki, wówczas gdy raporty Działu Kontroli Technicznej wykazują, że braki w detalach wykonywanych z blachy kształtują się poniżej 1%.

2. W Fabryce Maszyn Zniwnych w Płocku Dział Głównego Technologa przewidział w technicznych normach zużycia materiałów na żniwiarkę Z-5 braki w granicach od 0-10%, zależnie od detalu. Średnioważona braków dla całej żniwiarki wyniosła 3,28%. Faktyczne braki natomiast w okresie ubiegłym stanowiły 0,6% czyli techniczne normy zużycia zostały niepotrzebnie podwyższone o 2,68%.

3. W Kuźni „Ustroń” przyjmuje się przeważnie dość duży procent braków, wówczas gdy faktyczny procent jest o wiele niższy, np.:

a) techniczna norma zużycia dla tulejek traktorowych przewiduje 4% braków, rzeczywistość zaś procent braków jest bardzo znikomy;

b) techniczna norma zużycia na złącza przegubu przewiduje 4% braków; w rzeczywistości, biorąc pod uwagę jedno zamknięte zlecenie produkcyjne, braki wynosiły około 0,2%.

Powyższe przykłady wykazują charakterystyczne i zasadnicze źródła rezerw materiałowych, tkwiących w samych założeniach technicznych norm zużycia materiałów, które w skali resortu przemysłu maszynowego, a tym bardziej w skali gospodarki narodowej mogą dać poważne oszczędności materiałowe. Ponadto pewne rezerwy materiałowe tkwią w grupowych normach zużycia, które przeważnie stanowią podstawę do ustalania planowanego zużycia oraz pośrednio do określa-

nia zapotrzebowania. Grupowa norma zużycia jest normą zbiorczą, to znaczy sumą indywidualnych norm zużycia materiałów pokrewnych sortymentów lub wymiarów. Jednak w praktyce wygląda to w wielu zakładach inaczej. Sięgnijmy do przykładów.

W Zakładach Starachowickich normy zbiorcze dla poszczególnych grup kontyngentowych są wyższe niż suma norm indywidualnych danej grupy kontyngentowej. Wynika to z faktu, że w normie zbiorczej podano większe ilości materiału potrzebnego do wykonania poszczególnych detali, niż to wynika z technicznych norm zużycia, zatwierdzonych przez C. Z. P. Motoryzacyjnego. Np.:

Lp.	Grupa kontyngentowa	Nr detalu	Ilość przewidziana w tech. normie zużycia w kg	Ilość przyjęta w zbiorczej normie zużycia w kg
1	12a — pręciska oraz pręty grube walcowane ze stali kl. 1-4	A20.32.29,1	3,920	5,650
2	„	A21.22.14	8,600	10,200
3	„	A20.22.34	4,700	6,600
4	„	A20.27.51	5,670	6,800
5	„	A20.22.65	1,666	3,220
6	14a — kształtowniki i pręty średnie walcowane ze stali kl. 1-4	A20.22.89	0,572	0,960
7	„	A20.22.38	6,700	8,800
8	23 — blachy grube 17,5 do 4,76 mm ze stali kl. 0	A20.11.71	2,150	2,300
9	30 — blachy cienkie 4,75 do 1,5 mm tłoczone i głęboko tłoczone ze stali kl. 0	N23.25.24	0,660	1,060

Ponadto w tychże zakładach spotyka się również i takie wypadki, że techniczna norma zużycia (indywidualna) zakłada wykonanie detalu z odpadów, podczas gdy w normie zbiorczej na wykonanie tego detalu przewiduje się materiał wymiarowy i wstawia się to do planu zaopatrzenia, np.: na wykonanie detali wg rysunku N23.01.43, N23.02.43 i N23.02.44 należy zużyć odpady użytkowe o wadze 4,144 kg a w normie zbiorczej na wykonanie tych detali przyjęto blachę pełnowymiarową.

Często spotyka się, że zbiorcze normy zużycia są sporządzone bez głębszej analizy, zupełnie mechanicznie, bez jakiejkolwiek odpowiedzialności za te prace. Dlatego w zbiorczej normie zużycia podaje się dwukrotnie ilości materiału na wykonanie jednego i tego samego detalu. Np. w Zakładach Starachowickich na wykonanie detalu wg rysunku N24.13.09 w normie zbiorczej wykazano potrzeby w dwóch pozycjach; w pierwszej pozycji przyjęto ilość 1,301 kg, zgodnie z normą zużycia; w drugiej pozycji przyjęto 6,9 kg. Na wykonanie detalu wg rysunku N24.12.10 przyjęto po raz pierwszy ilość 0,184 kg, zgodnie z normą, po raz drugi zaś 0,155 kg.

Analizując przyczyny nieracjonalnego opracowywania technicznych norm zużycia materiałów, nasuwa się kilka zasadniczych wniosków. Realiz-

zacja tych wniosków doprowadzi do ujawnienia tkwiących jeszcze w technicznych normach zużycia materiałów rezerw materiałowych, które w skali całej gospodarki narodowej przyniosą tysiące ton oszczędności materiałowych.

Rezerwy te można ujawnić przez poddanie szczegółowej rewizji technicznych norm zużycia materiałów na wszystkie produkowane wyroby, stawiając sobie za cel szczególnie racjonalne i oszczędne wykorzystanie materiałów. W trakcie rewizji należałoby szczególnie uwagę zwrócić na:

1) ekonomiczne dobieranie profili i wymiarów przy określaniu materiału wyjściowego w technicznej normie zużycia, stosowanie racjonalnego rozkroju blach i taśm oraz obniżenie do minimum współczynnika strat i odpadów;

2) wykorzystanie w maksymalnym stopniu posiadanych odpadów użytkowych zamiast materiałów pełnowymiarowych;

3) wprowadzenie do obowiązujących technicznych norm zużycia, zmian, polegających na zmniejszeniu procentu odpadów w tych przypadkach, gdy istnieją możliwości wykorzystania tych odpadów do produkcji innych wytworów;

4) niewliczanie braków produkcyjnych (nieudanej produkcji) do norm zużycia materiałów;

5) wprowadzenie odpowiedniej kontroli faktycznego zużycia materiałów w czasie procesu produkcyjnego, ciągłej obserwacji materiału we wszystkich fazach produkcji, poprzez wszystkie operacje.

Ta ostatnia sprawa jest szczególnie pilna, gdyż nawet prawidłowo opracowana norma zużycia materiałów nie spełni swego zadania, jeśli nie zosta-

nie doprowadzona do każdego stanowiska roboczego i właściwie kontrolowana.

Trzeba więc w każdym zakładzie przystąpić do zorganizowania właściwego systemu kontroli faktycznego zużycia materiałów w oparciu o aktualne techniczne normy zużycia. Ścisłą kontrolą należy objąć materiał począwszy od chwili jego wydania z magazynu aż do ostatniej operacji produkcyjnej włącznie. W szczególności należy kontrolować:

1) czy wydziały produkcyjne rozliczają pobrany materiał na poszczególne zlecenia produkcyjne oraz ilość wykonanego produktu i ilości odpadów i braków;

2) czy ewidencja braków jest dostateczna dla przeprowadzenia analizy przyczyn ich powstawania oraz ustalenia poszczególnych faz operacji, w czasie których powstają;

3) czy wystawianie dokumentacji rozchodów materiałowych oraz jej obieg umożliwia bieżące rozliczanie się z zużycia materiałów i kontrolę norm obowiązujących na danym stanowisku produkcyjnym;

4) czy istnieje zabezpieczenie materiałów przed samowolnym ich pobieraniem oraz przestrzeganie przez magazynierów dyscypliny wydawania materiałów;

5) czy prowadzi się segregację odpadów oraz czy oddzielnie składa je się:

- odpady przeznaczone do dalszego wykorzystania w przedsiębiorstwie,
- odpady nadające się do wykorzystania przez inne zakłady,
- odpady przeznaczone na złom.

NASI KORESPONDENCI PISZA

Kłopoty Gdańskiego Zjednoczenia Instalacji Przemysłowych

Sprawa „anonimowości” wyrobów, zwłaszcza wyrobów stanowiących materiał do dalszej przeróbki lub element dalszego montażu, nie jest jeszcze dostatecznie uregulowana. Postępem jest wprowadzenie z dniem 1.XI.1954 r. obowiązujących znaków fabrycznych na wyrobach odlewniczych, szkoda jednak, że nie zawiadomiono odbiorców, kto (jaka odlewnia) jakimi znakami posługuje się. Dla uzupełnienia tej luki „rozszyfrujemy” znakowanie kilku zakładów produkcyjnych:

TK — Krakowska Fabryka Armatur
FAK — Krakowskie Zakłady Odlewnicze
OG — Odlewnia Zeliwa „Gromadka”
OEK — Odlewnia i Emaliernia Kamienna
OŁ — Odlewnia i Emaliernia Łowszowa
FKR — Fabryka Kotłów i Radiatorów.

Niestety, nie udało się nam ustalić aktualnych adresów powyższych odlewni, a jest to konieczne w przypadku zgłaszania reklamacji. Nie udało się również ustalić właściwości produkowanych przez odlewnie elementów grzejnikowych, pomimo pism i monitów wysyłanych do wytwórni bezpośrednio lub za pośrednictwem CZ Przemysłu Odlewniczego. Wspomniane wyroby, na których

umieszczone są tabliczki z charakterystyką, w rzeczywistości nie posiadają określonych w tabliczkach właściwości. Stwierdzono np., że wydajność nagrzewnic różni się do 60%, co świadczy o tym, że wydajności nie skontrolowano, lecz przyjęto ją na podstawie wzorów empirycznych. Unifikacja i normalizacja grzejników jest sprawą niezbędną i pilną; aby tego dokonać, należy wybrać najlepszy typ grzejnika spośród wszystkich dotychczas produkowanych i tylko ten jeden typ wprowadzić do produkcji. Różnorodność wymiarów i niejednakowa wydajność grzejników niesłychanie utrudnia roboty instalacyjne.

Następną sprawą, która przyczynia wiele kłopotów Gdańskiemu Zjednoczeniu Instalacji Przemysłowych, jest dostarczanie przez przemysł armatury nieowierconej lub co gorsza owierconej w sposób nieodpowiedni do potrzeb zakładów zużywających; przeciwkońierze, produkowane np. w podległych Gdańskiemu Zjednoczeniu zakładach produkcji pomocniczej, wykonywane są zgodnie z PN/H-74331, armatura zaś otrzymywana przez zakłady owiercona jest według DIN. Rezultat jest taki, że armaturę, która przychodzi

bezpośrednio na budowę np. do Bydgoszczy, trzeba przeładowywać i wysyłać do zakładów w Oliwie w celu uzupełnienia, po czym wraca ona znowu do Bydgoszczy. Niepotrzebny transport — to strata czasu i koszty. Można by tego uniknąć.

gdyby zawory były owiercone zgodnie z PN, przed czym uparczywie broni się Ministerstwo Przemysłu Maszynowego.

Stefan Dłutek
Gdańsk

Nareszcie

Myszkowska Fabryka Naczyni Emaliowanych przystąpiła do uporządkowania gospodarki odpadami blach cienkich. Odpady blach, zwracane przez oddziały produkcyjne, waży się i sortuje według grubości i gatunków. Część odpadów, nadająca się do użycia jako surowiec wtórny, składowana jest w magazynie odpadów, zakwalifikowane zaś na złom ścinki paczkuje się do wysyłki, względnie gromadzi w oddzielnym bunkrze.

Od 1 lutego rb. przekazywanie blach cienkich do magazynu odbywa się na podstawie kwitów „ZW”; zwroty oddziałów produkcyjnych ewidencjonowane są w kartotece ilościowej i ilościowo-wartościowej.

Jak dotąd, procent wykorzystania odpadów blachy cienkiej jako surowca wtórnego nie jest zadowalający; akcję dopiero rozpoczęto i około 100 ton odpadów czeka jeszcze na wysortowanie. Myszkowska Fabryka zapewnia, że wynikiem dalszych prac będzie trzykrotny wzrost uzysku odpadów użytkowych blachy cienkiej o powierzchni 100 cm² i powyżej.

Pełne powodzenie prac podjętych przez Myszkowską Fabrykę uzależnione jest od zapewnienia sobie odbiorców na te odpady, których Fabryka nie jest w stanie sama wykorzystać.

Lidia Troszok
Stalinogród

Z PRAC PTE

Zagadnienia programowania produkcji

Jednym z ważniejszych zagadnień ekonomiki przemysłu jest sprawa zgodności planów produkcji z konkretnymi potrzebami gospodarki narodowej, które produkcja ta ma zaspokoić. Wymienione zagadnienie występuje zarówno w zakresie zaopatrzenia rynkowego (zaspokojenie indywidualnych potrzeb ludności), jak i w zakresie zaopatrzenia pozarynkowego. (zaspokojenie przede wszystkim produkcyjnych i inwestycyjnych potrzeb jednostek gospodarki uspołecznionej). W praktyce gospodarczej występuje dość często zjawisko, że mimo stosunkowo szczegółowego planowania produkcji, planowania zaopatrzenia oraz powiązania planów produkcji z planami zaopatrzenia (które są wyrazem konkretnych potrzeb gospodarki narodowej) drogą szeroko rozwiniętego systemu bilansów materiałowych — występują trudności w zaopatrzeniu, braki jednych materiałów przy jednoczesnych nadwyżkach innych. W szczególności wydaje się to niewytłumaczalne w stosunku do materiałów rozdzielanych, wiadomo bowiem, że przydziały materiałów wynikają z planów rozdziału, opracowywanych w formie bilansów materiałowych na podstawie gruntownej analizy możliwości produkcyjnych i potrzeb, które produkcja ma zaspokoić. Jedną z przyczyn omawianych rozbieżności jest niewątpliwie niedostateczne lub niewłaściwe operatywne kwartalno-miesięczne planowanie produkcji, które stanowi rozwinięcie i pogłębienie zadań produkcyjnych wynikających z planów rocznych, stanowiących podstawę do opracowania bilansów materiałowych i planów rozdziału.

Ze względu na aktualność i ważność zagadnienia, mającego duży wpływ na rytmiczność i ciągłość zaopatrzenia, a więc również na rytmiczność wykonania planów produkcji, co bezpośrednio wiąże się z kosztami tej produkcji, **SEKCJA GOSPODARKI MATERIAŁOWEJ PTE** postanowiła je przedyskutować.

Podstawą dyskusji był referat kol. Jerzego Bengoma (Centralny Zarząd Zbytu Przemysłu Maszynowego). Autor referatu w sprawie tej zajął stanowisko następujące.

W słusznym dążeniu do jak najbardziej precyzyjnego planowania gospodarki narodowej posunięto się zbyt daleko w kierunku **s z c z e g ó ł o w o ś c i** planowania produkcji, zaopatrzenia i obrotu. Nadmierna szczegółowość polega na tym, że projekty rocznych planów produkcji poszczególnych centralnych zarządów przemysłu w większości opierają się na wnioskach zakładów produkcyjnych, zawierających w przeważającej mierze szczegółowy asortyment produkcji, często do wymiarów, typów, gatunków włącznie. Tymczasem precyzyjność planowania nie może bynajmniej wyrażać się w jego szczegółowości, gdyż prowadzi to najczęściej do zaciemnienia obrazu właściwych proporcji i w konsekwencji powoduje raczej brak precyzji w ustalaniu planów. Zbytnią szczegółowość planów, ze względu na odległy okres ich realizacji i w związku z tym problematyczną możliwość dokładnego określenia potrzeb, które w tym okresie wystąpią, staje się wyrazem raczej mechanicznego planowania na szczeblach wyższych (centralne zarządy przemysłu i ministerstwa) oraz tendencji do przerzucania odpowiedzialności za „prawidłowość” planowania na najniższe ogniwa planujące. Szczegółowość planowania nie jest więc dowodem dokładności planowania, o ile nie jest to równocześnie powiązane z możliwością przewidywania, opartego na znajomości przesłanek uzasadniających przewidywaną produkcję i w związku z tym określone potrzeby materiałowe na tę produkcję.

Szczegółowość w planowaniu na szczeblu zakładu lub centralnego zarządu przemysłu, nie odpowiadająca tym warunkom, jest przejawem błędnej metodologii w planowaniu produkcji i zaopatrzenia materiałowo-technicznego, opierającej się na

zasadach „buchalteryjnych“, to znaczy na mechanicznym sumowaniu wielkiej ilości drobnych elementów, a nie — jak powinno być — na ekonomicznych przesłankach wynikających z podstawowych zadań stojących przed daną gałęzią przemysłu. Praktyka ta przyczyniła się do powstania nadmiernie rozbudowanego aparatu planistyczno-sprawodawczego, który poważną część swojej pracy zużywa na wielokrotne korygowanie planów z góry na dół (to znaczy od jednostek na szczeblu centralnym do najniższych ogniw planowania) i odwrotnie, gdyż każda zmiana na szczeblu PKPG lub ministerstwa pociąga za sobą konieczność wprowadzenia odpowiednich zmian (często nawet w typach, wymiarach i gatunkach) na szczeblach niższych.

Szczegółowość rocznych planów produkcji jest między innymi — zdaniem autora referatu — spowodowana wymogami aparatu zaopatrzenia, który planuje potrzeby materiałowe w oparciu o szczegółowe normy zużycia na jednostkę określonej dokładnie produkcji (wymiar, typ, gatunek), co również nazwać można metodą „buchalteryjną“. Właściwszym natomiast ujęciem jest posilkowanie się syntetycznymi (zbiorczymi) wskaźnikami zużycia materiałów lub ich użytkowego wykorzystania na określone grupy produkcji, nie można bowiem — ze względu na zmienność potrzeb — zakładać powtarzalności w następnym okresie planowania szczegółowej asortymentowości produkcji, a częściowo również i warunków produkcji. Sposób ujęcia planowania przez aparat zaopatrzenia powoduje, że z kolei aparat zbytu dostarcza aparatowi produkcji na półtora roku z góry i więcej, szczegółowych danych co do zapotrzebowania ogółu odbiorców. To ostatnie oparte na bardzo ogólnych przewidywaniach i sumowane mechanicznie przez aparat zbytu, tworzą sztuczną i sztywną konstrukcję planistyczną. W toku wykonania planu łamie się często jego założenia, gdyż w praktyce potrzeby odbiegają nieraz znacznie od założeń co do asortymentowego wykonania produkcji i w związku z tym asortymentowej realizacji planu zaopatrzenia. W praktyce rzeczywiste zapotrzebowanie kształtuje się w trakcie okresu planowego na podstawie zmiennych potrzeb rynkowych, inwestycyjnych, wywozowych i innych, co sprawia, że produkcja oparta na przyjętych w planach zakładu kwotach asortymentu napotyka trudności w przystosowaniu się do aktualnych potrzeb. Prowadzi to często do niekorzystnego objawu takiego wykonywania planu, które nie liczy się z rzeczywistymi potrzebami.

Ustalenie prawidłowego zakresu, trybu, techniki oraz metodologii (nawiasem mówiąc, autor referatu nie precyzuje, co rozumieć należy pod pojęciem „metodologii“, skoro nie obejmuje ona jego zdaniem zakresu, trybu i techniki planowania) planowania produkcji oraz zaopatrzenia materiałowo-technicznego powinno zlikwidować praktykę zbytniej sztywności planów co do ich asortymentu, a zapewnić ich elastyczność. Można to osiągnąć drogą właściwego programowania produkcji, którego nie należy utożsamiać z planowaniem produkcji.

Różnicę między tymi pojęciami autor referatu wyjaśnia w sposób następujący:

plan produkcji składa się z zespołu wskaźników techniczno - ekonomicznych określających podstawowe zadania przemysłu (zakładu, centralnego zarządu przemysłu) w zakresie najważniejszych z punktu widzenia gospodarki narodowej rodzajów lub grup produkcji,

program produkcji określa w sposób szczegółowy asortyment (wymiały, typy, gatunki) zgodny z zadaniami planowymi, ale sprecyzowany na podstawie konkretnych, aktualnych i rzeczywistych potrzeb odbiorców.

W tym ujęciu przez plan produkcji rozumieć należy zatwierdzone formalnie przez władze nadrzędne zadania ekonomiczno-gospodarcze, które zakład (centralny zarząd) osiągnąć powinien w okresie planowym w wyniku swej działalności, natomiast program produkcji wynika z planu produkcji, jest jego szczegółową konkretyzacją i jako taki nie wymaga zatwierdzenia. Program produkcji zakładu powinien być ustalany w drodze bezpośredniego porozumienia z odbiorcami oraz z aparatem zbytu i aparatem zaopatrzenia rynkowego. Formalną podstawę do ustalenia programu produkcji stanowią:

- uzgodnienia dostaw (roczne i kwartalne) z odbiorcami,
- zamówienia odbiorców składane z odpowiednim wyprzedzeniem w stosunku do okresu planowego, w którym nastąpić mają dostawy,
- szczególne plany rozdziału,
- umowy planowe bezpośrednie i szczególne.

Program produkcji wystarczy ustalać w zasadzie na okresy kwartalno-miesięczne, a na okresy przekraczające kwartał w tym wypadku, gdy cykl dostawy (a co za tym idzie i czasokres wyprzedzenia dostawy zamówieniem) przekracza trzy miesiące.

Wskaźnikami kontrolnymi prawidłowości programu produkcyjnego pod względem zapewnienia planowych wyników działalności gospodarczej zakładu są ponadto:

- stany zapasów wyrobów gotowych i planowe normy tych zapasów,
- planowa wydajność pracy,
- planowa akumulacja.

Z przedstawionych tez wynika, że autor referatu krytycznie ocenia praktykę planowania produkcji i zaopatrzenia materiałowo-technicznego, widząc w niej błędy i braki, do których zalicza przede wszystkim tendencje do nadmiernie rozbudowanej nomenklatury i szczegółowości planowania, prowadzącej w konsekwencji do usztywnienia planu produkcji. Zaznaczyć wypada, że kol. Jerzy Bengom nie przedstawił w referacie konkretnych propozycji co do sposobu rozwiązania omawianego zagadnienia, ponieważ nie było to celem referatu, natomiast wskazał drogi właściwego rozwiązania, a szczegóły postępowania wymagają odpowiednich prac analitycznych.

Uczestnicy dyskusji zgodzili się w zasadzie z częścią krytyczną referatu i ze stanowiskiem autora co do możliwości pełniejszego zaspokojenia

nia potrzeb gospodarki narodowej przez wprowadzenie odpowiednich zmian w planowaniu produkcji i zaopatrzenia. Zgodzili się również ogólnie, nie wnikając w szczegóły definicji, z pojęciami planowania produkcji i programowania produkcji w ujęciu autora. Wynikają one bowiem ze słusznego stanowiska, że zakład powinien wytwarzać to, co w danym okresie potrzebne jest gospodarce narodowej (potrzeby gospodarki narodowej wyrażają konkretne zamówienia odbiorców bezpośrednich i zapotrzebowanie aparatu zbytu lub aparatu zaopatrzenia rynkowego), a plan produkcji, nawet jak najbardziej formalnie zatwierdzony, nie powinien zakładowi w tym „przeszkadzać”. Sprowadza się to do postulatu takiej elastyczności planów produkcji, która nie będzie w sprzeczności z rzeczywistymi potrzebami gospodarki narodowej. Praktyce należy oddać pierwszeństwo przed planem, oczywiście przy zachowaniu podstawowych wskaźników techniczno-ekonomicznych świadczących o właściwych wynikach gospodarczych danego zakładu. Inaczej bowiem trudno ocenić jako zjawisko pozytywne fakt, że plany produkcji wykonuje się w danym wypadku, lub nawet przekracza, ale potrzeby, które produkcją tą miała zaspokoić, nie zostają w pełni zaspokojone. Przykładowo plan produkcji odkuwek lub odlewów tonażowo może być wykonany, a nawet poważnie przekroczony, ale jednocześnie przekracza się nominalny ciężar pojedynczych odkuwek lub odlewów w takim stopniu, że produkcja liczona w sztukach jest niższa od planowej. Mimo to — przy obecnej metodzie planowania produkcji — uważać się będzie, że dana kuźnia czy odlewnia plan swój wykonała.

Podobne niebezpieczeństwo występuje przy wartościowym tylko planowaniu niektórych grup produkcji. Wówczas są szczególnie przychylnie warunki dla zakładu, który nie chcąc liczyć się z rzeczywistymi potrzebami odbiorców, planuje i wykonuje takie asortymenty produkcji, które są najszybsze z punktu widzenia możliwości wykonania i przekroczenia planu produkcji w danym okresie.

Oprócz wymienionych wyżej uwag, potwierdzających słusność tez autora referatu, zgłoszono do niego również pewne zastrzeżenia. Dotyczyły one następujących zagadnień. Kol. Jerzy Żeliszewski wyraził obawę, że pozostawienie zakładowi swobody decyzji co do ustalania kwartalno-miesięcznych programów produkcji może spowodować, na gruncie pewnego oportunizmu wynikającego z omówionych poprzednio czynników, wypaczenia z punktu widzenia hierarchii potrzeb. W odpowiedzi na te uwagi autor referatu stanął na stanowisku, że system bilansów materiałowych oraz plan rozdziału ustalany przez Prezydium Rządu, PKPG lub właściwych ministrów w zakresie materiałów, maszyn i urządzeń mających podstawowe znaczenie dla gospodarki narodowej, gwarantują zachowanie właściwych proporcji i priorytetów, a rzeczą zakładu powinno być przystosowanie się do potrzeb odbiorców wyrażonych szczegółowo w ich zapotrzebowaniach lub zamówieniach. Co do materiałów nierozdzielanych, jeśli tylko sama zasada rozróżniania pojęć progra-

mu produkcji od zatwierdzonego planu produkcji jest słuszną, znaleźć można system bodźców ekonomicznych i rygorów administracyjnych, które mogą zapewnić programowanie produkcji będące w zgodzie z potrzebami odbiorców. Zresztą — zdaniem kol. Jerzego Bengoma — obecny stan w zakresie planowania i programowania produkcji nie usuwa bynajmniej oportunizmu w realizacji planów, lecz przeciwnie — jeszcze bardziej sprzyja pogłębianiu się tych tendencji.

Druga z uwag (kol. Henryk Witkowski) dotyczyła nie całkowicie — wydają się — trafnego sposobu ujęcia zagadnienia przez autora referatu. Określenie „nadmierna szczegółowość”, którą autor referatu atakuje przede wszystkim, aczkolwiek wyjaśnia przyczyny trudności powstających w toku realizacji planów, to jednak nie wskazuje, na czym powinno polegać planowanie pozbawione tego błędu. A to prowadzi do pojęcia właściwej nomenklatury planowania, co — przyznać należy — jest zagadnieniem bardzo trudnym. Właściwa nomenklatura planowania produkcji i planowania zaopatrzenia materiałowo-technicznego powinna polegać nie na mechanicznym sumowaniu poszczególnych pozycji w grupy, jak to słusznie krytykuje autor referatu, nazywając taką metodę planowania metodą „buchalteryjną”, lecz na powiązaniu produkcji w grupy charakteryzujące się równolegle warunkami technologicznymi i innymi, co daje możliwość wzajemnego powiązania potrzeb planowania produkcji, planowania zaopatrzenia i obrotu. Przykładowo nomenklatura planowania wyrobów walcowanych jest bardzo szeroka, zarówno po stronie zakładów wytwarzających, jak i zakładów zużywających, ale dla wspólnych celów przyjmuje postać skróconą według wykazu materiałów hutniczych rozdzielanych centralnie, która to nomenklaturę stosuje się przy opracowaniu projektu narodowego planu gospodarczego. Uzasadnienie potrzeb odbiorców nie musi polegać na przedstawianiu w planie norm zużycia wyrobów walcowanych na poszczególne wyroby, lecz drogą syntetycznego wskaźnika, jakim jest współczynnik użytecznego wykorzystania materiału wyjściowego. W związku z tym stanowisko autora referatu należy ująć raczej tak: po pierwsze — konieczna jest prawidłowa (właściwa) nomenklatura planowania produkcji i zaopatrzenia, po drugie — w nomenklaturze tej należy dążyć do jak najmniejszej szczegółowości, a nacisk położyć na syntetyczne, wskaźnikowe ujmowanie zadań planu. Wymaga to również większego, niż uczynił autor referatu, sprecyzowania zadań aparatu zbytu i jego uprawnień w określaniu potrzeb gospodarki narodowej w zakresie materiałów, stanowiących przedmiot obrotu danej jednostki zbytu. W tezach referatu rola aparatu zbytu nie jest wyraźnie zaznaczona i dlatego słuszne mogą być obawy, czy jest właściwym pozostawianie zakładowi całkowitej swobody i samodzielności w programowaniu produkcji. Przy głębszej analizie omawianego zagadnienia okaże się prawdopodobnie, że większa rola przypada tu aparatowi zbytu, który jako jedno z zasadniczych swoich zadań prowadzić powinien analizę potrzeb gospodarki narodowej.

Daleko w Luboniu

Niepomyślnie kończył się ubiegły rok w Zakładach Przemysłu Ziemniaczanego „Luboniu”. Pisząc o tym, mamy oczywiście na myśli gospodarkę materiałami i niezbyt chlubny udział służby zaopatrzenia i służby ruchu w usunięciu nieprawidłowości oraz w kierunku poczynienia pewnych usprawnień.

Weźmy dla przykładu cement.

Przy poparciu Zarządu Przemysłu Ziemniaczanego Zakłady otrzymały z puli Ministerstwa Przemysłu Rolnego i Spożywczego dodatkowy przydział tego materiału.

Po co?

Chyba nie po to, aby złożyć go w szopie drewnianej, nie zamkniętej i nie zabezpieczonej przed wpływami atmosferycznymi. Do szopy tej dostaje się woda, która zalewa częściowo magazynowany cement. Samo składowanie cementu również jest niewłaściwe, worki są rozrzucone po całym magazynie, porozrywane, a sam cement porozsypany. Na skutek tak wadliwego składowania cementu około 30 ton tego materiału uległo zbryleniu i zawilgoceniu.

A teraz węgiel. Składowisko — owszem jest — ale otwarte.

Węgiel więc rozjeżdża się i wgniata w ziemię. Różne gatunki węgla są pomieszane, a nawet zmieszane z żużlem. Nadzór nad składowiskami węgla w Zakładach należy do Działu Ruchu, który nie prowadzi kartotek materiałowych i nie rejestruje obrotu węgla. Dane są uwidocznione jedynie w księgowości materiałowej. Inwenturę węgla przeprowadza się wyłącznie w oparciu o kartotekę materiałową księgowości, zresztą, trudno żądać, aby było inaczej; nie można dokonywać odpowiednich pomiarów.

Na terenie Zakładów znajdują się różne urządzenia i materiały pochodzące z demontażu zniszczonych w czasie działań wojennych zakładów w Kostrzynie i w Głogowie.

Urządzenia i materiały sprowadzono na teren zakładu w latach 1946/47 i do chwili obecnej w ogóle nie zewidencjonowano w kartotekach magazynowych, lecz tylko w kartotece ilościowo — wartościowej, bez podania bliższych danych, jak np. wymiary, cechy itp. Zaznaczyć należy, że ewidencyjne ujęcie omawianych materiałów przez księgowość nastąpiło dopiero w m-cu maju 1950 r., a więc po trzech latach ich składowania. Nawet obecna ewidencja nie obejmuje jeszcze wszystkich materiałów, jak tarek krochmalnianych, szczeliwa do izolacji przewodów cieplnych, blach grubych itp. Niezewidencjonowane materiały leżą na składowiskach w nieładzie. Pobieranie materiałów z demontażu odbywa się bez żadnej kontroli, a stanu ich w ogóle nie uwzględnia się nigdy w planach zaopatrzenia.

I jeszcze jeden przykład — sprawa kabli.

Na placu fabrycznym leżały bez żadnego zabezpieczenia przed wpływami atmosferycznymi 4 bębny kabla. Dwa z nich (w ilości 149 mb) dostarczono w drodze przerzutu z Zakładów Ziemniaczanych w Lublinie. Wg wypowiedzi Działu Zaopatrzenia kable te sprowadził bezpośrednio Dział Gł. Mechanika. Chociaż dowód przyjęcia (P2) został aprobowany właśnie przez kierownika Działu Gł. Mechanika i kierowników Działu Zaopatrzenia i Ruchu, obecnie okazuje się, że kable nie nadają się, ponieważ są... poprzerzedliwane.

Jak już podkreśliliśmy, są to fakty jeszcze z ubiegłego roku, zresztą fakty nie wyczerpujące całej „troski” o prawidłowe gospodarowanie materiałami w „Luboniu”.

Podobno w 1955 r. jest znacznie lepiej.

Nie uwierzmy w to jednak dopóty, dopóki nie otrzymamy pewnych informacji od Zarządu Przemysłu Ziemniaczanego.

Poświęcić więcej uwagi łożyskom tocznym

Warszawska Fabryka Motocykli w planie zaopatrzenia na rok 1954 wykazała szereg pozycji zbędnych łożysk tocznych, które następnie zgłoszono do upłynnienia. Ale widocznie „na wszelki przypadek” postanowiono zatrzymać sobie pewną ilość tych łożysk, gdyż na przykład ze stwierdzonej na dzień 1.I.1954 r. liczby 105 zbędnych łożysk Nr 30303 zgłoszono do upłynnienia tylko 85 sztuk, z liczby 26 szt. Nr 6407 nie zgłoszono ani jednego, z liczby 36 szt. Nr 3305 zgłoszono tylko 20 szt., przy czym w ciągu trzech kwartałów ub. roku nie zużyto z nich na własne potrzeby ani jednej sztuki.

Równocześnie ta sama fabryka zużyła na własne potrzeby bez zgody Biura Zbytu Łożysk Tocznych część zgłoszonych do upłynnienia, posiadanych w nadmiarze łożysk Nr 6004.

Warszawskie Zakłady Sprzętu Samochodowego zgłosiły do upłynnienia w dniu 23.IV.1954 r. 100 sztuk łożysk Nr 6206, równocześnie zamawiając na drugi kwartał tegoż

roku 150 sztuk tych samych łożysk. Ten sam przypadek zdarzył się w odniesieniu do kilku innych typonumerów łożysk które zgłoszono do upłynnienia jedną ręką, drugą zaś podpisując zamówienia.

Przykłady takie można mnożyć w nieskończoność. Dowodzą one nie tylko niedbalstwa przedsiębiorstw, lecz również zbyt słabego zainteresowania zagadnieniem ze strony jednostek nadrzędnych.

W Biurze Zbytu Łożysk Tocznych także nie dzieje się najlepiej, gdyż zamówienia pokrywane są w pierwszym rzędzie z zapasów magazynowanych, a dopiero w razie braku w magazynie danego typonumeru, sięga się do łożysk zgłoszonych do upłynnienia.

Zapytujemy więc, jakie środki zamierza przedsięwziąć Biuro Zbytu Łożysk Tocznych oraz centralne zarządy nadzorujące przemysły będące odbiorcami łożysk w celu uporządkowania tak ważnej dziedziny gospodarki narodowej?

Do zamówienia nie powracamy

Styl pracy „Motozbytu” — to już temat nudny — cóż kiedy niestety nadal aktualny. Mimo opublikowania szeregu notatek krytycznych otrzymujemy coraz częściej pisma z prośbą o interwencję w sprawie przyspieszenia realizacji założonych przed rokiem zamówień, względnie za-

mówień nie zrealizowanych i odłożonych ad acta z adnotacją, że „do zamówienia nie powracamy”. Właśnie ta adnotacja oburza odbiorców.

Zakłady Koksochemiczne „Mieszko” w Wałbrzychu pisał, że C.S.S. „Motozbyt” we Wrocławiu zakwalifikowała

ich zamówienie na części zamienne do „Skody“ do grupy I i przesyłała je do realizacji do Przedsiębiorstwa Zaopatrzenia Sprzętu Samochodowego „Motozbyt“ w Toruniu, skąd nadeszło pismo następującej treści: „Niniejszym zawiadamiamy, że zamówienie Wasze Nr AZ/9/E/152/55 z dnia 7.II.1955 r. zakwalifikowane do grupy I nie zostało zrealizowane z braku towaru. W związku z powyższym do zamówienia nie powracamy. Przysługuje Wam prawo do ponownego złożenia zamówienia we właściwym terenowym B. Z. S. S.“

W związku z tym „Mieszko“ zapytuje, ile jeszcze razy będzie zmuszony składać zamówienie w roku bieżącym, by otrzymać potrzebne części samochodowe.

„Ponieważ nie jest to odosobniony wypadek, jeśli chodzi o realizację zamówień przez „Motozbyt“, zwracamy się do Was z uprzejmą prośbą — pisze „Mieszko“ — o napiętnowanie tego rodzaju sposobu załatwiania spraw.“

Natomiast Zakłady Porcelany Stołowej w Wałbrzychu, których zamówienie na dostawę części zamiennych do samochodu „Star-20“ powędrowało z Wrocławskiego Biura Zaopatrzenia S. S. „Motozbyt“ do P. Z. S. S. „Motozbyt“

Sprzedajemy, kupujemy

Pomorskie Zakłady Budowy Maszyn w Bydgoszczy wysłały w dniu 9.III.1955 r. do Biura Zbytu Materiałów Ogniotrwałych w Gliwicach lakoniczne pismo, w którym zawiadamiają, że wobec całkowitego skreślenia przez Biuro w zamówieniach na I i II kwartał br. kształtek szamotowych, zmuszone są do zużycia na własne potrzeby 618 sztuk kształtek zgłoszonych do upłynięcia do tegoż Biura Zbytu na karcie ewidencyjnej Nr 2/54 — jako zbędny remanent.

OKAZAŁO SIĘ, ŻE...

W związku z notatką krytyczną zamieszczoną w nr 3/55 na temat nadmiernego zużywania węgla w niektórych elektrowniach, otrzymaliśmy wyjaśnienia jednego z zainteresowanych przedsiębiorstw, a mianowicie Elektrowni Białogard.

Wyjaśnienia te publikujemy prawie w całości ze względu na to, że nasuwają one dość ciekawe wnioski, mogące zainteresować także inne elektrownie.

W roku 1954 Elektrownia Białogard znalazła się w krytycznej sytuacji ze względu na brak zapasów rusztowin do kotłów o ruchomych rusztach. Najkrytyczniejszy okres nastąpił w maju i czerwcu 1954 r., kiedy to nie można było wymienić nawet całkowicie zniszczonych, przepalonych rusztowin tak, że palacze musieli zatykać dziury kawałkami drewna (!).

Dlaczego doszło do takiej sytuacji?

Zamówienie na wykonanie rusztowin złożono w sierpniu 1953 r. w Fabryce Urządzeń Technicznych w Kłodzku.

Po kilku monitach Elektrownia Białogard uzyskała zapewnienie: najprzód, że produkcja zostanie wykonana w styczniu 1954 r., potem, że w kwietniu 1954 r.

Pierwszą partię rusztowin dostarczono w maju.

„Ilość ta niewiele jednak nam pomogła — pisze Elektrownia Białogard — gdyż stan rusztów we wszystkich kotłach wymagał poważnej wymiany.“

Na domiar złego, otrzymaliśmy pismo z dnia 31.V.1954 roku, że Kłodzka F.U.T. przerwała dalszą produkcję rusztowin dla nas, tłumacząc się, iż na polecenie Ministerstwa

w Lublinie po to chyba tylko, aby po wysłaniu pięciu pognagłań listowych i dwóch telegraficznych nadeszła odpowiedź negatywna, piszą:

„Prawdopodobnie przez niedopatrzenie tylko tym razem nie zostały na wyżej cytowanym piśmie umieszczone klasyczne stemple „Motozbytu“, jakimi z reguły instytucja ta załatwia tak zwanych „odbiorców“: wariant 1: „Do zamówienia nie powrócimy“ lub wariant 2: „Zamówienia na których nie jest podany określony termin przyjmujemy do sukcesywnej realizacji w ciągu całego roku w miarę naszych możliwości dostaw, natomiast do zamówień nie zrealizowanych w określonym przez Was terminie nie powrócimy“.

Ponieważ samochód ciężarowy marki „Star-20“ jest w Polsce pojazdem typowym, prosimy o wyjaśnienie czy i w jaki konkretny sposób (oprócz zakupów wolnorynkowych) można nabyć do niego części zamienne za pośrednictwem „Motozbytu“.

Więcej komentarzy wydaje się nie trzeba, chyba że byłyby to rozsądne „komentarze“ „Motozbytu“.

Dla niewtajemniczonego historia zupełnie niezrozumiała; dlaczego zgłoszono do upłynięcia potrzebny materiał, zamawiając równocześnie ten sam materiał?

Jeśli potrzebowano materiał o innych wymiarach, to dlaczego teraz okazało się, że posiadany materiał może jednak zastąpić materiał zamówiony?

Ciekawe, jak tę szkodliwą dla gospodarki planowej „działalność“ wyjaśnią Pomorskie Zakłady Budowy Maszyn.

Mogło być lepiej

energetyki będzie wykonywać rusztowniki dla Elektrowni Łódzkiej. W rezultacie pozostała część rusztowin otrzymaliśmy dopiero w m-cu wrześniu, październiku i listopadzie; ostatnia seria nadeszła w miesiącu lutym 1955 r.

Dyrekcja zakładu starała się zaradzić brakom rusztowin szukając innych możliwości; próbowano korzystać z usług Darłowskiej Odlewni Żeliwa z przemysłu terenowego, co jednak nie zdało egzaminu, gdyż trudno było dobrać odpowiedni materiał. Na interwencję w Ministerstwie Energetyki skierowano nas do Częstochowskiej Fabryki Okuć Budowlanych — Odlewnia „Wulkan“ skąd w m-cu wrześniu otrzymaliśmy pierwszy transport rusztowin.

Brak rusztowin spowodował, że żużle posiadały b. wysoki procent części palnych.

Drugim powodem było spalanie węgla niewłaściwego asortymentu (jak drobny IV i V), do którego konstrukcja rusztów nie jest dostosowana. Następną z przyczyn niewłaściwego spalania było forsowanie kotłów, co powodowało dość szybkie zanieczyszczanie powierzchni ogrzewalnej; odstawianie kotłów do oczyszczenia nie zawsze były planowe, terminy odstawy odkładano z powodu dyficytu mocy itp. Dyrekcja kilkakrotnie informowała Z.E.O.Z. Poznań o nadmiernym forsowaniu kotłów. Obecnie dzięki staraniom naszej Dyrekcji przeszliśmy na spalanie węgla o granulacji większej, tj. groszku II, który odpowiada naszym rusztom. Począwszy od stycznia 1955 r. sytuacja w spalaniu znacznie uległa poprawie; badana ilość części palnych w żużlu waha się średnio od 17%—27%.

Spodziewamy się, że rok 1955 przyniesie nam duże osiągnięcia w tym zakresie, ponieważ planujemy dokładniejsze kapitalne remonty, podwyższenie kwalifikacji palaczy i spalanie węgla o granulacji odpowiadającej naszemu rusztom“.

Elektrownia Białogard zgłasza pretensję do użytego w notatce krytycznej zwrotu, że „nikomu nie przyszło do głowy wymieniać zniszczone rusztowiny“. Przecież wyjaśnienia Elektrowni najlepiej świadczą o tym, że myślało się o wymianie rusztowin. Zupełnie słusznie, zarzut... powinien być inaczej sformułowany. W Elektrowni Białogard zaczęto, być może, myśleć o wymianie rusztowin w samą porę, ale do działania przystąpiono za późno. Zamówiono rusztowiny dopiero w 1953 r., chociaż wiadome było, że szybko trzeba wymienić bez mała... wszystkie rusztowiny.

Cegielnie miejskie w Łodzi usprawniły gospodarkę węglem

W związku z notatką zamieszczoną w numerze 3/55 pod tytułem „Echa zeszłorocznej gospodarki węglem“ otrzymaliśmy pismo Cegielni Miejskich w Łodzi, które wyjaśnia przyczyny braku kontroli zużycia węgla i niezgodności rzeczywistych stanów zapasu z zapasami kartoteki materiałowej w Cegielni Nr 7.

Dyrekcji Cegielni Miejskich w Łodzi podlega 8 zakładów, w których stan gospodarki materiałowej w latach ubiegłych pozostawiał wiele do życzenia. Jednakże następowała stopniowo poprawa we wszystkich cegielniach, z wyjątkiem Cegielni Nr 7, gdzie osoby odpowiedzialne za zużywanie i dokumentację obrotu paliwami nie wywiązywały się ze swych obowiązków w sposób dostateczny.

W związku z tym w roku ubiegłym kierownik cegielni oraz pracownik przez niego upoważniony do prowadzenia magazynu zostali usunięci ze swych stanowisk. Wpro-

Zresztą samo planowanie remontów również może nasuwać pewne uwagi.

Elektrownia Białogard stwierdza, że konstrukcja rusztowin nie pozwala jej zużywać drobnych sortymentów węgla. Jednocześnie Elektrownia przyznaje, że musiała dokonać bardzo poważnej wymiany rusztowin.

Nasuwa się więc mimo woli pytanie, czy przy tak poważnym remoncie pomyślano o możliwości zastosowania innych rusztowin, a mianowicie takich, które umożliwiłyby zużywanie drobnych sortymentów węgla.

Przyniosłoby to niewątpliwie korzyści naszej gospodarce narodowej.

Oczywiście, w Białogardzie za późno obecnie na tego rodzaju rozważania. Ale, wydaje się, że warto o tym pomyśleć w innych elektrowniach.

wadzone zmiany personalne spowodowały już pewną poprawę, a po zakończeniu i oddaniu do użytku boczney kolejowej, paliwa będą równomiernie dostarczane do zakładów po uprzednim zważeniu, a nie jak to miało dotychczas miejsce, według szacunku „na oko“. Pozwoli to również na uporządkowanie ewidencji magazynowej i prowadzenie jej na bieżąco, zgodnie ze stanem faktycznym.

Przytoczona odpowiedź wskazuje, że notatka zamieszczona w numerze 3/55 wywołała właściwy oddźwięk.

Ale nie wszędzie. W notatce pisaliśmy również o niedociągnięciach w Cukrowni Łągownicki i Cegielni Wiślicki, które to przedsiębiorstwa odpowiedziały na razie... milczeniem.

Czyżby naprawę nie zrobiono tam absolutnie nic w kierunku poprawy skrytykowanego stanu rzeczy?

Znów „Motozbyt“

Musimy powrócić jeszcze raz do notatki „Motozbyt na cenzurowanym“, zamieszczonej w numerze 4, w której opisywaliśmy, w jaki sposób Terenowe Biuro Sprzedaży „Motozbytu“ w Warszawie anulowało częściowo tylko zrealizowane zamówienie — wskutek chwilowego baku wymienionych w zamówieniu części. Otóż dowiadujemy się, że Terenowe Biuro Sprzedaży w Warszawie, jeszcze przed ogłoszeniem notatki, o której mowa, zawiadomiło Dzierżoniowskie Zakłady Przemysłu Bawełnianego im. 22 lipca, że „...ich zamówienie nie zostało odłożone ad acta“.

Nie wiemy, co skłoniło „Motozbyt“ do zmiany decyzji i do wyciągnięcia z archiwum złożonego tam, tylko częściowo zrealizowanego, zamówienia. Radziłobyśmy sądzić, że oznacza to zmianę stylu pracy, że składający zamówienia będą mogli już teraz spokojnie oczekiwać na sukcesywną realizację całości zamówienia. Być może, że tak będzie. Na razie Dzierżoniów czeka jeszcze bezskutecznie na dostawę zamówionych części do samochodu Warszawa M-20.

Upłynnić zapasy — to nie wszystko

W notatce pod tytułem „Kilka słów o przemyśle bawełnianym“ zamieszczonej w numerze 3/55 pisaliśmy o zapasach barwników z importu, będących w posiadaniu Centralnej Składnicy Barwników w Łodzi, w ilościach wystarczających na pokrycie kilkuletniego zużycia.

W związku z tą notatką otrzymaliśmy pismo wyjaśniające od Biura Zbytu Produktów Organicznych w Łodzi, z którego dowiadujemy się, że w roku ubiegłym w ramach akcji likwidowania stanów ponadnormatywnych opracowano plan rozładowania remanentów barwników pochodzenia importowanego. Zgodnie z planem dokonano najpierw badań laboratoryjnych, a następnie zakwalifikowano barwniki częściowo do rozprowadzenia na potrzeby krajowe, częściowo na reeksport.

Według danych na 28.II br. stany zapasów barwników

w Centralnej Składnicy znacznie zmalały, osiągając około jednej trzeciej stanu z I.VIII ub. r.

Pozostające jeszcze obecnie na składzie nadmierne zapasy barwników mają być całkowicie rozprowadzone do końca II kwartału rb.

Jedynie co do barwników lodowych, które przyjął „Ciech“ do reeksportu i z początkowej ilości 7.254 kg sprzedał dotychczas 4.405 kg. Biuro Zbytu nie jest w stanie określić terminu całkowitego ich upłynnienia, poprzestając na wzmiance, że pozostała ilość 2.849 kg znajduje się w trakcie kontraktacji.

Jak więc z otrzymanej notatki wynika, zagadnienie nadmiernych zapasów barwników w Centralnej Składnicy jest na dobrej drodze do rozwiązania.

Ale czy rzeczywiście rozładowanie zapasów zgromadzonych w nadmiernej ilości będzie w tym przypadku definitywnym załatwieniem sprawy?

Naszym zdaniem — nie. Przez rozładowanie nadmiernych zapasów nie usunie się przyczyn ich powstania, mających swe główne źródło w lekkomyślnym planowaniu potrzeb.

„Zmuszeni jesteśmy stwierdzić — konkluduje swe wy-

jaśnienia Biuro Zbytu Produktów Organicznych — że w stosunku do zgłaszających remanenty należałoby zastosować bardziej rygorystyczne przepisy“.

Przykład barwników w przemyśle bawełnianym wydaje się w pełni potwierdzać słuszność tego twierdzenia.

Chociaż zarzuty były skierowane przede wszystkim właśnie pod adresem przemysłu bawełnianego, daremnie czekamy na jego wyjaśnienia.

Z POMYSŁÓW RACJONALIZATORSKICH

Deskowanie schodów żelbetowych — Jan Bieluczyk ze Zjedn. Bud.Miejskiego w Białymstoku. Dotychczasowy sposób deskowania schodów żelbetowych polegał na przymocowywaniu desek stopniowych do bocznych desek w odpowiednich wycięciach, przy czym do desek stopniowych przymocowywano deski spodu biegów. W celu wyeliminowania zbędnego niszczenia bocznych desek przez wyrzucanie w nich wycięć stopniowych, zastosowano obecnie wsporniki — zamiast wycięć — do których przymocowuje się deski stopniowe. Wsporniki wykonuje się z odpadów drzewnych, których wiele jest na każdej budowie. Takie deskowanie przyczynia się do zaoszczędzenia desek drewnianych.

Mechaniczny załadunek kłoców do parników i wózków. — Józef Szymański z Gościńskie Fabryki Mebli. Dotychczas kłocę ładowano do parników ręcznie przy użyciu pochylni, co było pracą uciążliwą i niebezpieczną. Usprawnienie polega na tym, że na zwykłym wózku transportowym zamontowano dźwig obrotowy, za pomocą którego odbywa się załadunek i rozładunek.

Konstrukcja wózka jest następująca. Do przedniej ramy wózka przyspawana się dwa kątowniki stalowe, do tylnej zaś ramy dwa uchwyty w postaci pierścieni rozłącznych, w których obsadzona jest obrotowo rura stanowiąca ramię dźwigu. Dalszy koniec rury, należy — w celu jej usztywnienia — zakółkować i przez wywiercony otwór przetknąć sworzeń, opierający się o przystawkę uchwytu. Do uchwytu przymocowuje się bęben wraz z przekładnią ślimakową i korbą do nawijania linki. Na końcu linki przymocowuje się uchwyt, za pomocą którego zaczepia się kłocę i przenosi do parników. Dolna rama wózka, zaopatrzona w dwa ruchome zaczepy, utrzymuje równowagę w czasie ładowania kłoców.

Wózek do międzyoperacyjnego transportu szpul z izolowanymi żyłami przeznaczonymi do wyrobu kabla — Rajmund Siemiątkowski z Warszawskich Materiałów Elektrotechnicznych w Ożarowie k. Warszawy. Dotychczas szpule z izolowanymi żyłami, przeznaczonymi do wyrobu kabla, były do dalszych operacji przenoszone lub przetwarzane ręcznie. W celu ułatwienia pracy zastosowano do transportu szpul specjalny wózek dwukolowy. Charakterystyczną cechą wózka jest ruchome osadzenie jego ramion, za pomocą kabłąków oraz sworzni na płycie, zamocowanej na osi kół wózka. Przednie części obu ramion są spięte sprężyną śrubową; sprężyna ściąga końce ramion zaopatrzone w czopy.

Konstrukcja wózka pozwala na łatwe chwytanie i odstawianie szpuli, bez potrzeby schylania się.

Łopata górnicza — Alfons Tomasz z Kopalni „Szombierki“. Łopaty górnicze po pewnym czasie przecierają się w środku i ulegają złamaniu. W celu przedłużenia okresu używalności łopat dokonano usprawnienia, polegającego na przyspawaniu do spodu łopaty dwóch prętów żelaznych w kształcie klinów, które zabezpieczają łopatę przed przedwczesnym przecieraniem się.

CRS

Sposób lepszego wykorzystania elektrod miedzianych w spawarkach samoczynnych — Wacław Skobrtal. W spawalniach wykorzystuje się elektrody do spawarek samoczynnych jedynie w około 60%. W myśl usprawnienia procentowe wykorzystanie miedzi elektrod można podnieść do 90% w ten sposób, że zestruguje się końce resztek zużytych elektrod pod kątem 30°, składa się zestrugane końce dwóch resztek, przewierca na wylot i nituje. Dzięki temu zabiegowi można wykorzystać bezużyteczne pozornie resztki elektrod w dalszych 30%. Usprawnienie zostało wypróbowane w praktyce i może znaleźć zastosowanie we wszelkiego rodzaju spawarkach samoczynnych. Dzięki usprawnieniu zmniejszono zużycie miedzi do wyrobu elektrod.

NRD

Zastosowanie kaolinu zamiast zaprawy szamotowej — Otto Hoth. Dotychczas do murowania i naprawy pieców do wypalania cegły, pieców bębnowych i pieców płomieniowych stosowano mączkę szamotową. Obecnie zastosowano do tego celu kaolin i żwir (w stosunku 1:1) oraz 2 kg soli na 150 kg gotowej mieszaniny. Pomysł przyniósł zwiększenie wytrzymałości ogniotrwałego wymurowania oraz oszczędność wskutek niższych kosztów wymurowania.

Regenerowanie zużytych tarcz z muślinu, używanych do polerowania — Juliusz Dietzel. Do polerowania elementów wykonanych z mosiądzu, używa się szybko obracających się tarcz z muślinu, zeszytych z pojedynczych płatków, przy czym po największym nawet zużyciu średnica zewnętrzna tych tarcz wynosi jeszcze 20 cm. Usprawnienie polega na tym, że rozłącza się zużyte tarcze i układa warstwami w ten sposób, iż zachodzą one na siebie, tworząc jedną tarczę o początkowej średnicy 40 cm, następnie prasuje się je między dwiema tarczami stalowymi. Mniej więcej z 8 zużytych tarcz do polerowania tworzy się jedną nową tarczę i w ten sposób około 10% potrzebnych tarcz z muślinu wytwarza się sposobem gospodarczym na miejscu w zakładzie. Stwierdzono, że obróbka przedmiotów bez ostrych krawędzi przy pomocy takiej regenerowanej tarczy daje takie same wyniki, jak obróbka tarczą nową.

WĘGERSKA REPUBLIKA LUDOWA

Sposób destylowania chloralu — Bertalan Kovacs, Rikard Veroczey, Józef Becker, Zoltan Wolkober. Przy ogólnej przyjętej metodzie destylacji chloralu kwas siarkowy wywołuje polimeryzację pewnej części chloralu. Straty chloralu z tego powodu sięgają 10—15%. W celu uniknięcia tej straty zastosowano, w myśl usprawnienia, zmieniony sposób destylacji, polegający na tym, że surowy chloral wpuszcza się kroplami do 90% kwasu siarkowego w takim tempie, w jakim on wydestylowuje. W ten sposób chloral styka się z kwasem tylko przez czas bardzo krótki, nie wystarczający na polimeryzację.

PYTANIA I ODPOWIEDZI

Pytanie:

Przeprowadziliśmy w naszym przedsiębiorstwie komisyjne zakwalifikowanie pewnych materiałów niechodliwych jako złomu. Centralny Zarząd nie zatwierdził nam protokołu kwalifikacyjnego. Jak należy dalej postąpić?

Odpowiedź:

Zagadnienie kwalifikowania materiałów zaopatrzeniowych (z wyjątkiem maszyn i ich części oraz metali nieżelaznych) jako surowców wtórnych regulują przepisy instrukcji stanowiącej załącznik do zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 2 maja 1951 r. w sprawie ujawnienia, upłynienia oraz zapobiegania tworzeniu się zbędnych i nadmiernych remanentów materiałów zaopatrzeniowych w urzędach, instytucjach i przedsiębiorstwach państwowych (Mon. Polski Nr A-46, poz. 602, Nr A-51, poz. 685 i Nr A-87, poz. 1202 oraz z 1953 r. Nr A-3, poz. 34).

Przedmiotem zakwalifikowania do grupy surowców wtórnych mogą być materiały, które nie znajdują zastosowania w ich obecnej postaci i nie nadają się do przerobienia na towar pełnowartościowy (choćby nawet były zupełnie nieużywane) zwane popularnie materiałami niechodliwymi.

Stosownie do przepisu § 39, ust. 1 cytowanej instrukcji protokół z komisyjnego przekwalifikowania tego rodzaju materiałów należy przesłać:

- 1) do jednostki nadrzędnej tj. do centralnego zarządu,
- 2) do branżowo właściwej jednostki zbytu tzn. do jednostki zbytu, która zajmuje się rozprawdaniem takich samych lub podobnych materiałów.

Od żadnej z tych jednostek nie należy jednak oczekiwać formalnego zatwierdzenia protokołu ponieważ tego przepisy nie przewidują.

Przepis § 40, ust. 1 wyraźnie stwierdza, że orzeczenie komisji kwalifikacyjnej staje się prawomocne, jeśli żadna z wyżej wymienionych jednostek nie wstrzyma jego wykonania w ciągu 2 tygodni.

Ze sformułowania tego przepisu wynika wniosek, że jednostka nadrzędna i właściwa jednostka zbytu, ponoszą współodpowiedzialność za skutki zaniechania wstrzymania uprawnomocnienia się orzeczenia komisji i związanego z tym przekazaniem na surowce wtórne materiałów, które z określonych powodów nie powinny takiemu przekazaniu ulec.

Z punktu widzenia przedsiębiorstwa — posiadacza materiałów niechodliwych — budzić może uzasadnione wątpliwości kwestia, od jakiej daty biegnie termin 2-tygodniowy niezbędny dla uprawnomocnienia się orzeczenia komisji. Wątpliwości tej omawiane przepisy nie wyjaśniały.

Należy zatem przyjąć ogólną zasadę, że dwutygodniowy termin dla jednostki uprawnomocnionej do zakwestionowania orzeczenia biegnie od dnia otrzymania orzeczenia.

Najwłaściwsze byłoby zastosowanie pokwitowania odbioru. W tym przypadku protokół zbierający orzeczenie należałoby przesłać listem poleconym za zwrotnym poświadczaniem odbioru. Data stempla pocztowego na pokwitowaniu odbioru będzie początkiem biegu terminu niezbędnego dla uprawnomocnienia się orzeczenia komisji.

W razie niezastosowania tego sposobu doręczenia orzeczenia — do 2 tygodniowego terminu należy doliczyć odpowiednią ilość dni na przebieg korespondencji.

Pytanie:

Prosimy o prawne wyjaśnienie terminu „loco rampa odbiorcy”.

W myśl warunków umowy z Centralą Tekstylną jesteście obowiązywać dostarczać nasze wyroby „loco rampa odbiorcy”. Odbiorca żąda, abyśmy posyłali swoich ludzi do wyładowywania towaru. Ze względu na to, iż rampa w składnicy jest magazynem, ludzie i środek transportowy tracą po kilka godzin nieproduktywnie na swą kolejkę do wyładowania i przyjęcia towaru przez magazyniera.

Naszym zdaniem, po wyładowaniu towaru na rampie w znaczeniu kolejowym, zarówno ludzie jak i środek transportowy powinien odjechać, pozostawiając tylko 1 osobę do zdania towaru.

Odpowiedź:

W załączniku Nr 17 do zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 26 sierpnia 1950 r. w sprawie ogólnych warunków dostaw, określającym ogólne warunki dostawy tkanin lnianych i jutowych, przędzy lnianej i pakulanej, nici, szpagatów, worków i sienników, konfekcji lnianej (Biuletyn PKPG Nr 20, poz. 226) w § 1 ust. 1 czytamy:

„Przedmiot oświadczenia, jego jakość oraz czas i miejsce wykonania dostawy ustala zarządzenie władzy, lub umowa stron”.

Jak wynika z treści zapytania, umowa zawarta pomiędzy Bielskimi Zakładami Przemysłu Lniarskiego „Unia” a Centralą Tekstylną zawiera określenie miejsca dostawy „loco rampa odbiorcy” bez podania szczegółów, co do obowiązku dostawcy dokonania wyładunku z własnego środka transportu.

Określenie takie jest rzeczywiście zbyt lakoniczne i dla tego strony interpretują je w sposób różny.

Dla wyjaśnienia zagadnienia trzeba przeprowadzić pewną analogię z często stosowanym w umowach określeniem „loco stacja kolejowa odbiorcy — względnie — bocznicą kolejowa odbiorcy”.

Oznacza to, że dostawca obowiązany jest do wykonania wszelkich czynności związanych z dokonaniem załadunku, a następnie do pokrycia opłat kolejowych i załatwienia formalności zapewniających dostawienie wagonu do miejsca przeznaczenia, to jest do stacji kolejowej odbiorcy, względnie do rampy przy bocznicie kolejowej odbiorcy.

Na tym kończą się obowiązki dostawcy, a odbiorca na własną już rękę dokonuje wyładunku i jest odpowiedzialny wobec PKP za ewentualne przetrzymywanie wagonów w przypadku niedokonania wyładunku we właściwym czasie.

W omawianym przypadku sprawa przedstawia się nieco odmiennie, gdyż transport odbywa się przy pomocy własnego środka lokomocji dostawcy i pod konwojem jego pracowników. Dlatego istnieje konieczność dokonania aktu przekazania materiału pracownikowi odbiorcy, czyli wzięcie od niego pokwitowania, — co przy dostawach kolejowych załatwia się za pośrednictwem PKP.

Można by mieć wątpliwości co do obowiązku dokonania wyładunku przez pracowników dostawcy, jednak przyjmując określenie „rampa” jako oznaczenie przestrzeni, na której ma być fizycznie złożony materiał przez dostawcę, a więc, że podstawienie załadowanego samochodu przy rampie nie spełnia jeszcze całkowicie warunku „loco rampa”, wydaje się słuszne wyrazić pogląd, że materiał powinien być zdjęty z samochodu przez pracowników dostawcy i złożony na rampie.

Zapewne, że dla odbiorcy znacznie wygodniej jest, gdy samochody czekają w kolejce, a magazynier zarządza pojedynczo wyładunek, równocześnie dokonując odbioru,

sprawdzania ilości itd. — To jednak wykracza poza warunki umowy.

Dlatego wystarczy, gdy dostawca wyładuje z samochodu przewieziony materiał „na rampę“ i pozostawi jednego pracownika w celu dokonania formalności związanych z przekazaniem materiału i otrzymaniem pokwitowania.

Pytanie:

W numerze 4 Waszego Dwutygodnika „Gospodarka Materiałowa“ ukazał się artykuł Mgr. Witolda Kwiatkowskiego, pt. „Inwentaryzacja ciągła w świetle aktualnych przepisów“. W czasie analizy otrzymanych zarządzeń w tej sprawie natrafiliśmy na niejasności, które nie pozwalają nam na opracowanie właściwego planu pracy stałej Komisji Inwentaryzacyjnej. W związku z tym prosimy o udzielenie nam fachowych wyjaśnień na nasze zapytania.

Jesteśmy pracownikami Budowlanego Przedsiębiorstwa Powiatowego, które zasięgiem swym obejmuje teren jednego powiatu. Na przestrzeni roku mamy do wykonania około 60—70 obiektów drobnych, porozrzucanych po całym powiecie, z tym, że niektóre z budowli nie posiadają żadnej komunikacji z wyjątkiem pieszej. W okresie pełnego sezonu budowlanego, a więc w miesiącach od kwietnia do listopada czynne jest, jak z praktyki wynika, ok. 80% wszystkich budowli, czyli mamy ok. 50 miejsc składowania materiałów.

Tu się nasuwa zasadnicza trudność w zorganizowaniu i przeprowadzeniu inwentaryzacji ciągłej, ponieważ budowy nasze są drobne i w świetle obowiązujących nas przepisów — na budowach o wartości przerobowej poniżej 500.000 zł, a prawie wszystkie nie przekraczają tej kwoty — nie prowadzi się kartoteki materiałowej. Powstaje więc zagadnienie, jak ustalić ilościowy stan materiałów na poszczególne budowy. Przecież stan ten ma nam dać cyfry, z jakimi ma być porównany dokonany spis inwentaryzacyjny. Nie widzimy więc możliwości uchwycenia zasadniczych wartości, które pozwolą porównać stan kartotekowy ze stanem faktycznym. Stan kartotekowy możemy uchwycić jedynie na koniec każdego m-ca, kiedy poszczególne rejony składają sprawozdania z zużycia materiałów za dany okres sprawozdawczy. Kierownicy rejonów prowadzą kartoteki zbiorcze dla wszystkich prowadzonych budowli, uzupełniając je w ciągu m-ca sprawozdawczego przychodami wg asygnat Rw z mag. Centralnego, ewentualnie na podstawie asygnat Mm w przypadku przerzutów z innych rejonów, a następnie z końcem m-ca wyprowadzają stan kartotekowy na podstawie wystawionych na poszczególnych budowach asygnat „Magazyn wyda“, będących dowodami zużycia materiału na tej czy innej budowie.

Tak więc stan kartotekowy jest wyprowadzany jedynie na koniec m-ca, zgodnie z przepisami zawartymi w Instrukcji o gospodarce materiałowej wydanej przez nasz Zarząd w Warszawie.

Tak więc natrafiliśmy na zasadniczą trudność natury technicznej, której w tej chwili nie umiemy pokonać.

Ze względu na pilność sprawy prosimy uprzejmie o możliwie jak najrychlejsze udzielenie nam wyjaśnień, w jaki sposób zorganizować winniśmy inwentaryzację ciągłą, która musi być przeprowadzona „zaskakująco“ tzn. bez powiadomienia zainteresowanych i odpowiedzialnych za materiały pracowników o mających się odbyć spisach inwentaryzacyjnych.

Odpowiedź:

Instrukcja Ministra Finansów z dnia 30.XI.1954 r. w sprawie przeprowadzania inwentaryzacji ciągłej zapasów materiałowych, półfabrykatów i wyrobów gotowych*), w oparciu o którą został napisany artykuł Mgr. W. Kwiatkowskiego zamieszczony w numerze 4/55, w § 7 ust. 1, zawiera przepis, że inwentaryzacja ciągła w myśl zarządzenia Ministra Finansów z dnia 20 lutego 1953 r. w sprawie inwentaryzacji oraz sporządzania i zatwierdzania sprawozdań finansowych (Mon. Polski Nr A-29 poz. 359) może być wprowadzona wyłącznie w tych przedsiębiorstwach, które uzyskały od właściwego ministra zezwolenie na jej przeprowadzenie.

Z brzmienia tego przepisu wynika, że nie każde przedsiębiorstwo ma obowiązek prowadzenia inwentaryzacji ciągłej zgodnie z omawianą instrukcją. Zezwolenie właściwego ministra jest tu uzależnione od odpowiednich warunków określonych w § 7 ust. 2 omawianej instrukcji, a więc przedsiębiorstwo musi posiadać stale aktualizowany wykaz miejsc składowania, uzgadniać przynajmniej raz na miesiąc ewidencję ilościową z księgowością materiałową, wreszcie przekazywać bieżąco, a co najmniej raz na dekadę dokumenty przychodu i rozchodu księgowości materiałowej.

Mgr Kwiatkowski W. w swoim artykule podaje wątpliwość, czy możliwe jest przeprowadzenie inwentaryzacji ciągłej w oparciu o omawianą instrukcję, np. w budownictwie. Wydaje nam się, że nie można wątpliwości tej rozstrzygnąć w sposób generalny, gdyż inwentaryzacja ciągła być może da się zastosować w przedsiębiorstwie budownictwa przemysłowego, gdzie na miejscu prowadzi się zarówno ewidencję magazynową (ilościową) jak i księgowość materiałową, przy czym obieg dokumentacji magazynowej odbywa się bieżąco — wówczas warunki pracy na tym odcinku nie będą się różniły od warunków przedsiębiorstwa przemysłowego.

Inaczej przedstawia się sprawa w przypadku przez Was podanym, gdzie stan kartotekowy jest wyprowadzany na koniec miesiąca, a ewidencji ilościowej zgodnie z obowiązującymi Was przepisami nie prowadzi się.

W tych warunkach reprezentujemy pogląd, że nie należy silić się na wprowadzenie w życie przepisów instrukcji o inwentaryzacji ciągłej.

*) Mon. Pol. Nr A-120, poz. 1707.

PRZEPISY PRAWNE

Przypominamy o ukazaniu się następujących przepisów prawnych:

1. Dekret z dnia 18 lutego 1955 r. zmieniający ustawę o rejestracji maszyn i przymusowym wykupie nieczynnych maszyn przemysłowych (Dz. U. nr 9, poz. 54).

2. Rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 18 lutego 1955 roku zmieniające rozporządzenie Rady Ministrów w sprawie trybu i zasad postępowania przy przymusowym wykupie nieczynnych maszyn przemysłowych (Dz. U. nr 9, poz. 60). Zmiana polega na tym, że przepisami o reje-

stracji i przymusowym wykupie maszyn obejmuje się także niektóre pojazdy mechaniczne.

3. Uchwała Prezydium Rządu z dnia 26 lutego 1955 r. zmieniająca uchwałę z dnia 10 kwietnia 1954 r. w sprawie wykonania planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego (Monitor Polski nr 20, poz. 199). Uchwała upoważnia Przewodniczącego PKPG do unormowania sprawy odstępowania przydziałów i materiałów przydzielonych oraz ustalenia nomenklatury materiałów dzielonych centralnie.

4. Uchwała Rady Ministrów z dnia 12 lutego 1955 r. o zmianie uchwały z dnia 10 października 1952 r.—Instrukcja nr 6a w sprawie organizacji i zakresu działania terenowych komisji planowania gospodarczego (Monitor Polski nr 17, poz. 173). Uchwała powołuje komisje planowania gospodarczego w m. st. Warszawie i m. Łodzi.

5. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 28 lutego 1955 r. w sprawie zatwierdzenia norm państwowych ustalonych przez Polski Komitet Normalizacyjny dotyczący hutnictwa (Dz. U. nr 11, poz. 68).

6. Rozporządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 3 lutego 1955 r. w sprawie zatwierdzenia norm państwowych ustalonych przez Polski Komitet Normalizacyjny, dotyczący włóknictwa (Dz. U. nr 8, poz. 49).

7. Rozporządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 28 lutego 1955 r. w sprawie zatwierdzenia norm państwowych ustalonych przez Polski Komitet Normalizacyjny, dotyczący budownictwa (Dz. U. nr 11, poz. 69).

8. Rozporządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 28 lutego 1955 r. w sprawie zatwierdzenia norm państwowych ustalonych przez Polski Komitet Normalizacyjny, dotyczący przemysłu lekkiego (Dz. U. nr 12, poz. 72).

9. Rozporządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 28 lutego 1955 r. w sprawie zatwierdzenia norm państwowych ustalonych przez Polski Komitet Normalizacyjny, dotyczący wodomierzy, sprzętu mleczarskiego, wałów transmisyjnych i kół pasowych (Dz. U. nr 2, poz. 73).

10. Zarządzenie Ministra Poczty i Telegrafów z dnia 11 lutego 1955 r. w sprawie trybu ustalania cen na produkty nietypowe i nietypowe usługi wykonywane przez przedsiębiorstwa podległe Ministrowi Poczty i Telegrafów i świadczone w obrębie gospodarki uspołecznionej (Monitor Polski nr 17, poz. 178).

11. Zarządzenie Ministra Budownictwa Przemysłowego z dnia 7 lutego 1955 r. w sprawie trybu ustalania cen na produkty nietypowe i usługi nietypowe, wykonywane przez przedsiębiorstwa budownictwa przemysłowego, na rzecz przedsiębiorstw gospodarki uspołecznionej (Monitor Polski nr 17, poz. 179).

12. Zarządzenie Ministra Kolei z dnia 5 lutego 1955 r. w sprawie trybu ustalania cen na produkty nietypowe i usługi nietypowe wykonywane przez przedsiębiorstwa podległe Ministrowi Kolei, świadczone w obrębie gospodarki uspołecznionej (Monitor Polski nr 18, poz. 188).

13. Zarządzenie Prezesa Centralnego Urzędu Kinematografii z dnia 20 stycznia 1955 r. w sprawie zasad obrotu opakowaniami używanymi przy dostawach towaru dokonywanych przez jednostki podległe Prezesowi Centralnego Urzędu Kinematografii (Monitor Polski nr 20, poz. 203).

14. Zarządzenie Prezesa Rady Ministrów z dnia 16 lutego 1955 r. w sprawie przewozu przesyłek towarowych w komunikacji kombinowanej kolejowo-wodnej (Monitor Polski nr 18, poz. 185). Nadawcy obowiązani do planowania przewozów wydzielają w ramach planów przewozów towarowych masę towarową, przeznaczoną do przewozu w komunikacji kombinowanej kolejowo-wodnej oraz masę towarową przeznaczoną do przewozu koleją i wodą z przeznaczeniem do składowania.

15. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 28 stycznia 1955 r. zmieniające zarządzenie w sprawie cen zbytu na cegłę (Biuletyn PKPG nr 5, poz. 14). Zmiana polega na uaktualnieniu obowiązujących terminów.

16. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 2 lutego 1955 r. zmieniające zarządzenie w sprawie trybu zamawiania i koordynacji dostaw konstrukcji stalowych (Biuletyn PKPG nr 5, poz. 15). Zmiana polega na wprowadzeniu przepisu ustalającego, że Wytwórnie Konstrukcji Stalowych, których działalność jest koordynowana przez CZRS (Centralny Zarząd Konstrukcji Stalowych) pobierają 24 zł za każdą tonę wykonanych konstrukcji stalowych i uzyskane na tej drodze kwoty przekazują Zjednoczeniu Projektowo-Produkcyjnemu Konstrukcji Stalowych.

17. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 10 lutego 1955 r. w sprawie zasad i trybu sporządzania bilansów konstrukcji stalowych, urządzeń do produkcji chemicznej, urządzeń hutniczych, taboru szynowego, urządzeń chłodniczych, urządzeń dźwigowych, maszyn i urządzeń elektrycznych, taboru pływającego żegluga morskiej i przybrzeżnej oraz urządzeń dla przemysłu surowców mineralnych — na rok 1956 (Biuletyn PKPG nr 5, poz. 16).

18. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 14 lutego 1955 r. w sprawie zasad i trybu sporządzania bilansów maszyn, urządzeń technicznych i przyrządów na rok 1956 (Biuletyn PKPG nr 5, poz. 17). Zarządzenie to nie narusza przepisów zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 10 lutego 1955 r. w sprawie zasad i trybu sporządzania bilansów konstrukcji stalowych, urządzeń do produkcji chemicznej, urządzeń hutniczych, taboru szynowego, urządzeń chłodniczych, urządzeń dźwigowych, maszyn i urządzeń elektrycznych, taboru pływającego żegluga morskiej i przybrzeżnej oraz urządzeń dla przemysłu surowców mineralnych — na rok 1956 (Biuletyn PKPG nr 5, poz. 16). Określa ono szczegółowo zakres czynności jednostek państwowych i spółdzielczych przy sporządzaniu zapotrzebowań i bilansów maszyn.

19. Pismo okólne Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 14 lutego 1955 r. w sprawie realizacji postanowień uchwał Prezydium Rządu w zakresie przydziałów materiałów (Biuletyn PKPG nr 5, poz. 18). Pismo okólne wyjaśnia, że jednostkom, które otrzymały dodatkowe zadania produkcyjne, przysługuje prawo wystąpienia o otrzymanie dodatkowego przydziału w trybie określonym w zarządzeniu Przewodniczącego PKPG z dnia 10 sierpnia 1953 r. w sprawie trybu zaopatrzenia materiałowo-technicznego (Biuletyn PKPG z 1953 r. nr 26, poz. 115 i nr 33, poz. 144 oraz z 1955 r. nr 1, poz. 3). W uzasadnieniu wniosku o przyznanie dodatkowego przydziału materiałów należy powołać uchwałę Prezydium Rządu nakładającą dodatkowe zadania produkcyjne.

20. Pismo okólne Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 14 stycznia 1955 r. w sprawie zwrotu i odprzedaży opakowań towarów przeznaczonych na zaopatrzenie statków morskich (Biuletyn PKPG nr 5, poz. 19). Pismo wyjaśnia, że jako opakowania towarów przeznaczonych na zaopatrzenie statków uważa się opakowania towarów, które fakturowane są na przedsiębiorstwo państwowe „Baltona — Zaopatrywanie Statków”.

21. Pismo okólne Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 2 lutego 1955 r. w sprawie ustalania cen na niektóre przedmioty używane (Biuletyn PKPG nr 5, poz. 20). Pismo wyjaśnia, że przy ustalaniu cen przedmiotów używanych, które nie są produkowane w kraju ani sprowadzane z zagranicy, organ wyznaczony przez właściwego ministra do ustalania cen takich przedmiotów, przyjmuje za podstawę porównania ceny najbardziej zbliżonych artykułów produkcji państwowej.