

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

dwutygodnik

CZASOPISMO DLA SPRAW ZAOPATRZENIA I ZAGADNIEN GOSPODAROWANIA MATERIAŁAMI

Na święto ludzi pracy

I znów jak co roku w dniu 1 Maja, w dniu święta solidarności międzynarodowej klasy robotniczej, w dniu święta braterstwa mas pracujących całego świata, dokonujemy przeglądu sił i środków do walki z imperializmem, do walki o pokój, wolność i niepodległość, o lepsze jutro, o socjalizm.

Sześćdziesiąt pięć lat dzieli nas od dnia, w którym po raz pierwszy w historii polskiego proletariatu grupa robotników warszawskich wyszła na ulice z czerwonymi sztandarami, aby w ten sposób zmanifestować swą solidarność z międzynarodowym ruchem robotniczym, aby wykazać niezłomną wolę walki o pełne wyzwolenie społeczne i narodowe. I odtąd czerwony sztandar niepodległości, sztandar, który wypłynął wysoko ponad trony, nieustannie łopotał ponad głowami najlepszych synów naszego narodu i wiódł ich przez krwawą i nieustępliwą walkę do dnia, który dzisiaj przeżywamy, do Polski Ludowej.

Jedenaste. Święto Pierwszomajowe obchodzimy w Polsce Ludowej w szczególnych warunkach. Naród nasz ze wzmocnionym wysiłkiem realizuje zadania produkcyjne, zadania ostatniego roku planu 6-letniego, wiążąc je z jednoczesnym wykonaniem wytycznych i uchwał II Zjazdu Partii oraz ze wskazaniem III Plenum KC PZPR. I oto dzisiaj, bardziej może niż kiedykolwiek, można wskazać na istnienie dwóch systemów. Oto świat imperialistyczny, któremu przewodzą Stany Zjednoczone, za wszelką cenę usiłuje wzmocnić napięcie międzynarodowe, doprowadzić do nowej wojny, aby zarobiwszy dodatkowe miliony dolarów na krwawej rzezi i nędzy ludzkiej dokonać nowego podziału kuli ziemskiej, ujarzmić i podporządkować swoim interesom słabsze narody. W tym momencie w obozie pokoju i socjalizmu, budującym za przykładem potężnego Kraju Rad swoje lepsze, jaśniejsze życie bez wyzysku i ucisku, partie robotnicze mobilizują masy pracujące do wzmocnienia wysiłku zmierzającego z jednej strony do pomnożenia realnych sił mogących przeciwstawić się zakusom imperialistycznym, z drugiej strony — do podniesienia stopy życiowej, dobrobytu wszystkich ludzi pracy.

III Plenum Komitetu Centralnego Partii poru-

szyło szereg decydujących w naszym życiu, w naszym rozwoju — problemów i zagadnień. Wykazało przede wszystkim, że fakt uczestnictwa w olbrzymim i potężnym obozie pokoju i budownictwa socjalistycznego nakłada na nas dodatkowe obowiązki, które z całym zrozumieniem musimy wykonać dla dobra i szczęścia naszego narodu. Jednym z tych obowiązków to dalsze umocnienie siły naszej Ojczyzny, stanowiącej ważne ogniwo w łańcuchu państw walczących o utrwalenie pokoju. Ale wzmocnienie potęgi Polski Ludowej to nie tylko wzrost siły obozu pokoju, to także poprawa sytuacji materialnej ludności naszego kraju. To jest główny cel polityki Partii w dziedzinie gospodarczej, to jest jedno z najbardziej podstawowych i zasadniczych naszych zadań. Dlatego cały nasz wysiłek musi być skoncentrowany na wykonaniu planów produkcyjnych i na uzyskaniu zaplanowanej obniżki kosztów własnych.

I w tym miejscu musimy, jako pracownicy aparatu zaopatrzenia, jak najbardziej jasno uzmysłować sobie naszą rolę, naszą pozycję w narodowym froncie walki o pokój, o pomnożenie naszych sił, o podniesienie naszej stopy życiowej. Nasze zadania — to zadania jedne z najważniejszych. Od nas bowiem w dużej mierze zależy rytmiczność produkcji, jej jakość, wykonanie i przekroczenie planów według wartości, ilości i asortymentu, przyczynienie się do dalszego poważnego obniżenia kosztów własnych. Musimy znacznie mocniej niż dotychczas bić się o obniżenie zużycia materiałów, o ustalenie mobilizujących, realnych norm zużycia oraz wzmocnić kontrolę ich stosowania, o wykonanie i przekroczenie programu oszczędności, o zejście z zapasów ponadnormatywnych i dalsze obniżanie normatywów zapasów. Musimy z całą zaciętością walczyć i porywać za sobą wszystkich tych, którzy mogą się przyczynić do większego niż dotąd wykorzystywania materiałów zastępczych, surowców wtórnych i miejscowych. A wykonując zadania bieżące musimy już obecnie coraz aktywniej włączać się do mobilizującego opracowania planu na rok 1956 i całego najbliższego okresu 5-letniego.

Oto kierunki uderzeniowe w naszej pracy na rok 1955. Wskazujemy je przy okazji Święta 1 Maja po to, aby wszyscy zaopatrzeniowcy spojrzawszy tradycyjnie na przebytą bohaterską drogę polskiej klasy robotniczej i przeprowadziwszy porównanie między naszymi poczynaniami zabezpieczającymi nam coraz lepsze życie i jaśniejszą przyszłość, a poczynaniami wrogów pokoju i ich ponurymi machinacjami, zmierzającymi do rozpętania nowej pożogi wojennej, zapragnęli jeszcze mocniej związać się i zespolić w walce o po-

kój oraz wykonanie i przekroczenie naszych zadań gospodarczych.

Chodzi o to, aby na tle jasnego i konkretnego planu działania nakreślonego przez Polską Zjednoczoną Partię Robotniczą i Rząd Polski Ludowej, zaopatrzeniowcy zobaczyli siebie w pierwszych szeregach tych, którzy ze stale wzrastającym zapałem kontynuują dzieło, tak wspaniale zmanifestowane po raz pierwszy przez naszych ojców, sześćdziesiąt pięć lat temu na ulicach Warszawy.

PLANOWANIE I ORGANIZACJA

Mgr ALEKSANDER ISSA

Prace przygotowawcze do planu na 1956 r.

Przyjęta i stosowana w praktyce od szeregu lat metoda i tryb opracowania projektu Narodowego Planu Gospodarczego w zakresie zaopatrzenia, przewiduje wykonanie tego zadania w dwóch, kolejno następujących po sobie okresach.

Pierwszy okres poświęcony jest pracom przygotowawczym; w drugim okresie sporządza się właściwy projekt NPG w części zaopatrzenia. Oczywiście ten tryb opracowania projektu planu zaopatrzenia nie jest wyłącznym przywilejem tego odcinka NPG i aparatu zaopatrzenia, który go opracowuje, lecz jest koniecznym i nieodzownym warunkiem w planowaniu całości gospodarki narodowej. Jest jednakże pewien powód, który zobowiązuje aparat zaopatrzenia wszystkich szczebli, w znacznie większym stopniu niż inne piony gospodarcze, do rygorystycznego przestrzegania tego trybu, a mianowicie ten, że plan zaopatrzenia — mimo dotychczasowych licznych usiłowań, aby prace nad nim usprawnić, a sam plan uprościć — pozostał nadal najbardziej pracochłonną częścią Narodowego Planu Gospodarczego.

Autorom instrukcji dotyczących opracowania planu zaopatrzenia wydawanym corocznie przez aparat zaopatrzenia na wszystkich szczeblach organizacyjnych przyświeca jedna myśl — zmniejszyć objętość, a pogłębić treść planów zaopatrzenia. Realizując konsekwentnie tę myśl od szeregu lat, możemy pochwalić się już dużymi osiągnięciami; znacznie zmniejszyliśmy objętość planów zaopatrzenia oraz podnieśliśmy ich jakość, co w poważnym stopniu wpłynęło na podniesienie ich „autorytetu“ w stosunku do pozostałych odcinków N.P.G. Wyniki te osiągnęliśmy dwiema drogami, a mianowicie, w pierwszym rządzie dzięki usprawnieniom w metodologii planowania poszczególnych elementów planu zaopatrzenia, jak też dzięki usprawnieniu organizacji pracy nad planem. Do poważniejszych usprawnień tego rodzaju należy zaliczyć rozłożenie pracy nad projektem planu zaopatrzenia na szereg miesięcy, wprowadzając dwa zasadnicze okresy tych prac. Zadaniem niniejszego artykułu jest właśnie omówienie zakresu i znaczenia prac przygotowawczych.

Wiemy z doświadczenia, że w jednym i tym samym resorcie — jedno centralne zarządy prze-

mysłu opracowują projekty planu zaopatrzenia lepiej, inne gorzej. Są nawet jeszcze i takie CZP, których plany zaopatrzenia są po prostu złe. Analiza tego stanu rzeczy prowadzi zazwyczaj do spostrzeżenia, że dla działu zaopatrzenia tego CZP polecenie opracowania projektu planu było zaskoczeniem, bo zastało go zupełnie do tej pracy nieprzygotowanym. Wiemy, że na plan zaopatrzenia CZP składa się szereg elementów, których sam dział zaopatrzenia nie jest w stanie opracować, bez współpracy z innymi zainteresowanymi działami, względnie nawet z przedsiębiorstwami. Angażowanie tych działów i ewentualnie przedsiębiorstw do tego rodzaju prac w ostatnim momencie nie daje pozytywnego rezultatu. Ileż to razy w czasie kontrolowania prac nad projektem planu zaopatrzenia w CZP słyszy się zdanie kierownika działu zaopatrzenia, że nie ma kim robić, bo etaty nie obsadzone, względnie opóźni termin oddania planu, gdyż tak wydawałoby się błaha rzecz — brak maszyn do liczenia — uniemożliwi mu dotrzymanie terminu.

Taki styl pracy, rzutujący w sposób zdecydowany na jakość planów zaopatrzenia, które z kolei stwarzają fałszywy obraz potrzeb oraz posiadanych rezerw, wpływa w rezultacie hamująco na realizację jednego z podstawowych praw w gospodarce socjalistycznej — prawo planowego i proporcjonalnego rozwoju wszystkich gałęzi gospodarki narodowej.

Rok 1956 jest dla Polski Ludowej, dla naszego życia gospodarczego, z jednej strony — rokiem zamykającym nowy, zrealizowany już rozdział historii narodu walczącego z ciemnotą i zacołaniem, narodu budującego z uporem lepsze jutro, a z drugiej strony — rokiem rozpoczynającym dalszy etap w rozwoju naszej gospodarki narodowej — pierwszym rokiem planu pięcioletniego.

Realizujemy obecnie ostatni rok wielkiego Planu 6-letniego i możemy zrobić już wstępne porównanie wyników sześciolatki, z jej założeniami na odcinku zaopatrzenia. Nie trzeba wielkiego wysiłku, żeby stwierdzić w szeregu przypadków nieporównywalność tych liczb. Oczywiście jest to nie tyle wynik przeprowadzonych zmian w planach przemysłowych, pociągających za sobą duże

odchylenia w realizacji planów zaopatrzenia, ile wynik złego, względnie nieumiejętnego opracowania planu zaopatrzenia na okres sześciolatki. Mając zatem te doświadczenia już poza sobą, musimy umieć wyciągnąć z nich odpowiednie wnioski przy opracowywaniu planu zaopatrzenia pięcioletki.

Fakt zbieżności pracy nad pięcioletnim planem zaopatrzenia oraz prac przygotowawczych do projektu planu zaopatrzenia na pierwszy rok tej pięcioletki — stawia przed aparatem zaopatrzenia poważne zadania, których realizacja wymagać będzie od pracowników tego aparatu maksimum wysiłku, przy wysokiej dyscyplinie i dobrej organizacji pracy.

Ustalając plan pracy na I półrocze br. dla komórek zaopatrzenia wszystkich szczebli organizacyjnych w aspekcie wyżej podanym nie zapominajmy również i o tym, że w pięcioletkę wchodzi z nową nomenklaturą wytworów hutniczych, która w poważnym stopniu zwiększy nakład pracy zarówno nad planem pięcioletnim, jak też nad planem na 1956 rok.

Prace przygotowawcze do projektu planu zaopatrzenia prowadzone są we wszystkich komórkach zaopatrzenia i na każdym szczeblu organizacyjnym w zasadzie według jednego schematu i przeważnie dotyczą:

- a) zagadnień organizacyjnych,
- b) zagadnień wskaźnikowych,
- c) zagadnień metodologicznych.

Różnice pomiędzy poszczególnymi szczeblami polegają raczej tylko na węższym lub szerszym ujmowaniu tych zagadnień.

Wydawać by się mogło, że zgodnie z wprowadzoną zasadą odgórnego (centralnego) opracowywania projektu planu zaopatrzenia, przedsiębiorstwo nie powinno brać udziału zarówno w pracach przygotowawczych jak i w pracach nad projektem planu zaopatrzenia, jednakże takie dosłowne zrozumienie tej zasady dałoby w konsekwencji jak najgorsze wyniki.

Zasadę centralnego (odgórnego) planowania należy rozumieć i stosować właściwie i zgodnie z jej intencją. Znaczy to, że CZP opracowuje i wprowadza plan, jednakże na podstawie materiału statystyczno-analitycznego dostarczonego przez przedsiębiorstwo oraz w ścisłej z nim konsultacji. Wszelkie wypaczenie tej zasady, czy to w formie zupełnego wyłączenia przedsiębiorstwa z prac nad projektem planu zaopatrzenia, czy też przez zlecenie przedsiębiorstwu całkowitego opracowania projektu planu — prowadzi zarówno w jednym jak i drugim przypadku do spłylenia problematyki zaopatrzenia w opracowywanym przez CZP projekcie planu. Mówiąc zatem o pracach przygotowawczych do projektu planu zaopatrzenia w przedsiębiorstwie, rozumie się, że prace te będą dotyczyć wskaźników techniczno-ekonomicznych w szerokim ujęciu, jak też tych wycinków projektu planu zaopatrzenia, których opracowanie wyłącznie na szczeblu centralnego zarządu przemysłu jest z przyczyn uzasadnionych niemożliwe.

Jak już wyżej wspomniano, prace przygotowawcze w przedsiębiorstwie powinny przebiegać zasadniczo w dwóch kierunkach — organizacyjnym i wskaźnikowym, a ewentualnie metodologicznym. Praktyka opracowywania szeregu kolejnych planów przez przedsiębiorstwo wykazała, że ważnym czynnikiem dla poprawnego opracowania planu jest odpowiednia organizacja pracy nad planem.

Rokrocznie w okresie prac nad planem przedsiębiorstwo wzbogaca swoje doświadczenia i lepiej widzi słabe ogniwa w wewnętrznej organizacji przedsiębiorstwa, które działają hamująco na prawidłowy przebieg prac nad planem. Są one przeważnie związane z nieustalonym zakresem kompetencji, nieodpowiednim ustaleniem terminów dla komórek opracowujących poszczególne elementy planu zaopatrzenia, dalekimi nieobsadzeniem etatów, względnie niezorganizowaniem na ten okres doraźnej pomocy dla komórki zaopatrzenia oraz dodatkowo przydzielone maszyny do pisania i liczenia). Ponieważ najczęstszym powodem niedotrzymania terminu oddania planu do władz nadrzędnych jest brak należytej organizacji pracy, a więc zawczasu trzeba o niej pomyśleć.

Jeżeli chodzi o prace przygotowawcze w zakresie wskaźnikowym, to na pierwsze miejsce wysuwa się zagadnienie uzasadnienia zużycia materiałów w okresie planowanym. Prace te obejmują przede wszystkim ustalenie progresywnych technicznych norm zużycia, obliczonych jako normy indywidualne w odniesieniu do poszczególnych wyrobów i agregatów produkcyjnych.

W okresie tym należy również dokonać rewizji istniejących norm, pod kątem zmniejszenia odpadów i strat powstających w toku procesu produkcyjnego, zmiany warunków technicznych wyrobów, do produkcji których materiały są zużywane, udoskonalenia procesów technologicznych itp.

W tym czasie powinny już również zapaść decyzje o zastosowaniu materiałów zastępczych lub zamiennych.

Następną grupę prac przygotowawczych do planu zaopatrzenia stanowi zebranie i dokładne przeanalizowanie wszelkich danych statystycznych i sprawozdawczych, a w szczególności danych dotyczących kształtowania się zużycia materiałów na jednostkę produkcji, wykrycia nieuzasadnionych strat materiałowych, wielkości zużycia ważniejszych materiałów, udziału kosztów materiałowych w kosztach własnych najważniejszych wyrobów, stopnia realizacji przydziałów i zamówień, kształtowania się zapasów itp. Analiza ta wskazuje ukryte rezerwy materiałowe oraz stwarza podstawy do ustalenia prawidłowych założeń do projektu planu.

Ważnym elementem analizy, który często pomija się dotąd przy pracach nad projektem planu, jest kształtowanie się kosztów materiałowych na jednostkę produkcji. Analiza kosztów własnych daje bogaty materiał, który należy w najszerszym stopniu wykorzystać przy pracach nad planem

zaopatrzenia. Konieczna jest w tym celu współpraca planistów zaopatrzenia i kosztów własnych. Analiza planu zaopatrzenia, uwzględniająca kształtowanie się kosztów własnych, daje skuteczny sprawdzian prawidłowości opracowania planu.

Dalszą grupę prac przygotowawczych do planu zaopatrzenia będzie stanowić opracowanie wskaźników norm zapasów magazynowych. Myślą przewodnią tych prac powinno być przyspieszenie obiegu środków obrotowych oraz zmniejszenie deficytu najbardziej podstawowych dla gospodarki narodowej materiałów.

Bardzo poważną rolę w poprawnym opracowaniu planu odgrywają ceny. Niewłaściwe zastosowanie ceny stwarza fałszywy obraz kosztów materiałowych i w dalszej konsekwencji szkodzi samemu przedsiębiorstwu, a tym samym hamuje planowy rozwój gospodarki narodowej.

Projekt nowej metody planowania zaopatrzenia na 1956 r. nie przewiduje wartościowania poszczególnych pozycji materiałowych w resortowym projekcie planu zaopatrzenia. W związku z tym przedsiębiorstwa winny niezwłocznie przystąpić do przeceny opracowanego na 1956 rok szczegółowego planu zaopatrzenia i opracować dla poszczególnych, charakterystycznych dla kosztów grup materiałowych oraz branż układu rodzajowego i funkcjonalnego wskaźników wzrostu kosztów i nakładów materiałowych, które posłużą następnie CZP oraz CZZ do opracowania takich samych wskaźników na swoim szczeblu. Przeliczone w ten sposób elementy planu zaopatrzenia 1955 roku, będą stanowiły bazę wyjściową do ustalenia nakładów, kosztów i normatywów w zakładowym planie na rok 1956. Jest to niewątpliwie okoliczność, która zobowiązuje w pierwszym rzędzie przedsiębiorstwo — choćby ze względu na własny interes — do wykonania tej pracy jak najwcześniej i najdokładniej.

Jest jeszcze inne palące zagadnienie, zaliczane raczej do rzędu zagadnień metodologicznych, które w pracach przygotowawczych do planu na 1956 r. staje się centralnym zagadnieniem nie tylko samych służb zaopatrzenia, ale niemal wszystkich komórek technicznych — to zagadnienie nowej nomenklatury wytworów hutniczych obowiązuje tak do planu 5-letniego jak i do planu na 1956 rok. Trzeba sobie zdać z tego sprawę, że planowanie wytworów hutniczych według nowej nomenklatury będzie wymagało, szczególnie od aparatu zaopatrzenia, dużego wysiłku, ponieważ przejścia ze starej nomenklatury na nową będzie można dokonać — specjalnie w stalach szlachetnych — w większości przypadków tylko poprzez zamówienia ulokowane na br. Przeliczeniu temu będą podlegały również takie elementy planu 1956 r. jak stan zapasu na 1.I.1955 r., normy zużycia, przewidywane zużycie na 1955 rok i ewentualne inne, dotychczas jeszcze ostatecznie nie ustalone elementy. Ponieważ nowa nomenklatura wytworów hutniczych została już rozprowadzona w teren, przedsiębiorstwa winny niezwłocznie przystąpić do opracowania według niej stanu zapasów

na 1.I.1955 oraz norm zużycia, jako elementów wyjściowych do planu na 1956 rok.

Aby wyżej wymieniona tematyka prac przygotowawczych do planu zaopatrzenia na 1956 r. mogła być w pełni zrealizowana, konieczne jest dokonanie ścisłego rozdziału zadań pomiędzy poszczególnymi komórkami przedsiębiorstwa.

Przechodząc z kolei do krótkiego naświetlenia tematyki prac przygotowawczych do planu zaopatrzenia w CZP — należy podkreślić, że na tym szczeblu problemy są większe niż w przedsiębiorstwie, ponieważ w skład CZP wchodzi szereg przedsiębiorstw, często o różnej ekonomice i o różnej produkcji. Zobowiązuje to CZP do przemyślenia i zastanowienia się, jak uregulować pracę w poszczególnych przedsiębiorstwach, jak zawczasu wzmocnić słabe ogniwa, jak zorganizować współpracę, względnie nawet pomoc sąsiedzką, pomiędzy poszczególnymi przedsiębiorstwami. CZP powinny przydzielić swoim pracownikom konkretne przedsiębiorstwa pod opiekę i nadzór oraz sprawować przez nich kontrolę przebiegu prac przygotowawczych.

W zakresie ekonomicznych wskaźników CZP przygotowuje materiały statystyczne za ubiegłe okresy, analizuje je oraz przygotowuje wnioski dotyczące norm zużycia; przygotowuje, na podstawie praktyki oraz konsultacji z dostawcami, wskaźniki zapasów magazynowych najważniejszych materiałów występujących w projekcie planu; rozpatruje możliwości zastępstwa materiałów dające w efekcie oszczędność materiałów; opracowuje katalog cen średnio ważonych w skali CZP dla ewentualnej wyceny niektórych elementów projektu planu; przygotowuje materiały do opracowania planu mobilizacji rezerw wewnętrznych (odżyłki) oraz surowców wtórnych (odpadki, złom); analizuje kształtowanie się kosztów i nakładów materiałowych za okresy ubiegłe i przygotowuje wnioski do projektu planu.

W zakresie metodyki planowania CZP dokonuje adaptacji instrukcji do planowania wydanej przez resort, przeprowadza instruktaż, ustala metodę opracowania zagadnień specjalnych (np. związanych z nowouruchomioną produkcją), opracowuje zasady kooperacji wewnętrznej i zewnętrznej oraz tryb opracowania planu w dostosowaniu do schematu organizacyjnego CZP. Poszczególnym przedsiębiorstwom CZP daje zlecenia w zakresie opracowania wniosków do projektu planu, ustala harmonogram prac nad planem oraz tryb składania wniosków przez przedsiębiorstwa i uzgadnia go z komórką planowania CZP.

Prace przygotowawcze w resorcie mają przebieg podobny do prac w CZP. Jeżeli chodzi o prace organizacyjne, to centralny zarząd zaopatrzenia powinien przeanalizować wszystkie dotychczasowe braki organizacyjne, które wystąpiły przy opracowywaniu planu w minionym okresie w poszczególnych CZP oraz przedsięwziąć środki w celu ich uniknięcia. Do zakresu tych czynności będzie na przykład należeć zagadnienie właściwej organizacji i obsady komórek zaopatrzenia, które należałoby na okres planowania wzmocnić, zabezpieczyć prace planistyczne w jednostkach or-

ganizujących się lub nowoorganizowanych itp. Do prac organizacyjnych należy zaliczyć również wykonanie i rozpowszechnienie druków do planowania między CZP. Jest to problem, który ma poważny wpływ na terminowe opracowanie planów, ponieważ samo przygotowanie i rozesłanie druków pochłania dużo czasu.

W zakresie prac metodycznych CZZ przede wszystkim:

1. dostosowują instrukcję ramową PKPG do specyfiki resortu;
2. opracowują metodę planowania specjalnych zagadnień występujących w resorcie, nie uwzględnionych instrukcją ramową PKPG,
3. opracowują wzory uzasadnień zużycia wytypowanych materiałów, uwzględniając i uwypuklając charakterystykę ich zużycia w resorcie,
4. sporządzają, a w oparciu o wykaz materiałów do planowania wydany przez PKPG, indywidualne listy materiałów dla poszczególnych CZP,
5. uzgadniają z zainteresowanymi departamentami resortu wszystkie nie uregulowane do tychczas zagadnienia, względnie zagadnienia wynikające ze zmienionej w tych departamentach metodyki planowania, jeżeli zagadnienia te wpływają w jakikolwiek sposób na opracowanie planu zaopatrzenia.

Na odcinku wskaźników ekonomicznych, prace przygotowawcze w CZZ przede wszystkim koncentrują się na analizie i ustaleniu norm zużycia. Ponieważ zarówno produkcję, jak i zaopatrzenie materiałowe planuje się w ujęciu grupowym, prace przygotowawcze do planu należy skierować na ustalenie zależności i obliczenie wskaźników między produkcją a zużyciem na produkcję w ujęciu grupowym oraz na ustalenie wskaźników określających stopień tej zależności.

Zakres prac przygotowawczych do projektu planu zaopatrzenia jest zależny nie tylko od warunków produkcyjnych w danej gałęzi przemysłu, lecz również od zakresu danych, którymi resort dysponuje dzięki docierającej do CZP i CZZ sprawozdawczości oraz od możliwości uzyskania od przedsiębiorstw danych uzupełniających w okresie p ac przygotowawczych.

ADAM SŁAWIŃSKI

Planowanie zaopatrzenia w ogumienie

(Artykuł dyskusyjny)

W projekcie planu zaopatrzenia (planie II etapu) resorty obliczają zużycie ogumienia w podległych przedsiębiorstwach przy pomocy następującej metody (tabela obok).

Podległe ministerstwu przedsiębiorstwa, planując w II etapie planu zużycie ogumienia, muszą wyliczać je na każdy pojazd oddzielnie, raz z tego powodu, że posiadają często pojedyncze samochody o różnych wymiarach opon, po wtóre dlatego, że muszą zapewnić każdemu pojazdowi pełny komplet ogumienia. Posługując się przedsta-

Zaznaczyć należy, że produkcja niezróżnicowana, seryjna, jednorodna umożliwi w zasadzie ześrodkowanie prac nad planem zaopatrzenia na szczeblu resortu (w centralnych zarządach), natomiast produkcja różnorodna będzie absorbować w szerszym zakresie przedsiębiorstwo.

CZZ prowadzi również prace analityczno-przygotowawcze w zakresie norm zapasów, zmierzające w pierwszym rzędzie do obniżenia norm zapasu, a ponadto analizuje możliwości doprowadzenia w CZP norm do wysokości wskaźnika najlepiej gospodarującego centralnego zarządu i przedsiębiorstwa.

Na podstawie posiadanych materiałów sprawozdawczych CZZ analizuje kształtowanie się kosztów i nakładów materiałowych w poszczególnych przemysłach oraz ustala stopień wykorzystania w poszczególnych okresach planowania nakładów materiałowych na inwestycje i kapitalne remonty wykonywane w systemie gospodarczym.

Do ważnych zadań CZZ w okresie prac przygotowawczych należy ustalenie kierunku i zakresu oszczędnego stosowania i wykorzystania materiałów. W tej dziedzinie CZZ powinny skierować uwagę przede wszystkim na najbardziej materiałochłonne cele zużycia i na deficytowe materiały oraz ustalić konkretne zadania oszczędnościowe, które powinny być ujęte w formie zaleceń, umożliwiających przedsiębiorstwom inicjatywę w ustaleniu i wykorzystaniu źródeł oszczędności.

* * *

Przedstawiając znaczenie oraz zakres prac przygotowawczych do projektu planu zaopatrzenia na 1956 rok na wszystkich szczeblach aparatu zaopatrzenia resortu, należy podkreślić, że jest to ujęcie schematyczne i ogólne. Przeprowadzona tu próba segregacji zagadnień występujących w zakresie prac przygotowawczych, przypomnienie we właściwym czasie o istnieniu tych zagadnień oraz o konieczności ich rozwiązania, powinny szerokiemu ogółowi zaopatrzeniowców ułatwić w rezultacie późniejszą pracę nad opracowaniem samego projektu planu.

Tab. 1

wymiar opon	liczba pojazdów	średnia liczba kół na jednym pojeździe	średni przebieg jednego pojazdu rocznie km.	łączny przebieg wszystkich kół rocznie $2 \times 3 \times 4$	norma przebiegu jednej opony	liczba potrzebnych opon 5:6
1	2	3	4	5	6	7
750 X 20	240	6	24.000	34.560.000]	30.000	1152

wioną wyżej metodą, przedsiębiorstwo ustali zużycie opon 750×20 na posiadanym pojeździe, dla którego przewiduje roczny przebieg 24.000 km, według następującego wzoru:

$$\frac{6 \times 24.000}{30.000} = 4,8 \text{ opon}$$

Wynika z tego, że pojazd ten zużyje całkowicie 4 opony, jedną zaś w 80 %. Oczywiście, pomimo tego częściowego tylko zużycia, piąta opona musi być dostarczona, wobec czego zapotrzebowanie przedsiębiorstwa na pokrycie zużycia wynosi 5 opon.

Suma więc potrzebnych opon na pokrycie zużycia we wszystkich podległych ministerstwu przedsiębiorstwach wynosić będzie rzeczywiście $240 \times 5 = 1200$ opon, a nie jak wyliczono w planie II etapu — 1152 opony.

Aby utrzymać nadal dotychczasową metodę planowania, należałoby wprowadzić do niej poprawkę, mianowicie: liczbę potrzebnych opon (rubr. 7) podzielić przez liczbę pojazdów (rubr. 2), otrzymany stąd iloraz z ułamkiem zaokrąglić w górę do pełnej jedności a następnie pomnożyć go przez liczbę pojazdów (rubr. 2). Otrzymany wynik stanowić będzie „liczbę opon do wymiany”. W podanym wyżej przykładzie działanie to przedstawiać się będzie jak następuje: $1152 : 240 = 4,8$ — w zaokrągleniu w górę $5 \times 240 = 1200$.

Na podstawie obliczonej w ten sposób wielkości zużycia ministerstwa mogą planować zapas na koniec roku (na wzorach RPZ — 1), a przedsiębiorstwa planować i utrzymywać w magazynie z a p a s n o r m a t y w n y, określony przy pomocy zatwierdzonego dla nich wskaźnika w dniach.

Planujące w podanym przykładzie ministerstwo wstawi więc jako normatywu zapasu na koniec roku: przy wskaźniku 90 dni — 288 opon, przy wskaźniku 120 dni — 384 opony, przy wskaźniku 180 dni — 576 opon itd. Zapotrzebowanie obliczy ministerstwo dokonując normalnego bilansu materiałowego przez dodanie zużycia i normatywu zapasu na koniec roku oraz odjęcie zapasu początkowego.

Na tej samej podstawie przedsiębiorstwo, które planuje zużycie w ciągu roku np. 40 opon dla 8 pojazdów, ma prawo utrzymywać w zapasie: przy wskaźniku 90 dni — 10 opon, przy wskaźniku 120 dni — 14 opon, przy wskaźniku 180 dni — 20 opon itd.

Obliczanie normatywu zapasu, opartego na wskaźnikach w dniach, uważam również za błędne.

Należy przede wszystkim odpowiedzieć na pytanie, jakie jest przeznaczenie zapasu normatywnego opon, w szczególności, czy ma on zabezpieczać wymianę normalnie zużytych opon, czy też wymianę opon na przypadek awarii.

Rozpatrzmy najpierw potrzebę zabezpieczenia normalnie zużytych opon.

Wydaje się rzeczą oczywistą, że utrzymywanie w magazynie zapasu na wymianę normalnie zużywających się opon (w dalszym ciągu zapas taki nazywać będę „zapasem wymiennym”) dla pojazdu wyposażonego wyłącznie w nowe ogumienie jest rzeczą zbędną. Potrzeba zakupienia zapasu wymiennego powstaje dopiero wtedy, gdy opony na pojeździe są do tego stopnia zużyte, że nie dają już pewności utrzymania pojazdu w gotowości technicznej. Ustalone bowiem dla opon normy są pewną średnią zdolności ich przebiegu, poza tym ich wcześniejsze lub późniejsze zużycie zależy od warunków pracy pojazdu, umiejętności kierowcy itd. Należałoby więc ustalić granice zdolności przebiegu, po osiągnięciu lub przekroczeniu której opona wchodzi w „stan zagrożenia”, uprawniający i zobowiązujący równocześnie do zakupienia i utrzymywania zapasu wymiennego.

W warunkach, w jakich pracują np. pojazdy służby drogowej, za „stan zagrożenia” uważa się osiągnięcie przez oponę zdolności przebiegu równej i mniejszej od 10.000 km, przy normie przebiegu opony 30.000 km. Być może, należałoby zróżnicować granice „stanu zagrożenia” dla różnych rodzajów (marek) i wymiarów opon, warunków eksploatacyjnych pojazdów itp.

Przyjmując w dalszym toku rozumowania stan zagrożenia w wysokości równej i mniejszej od 10.000 km zdolności przebiegu opony, rozważmy, jak wielki powinien być i w jakim czasie powinien istnieć zapas wymienny.

Założmy, że roczny plan przebiegu pojazdu sześciokołowego o wymiarze opon 750 × 20 wynosi 24.000 km (po 6.000 km w każdym kwartale) i że na pojeździe tym na początku roku jest jedna opona nowa i pięć opon w różnym stopniu zużytych. W założeniu tym przyjmuję różne stopnie zużycia, określając różnicę między nimi na 5.000 km, wychodzę bowiem z założenia, że do

Tab. 2

Opony na pojeździe na początku roku		Zdolność przebiegu na koniec kwartału (km.):								Opony na pojeździe na końcu roku	
		I		II		III		IV			
Nr opony	zdolność przebiegu opony km.	opony na pojeździe	opony z zapasu wymien.	opony na pojeździe	opony z zapasu wymien.	opony na pojeździe	opony z zapasu wymien.	opony na pojeździe	opony z zapasu wymien.	Nr	zdolność przebiegu opony km.
Przebieg pojazdu:		6.000 km.		6.000 km.		6.000 km.		6.000 km.			
Nr	30.000	24.000+ 0		18.000+ 0		12.000+ 0		6.000+30.000		Nr 1	6.000
Nr	25.000	19.000+ 0		13.000+ 0		7.000+30.000		1.000+30.000		Nr 1a	30.000
Nr	20.000	14.000+ 0		8.000+30.000		2.000+30.000		26.000+ 0		Nr 2	1.000
Nr	15.000	9.000+30.000		3.000+30.000		27.000+ 0		21.000+ 0		Nr 2a	30.000
Nr	10.000	4.000+ —		— + —		— + —		— + —		Nr 3a	26.000
Nr	5.000	0 + —		— + —		— + —		— + —		Nr 4a	21.000
Nr	30.000	30.000+ 0		28.000+ 0		22.000+ 0		16.000+ 0		Nr 5a	16.000
Nr	30.000	29.000+ 0		23.000+ 0		17.000+ 0		11.000+ 0		Nr 6a	11.000
Razem km 165,000		159,000		156,000		147,000		141,000		—	141,000
Wymiana opon przy przebiegu rocznym 24.000 km.											

kładniejsze określenie stopnia zużycia opon jest praktycznie niemożliwe, a zresztą dla planowania niepotrzebne. Zużycie opon w tym przypadku ilustruje tabela 2.

W przykładzie tym opona Nr 1 (nowa) nie zużyje się do końca roku, a stan zagrożenia osiągnie w IV kwartale, w którym trzeba będzie zakupić nową oponę do zapasu wymiennego (opona Nr 1a). Opona ta powinna być zaplanowana w zapasie na koniec roku. Analogiczne zużycie będzie miała opona Nr 2, dla której również należy przewidzieć zapas wymienny na koniec roku (opona Nr 2a). Zapas ten powinien być zakupiony w III kwartale, ponieważ w tym kwartale opona Nr 2 wejdzie w stan zagrożenia. Opona Nr 3 zużyje się całkowicie w III kwartale, zabezpieczenie zaś w zapasie wymiennym powinna posiadać już w kwartale II. Na koniec roku zamieniona na jej miejsce opona Nr 3a będzie miała zdolność przebiegu 26.000 km, wobec czego nie będzie wymagała utrzymywania zapasu wymiennego. Podobnie przedstawia się zużycie i zabezpieczenie opon Nr 4 i Nr 4a. Opona Nr 5 rozpoczyna pracę w stanie zagrożenia i dlatego zakładam, że posiada ona już w magazynie zapas wymienny, oponę Nr 5a. W ciągu roku ulegnie ona całkowitemu zużyciu (w kwartale II), opona zaś Nr 5a wejdzie w rok następny, nie osiągając stanu zagrożenia. To samo odnosi się do opony Nr 6, która zużyje się już w pierwszym kwartale, i zapasowej opony Nr 6a.

W powyższym przykładzie zapas wymienny opon kształtować się będzie w poszczególnych kwartałach jak podano w tabeli 3.

Tab. 3

zdolność przebiegu opony na początku roku km.	z a p a s (liczba opon)					
	na początku roku	na koniec I kw.	na koniec II kw.	na koniec III kw.	na koniec IV kw.	na koniec roku
30.000	—	—	—	—	—	1
25.000	—	—	—	1	1	1
20.000	—	—	1	1	—	—
15.000	—	1	1	—	—	—
10.000	1	1	—	—	—	—
5.000	1	—	—	—	—	—

zdolność przebiegu opony na początku roku km	liczba opon do wymiany i w zapasie przy planowanych przebiegach rocznych km.															
	15 000		19 000		25 000		29 000		30 000		34 000		35 000		40 000	
	liczba opon	zdolność końcowa km.	liczba opon	zdolność końcowa km.	liczba opon	zdolność końcowa km.	liczba opon	zdolność końcowa km.	liczba opon	zdolność końcowa km.	liczba opon	zdolność końcowa km.	liczba opon	zdolność końcowa km.	liczba opon	zdolność końcowa km.
30 000	0	15 000	0	11 000	1	35 000	1	31 000	1	30 000	1	26 000	1	25 000	1	20 000
25 000	1	40 000	1	36 000	1	30 000	1	26 000	1	25 000	1	21 000	1	20 000	1	15 000
20 000	1	35 000	1	31 000	1	25 000	1	21 000	1	20 000	1	16 000	1	15 000	2	40 000
15 000	1	30 000	1	26 000	1	20 000	1	16 000	1	15 000	1	11 000	2	40 000	2	35 000
10 000	1	25 000	1	21 000	1	15 000	1	11 000	2	40 000	2	36 000	2	35 000	2	30 000
5 000	1	20 000	1	16 000	2	40 000	2	36 000	2	35 000	2	31 000	2	30 000	2	25 000

Wymiana opon przy różnych przebiegach

Łatwo obliczyć, że identycznie kształtować się będzie zapas wymienny opon przy planowanych przebiegach rocznych pojazdów: 20.000 km, 21.000 km, 22.000 km i 23.000 km. Jest to — rzecz jasna — wynikiem przyjęcia pięciotysięcz-

nych różnic początkowego stopnia zużycia opon na pojeździe.

Bilans materiałowy w planie zaopatrzenia dla planowanych przebiegów pojazdu od 20—24.000 km — przy założeniu początkowego stopnia zużycia opon jak w przykładzie — zestawiony zostanie w sposób podany w tabeli 4.

Tab. 4

zdolność przebiegu opon na początku roku km	zapas na początek roku	zużycie	zapas na koniec roku	zapotrzebowanie
30.000	0	0	1	1
25.000	0	0	1	1
20.000	0	1	0	1
15.000	0	1	0	1
10.000	1	1	0	-0
5.000	1	1	0	0
Razem	2	4	2	4

Nieco inaczej przedstawia się sprawa zaopatrzenia w opony przy innych wielkościach planowanego przebiegu rocznego pojazdu. Liczbę opon do wymiany i w zapasie oraz zdolność przebiegu na koniec roku opon na pojeździe w różnym stopniu początkowego zużycia przedstawia tabela 5.

Przy przebiegu od 15.000 km do 19.000 km rocznie nie wymagają wymiany ani też zabezpieczenia zapasem wymiennym nowe opony na pojeździe, które na koniec roku zachowują zdolność przebiegu 15.000 km, a więc nie wchodzą w stan zagrożenia. Natomiast wszystkie pozostałe opony albo zużyją się całkowicie albo osiągną stan zagrożenia.

Przy przebiegu 25.000 km do 29.000 km na miejsce każdej opony o początkowej zdolności przebiegu 5.000 km muszą być zakupione dwie opony *), ponieważ opona ta zużyje się zaraz na początku roku, a opona wymieniająca ją wejdzie z końcem roku w stan zagrożenia. Inne opony wystarczy wymienić lub zabezpieczyć zapasem wymiennym raz jedne.

Przy przebiegu 30.000 km do 34.000 km dwukrotnego zakupu należy dokonać dla opon o początkowej zdolności przebiegu 10.000 km a przy przebiegu 35.000 km do 39.000 km — dla opon

Tab. 5

o początkowej zdolności przebiegu 15.000 km. Z powyższych rozważań można wyciągnąć następujące wnioski:

*) Jedna z tych opon powinna być w zapasie wymiennym na początku roku.

1) Zapas wymienny nie jest wcale funkcją liczby rocznego zużycia opon, lecz funkcją początkowej zdolności przebiegu opon, normy przebiegu opon i wielkości planowanego rocznego przebiegu. Jeśli bowiem pojazd rozpoczyna pracę w roku na wszystkich nowych oponach, to — przy przebiegu np. 24.000 km rocznie — nie zużyje w ciągu roku ani jednej opony, a mimo to powinien mieć w zapasie wymiennym na koniec roku 6 opon. Odwrotnie, pojazd, który ma na początku roku wszystkie opony o zdolności przebiegu 15.000 km (50% normy), zużyje — przy tym samym przebiegu — 6 opon, a mimo to nie będzie potrzebował na koniec roku żadnego zapasu wymiennego.

2) Przy przyjęciu przedstawionej w podanym przykładzie metody — wielkością poszukiwaną jest równocześnie „zużycie” i „zapas na koniec roku”, które w sumie — po odjęciu zapasu na początek roku — dają zapotrzebowanie. Jaka część tego zapotrzebowania przypadnie na „zużycie”, a jaka na „zapas na koniec roku” zależy od początkowego stanu zużycia opon na pojeździe. Opony nowe i opony o większej początkowej zdolności przebiegu niż planowany roczny przebieg pojazdu nie będą zużyte w ciągu roku, osiągną jednak stan zagrożenia, uzasadniający utrzymywanie zapasu wymiennego na koniec roku. Natomiast opony o początkowej zdolności przebiegu mniejszej od planowanego rocznego przebiegu pojazdu zużyją się w ciągu roku całkowicie, zastępujące je zaś opony nowe w zasadzie nie wejdą w stan zagrożenia, nie będą więc potrzebowały zapasu wymiennego. Wyjątek stanowią opony o wysokim początkowym stopniu zużycia, które przy większych przebiegach rocznych pojazdu wymagać będą — poza oponami pobranymi już na wymianę zużytych — dodatkowego zapasu wymiennego na koniec roku.

Taki szczegółowy sposób obliczania „zużycia” i „zapasu na koniec roku” nie będzie praktycznie potrzebny przy „odgórnym” planowaniu zaopatrzenia w ogumienie dla większej liczby pojazdów, tym bardziej, że będą wchodziły do ruchu opony „zapasu awaryjnego” (o których niżej mowa), które przedłużają czas przebiegu opon na pojeździe. Dla celów planowania można w tym przypadku założyć, że łączne zapotrzebowanie będzie zrealizowane równomiernie w każdym kwartale, wobec czego na koniec roku pozostanie w zapasie wymiennym mniej więcej 1/4 część zapotrzebowania rocznego. Natomiast szczegółowe ustalanie czasu zakupu opon do zapasu wymiennego byłoby bardzo pożyteczne w przedsiębiorstwie w celu sporządzenia rocznego harmonogramu dostaw ogumienia.

3) Podstawowym przebiegiem, dla którego można obliczyć roczne zapotrzebowanie, jest przebieg od 20.000 — 24.000 km rocznie. Przy tym przebiegu roczne zapotrzebowanie nowych opon (na zużycie i na zapas na koniec roku) równa się zawsze — bez względu na początkowy stopień zużycia opon na pojeździe — liczbie kół pojazdu minus zapas istniejący na początku roku. Początkowy stopień zużycia opon na pojeździe ma w tym przypadku jedynie znaczenie dla wielkości zapasu w poszczególnych kwartałach. Jeśli więc na początku roku pojazd ma wszystkie opony nowe, zapas wymienny pojawi się dopiero na końcu

roku, jeśli zaś pojazd ma na początku roku opony zużyte w 50%, zapas wymienny powinien być zakupiony w I kwartale itd.

4) Przy innych planowanych przebiegach rocznych zapotrzebowanie ulegnie następującym odchyleniom od zasad podanych w punkcie 3:

a) przy planowanym przebiegu 15 — 19.000 km rocznie zapotrzebowanie będzie równe liczbie kół minus liczba opon nowych na pojeździe i minus zapas na początek roku;

b) przy planowanym przebiegu 25 — 29.000 km rocznie zapotrzebowanie będzie równe liczbie kół na pojeździe plus liczba opon o zdolności początkowej mniejszej od 10.000 km, (czyli — przy normie 30.000 km — 1/3 części normy) minus zapas początkowy;

c) przy planowanym przebiegu 30 — 34.000 km rocznie zapotrzebowanie będzie równe liczbie kół na pojeździe plus liczba opon o zdolności początkowej mniejszej od 10.000 km, czyli mniejszej od połowy normy, minus zapas początkowy itd.

5) Ocena wielkości posiadanego w magazynie zapasu wymiennego opon nie może być dokonywana w sposób stosowany dla materiałów. Opony zakupuje się w chwili, kiedy opona na pojeździe wchodzi w stan zagrożenia. Jednak opony na pojeździe mogą przekroczyć normę przebiegu i z tego powodu gromadzi się w magazynie zapas wyższy od ustalonego normatywu (czyli 1/4 części rocznego zapotrzebowania). Tego rodzaju zjawisko będzie — rzecz jasna — gospodarczo uzasadnione. Właściwym więc sposobem kontrolowania wielkości posiadanego przez przedsiębiorstwo zapasu opon będzie sprawdzenie, czy liczba opon w magazynie nie przekracza liczby opon przewidzianych w danym roku do zakupu oraz czy liczba ta równa się liczbie opon na pojeździe będących w stanie zagrożenia.

Pozostaje do omówienia znaczenie utrzymywania zapasu ogumienia dla zabezpieczenia przed awarią opon na pojeździe.

Dla zabezpieczenia przed awarią opon pojazd wyposażony jest w tzw. koła zapasowe. Koła te, a ściślej mówiąc opony na nich, nie są objęte normatywem zapasu (w dotychczasowym tego słowa znaczeniu), który odnosi się tylko do opon składowanych w magazynie. Nie ma też zazwyczaj dokładnych instrukcji, które określałyby wielkość tego „zapasu awaryjnego” (jak go dalej nazywać będę). Z tego powodu zdarza się często, że pojazd — oprócz opon na kołach — posiada kilka czy kilkanaście nawet kół zapasowych z oponami. Brak ograniczeń pod tym względem stanowi otwartą furtkę, przez którą przemycia się nadmierne zapasy opon. Uregulowanie tej sprawy uznać należy za rzecz niezbędną i pilną. Każdy pojazd powinien mieć określoną liczbę opon zapasu awaryjnego w zależności od liczby posiadanych kół oraz od warunków pracy (np. przewozy bliskie i dalekie, jazdy terenowe itp.). Na zapas awaryjny składać się powinno koło lub koła zapasowe, które zabezpieczają ruch pojazdu w czasie pracy, oraz opony (koła) przechowywane jako pogotowie w garażu lub będące czasowo w naprawie. Dla pojazdów służby drogownictwa określa się ten zapas na 50% liczby kół pojazdu.

Taki zapas stanowi dostateczne zabezpieczenie pojazdu przed awarią, wobec czego uznać należy za zbędne utrzymywanie dodatkowego jeszcze zapasu awaryjnego w magazynie. Może — rzecz jasna — zejść konieczność pobrania z magazynu opony z powodu np. konieczności równoczesnego oddania wszystkich opon zapasu awaryjnego do wulkanizacji. Taka opona, raz pobrana na pojazd (i używana) nie może już wrócić do magazynu, lecz — niezwłocznie po naprawieniu opon zapasu awaryjnego — powinna być złożona w depozycie magazynowym do dyspozycji głównego mechanika. Przechowywanie w magazynie opon zużytych z jednej strony uniemożliwiłoby ustalenie zdolności przebiegu posiadanego zapasu wymiennego, który pomimo okazałej liczby opon mogłoby być całkiem nikły, z drugiej zaś komplikowałoby obliczenie wartości zapasu w kartotece ilościowo-wartościowej oraz premii kierowców za oszczędność ogumienia. Przez złożenie do depozytu zwiększa się wprawdzie zapas awaryjny ponad ustalone granice, ale równocześnie zmniejsza się zapas wymienny. W chwili sporządzania planu zaopatrzenia na rok następny opony w depozycie powinny być zaliczone do zapasu awaryjnego.

Opony zapasu awaryjnego nie podlegają takiej samej wymianie, jak opony na pojeździe. Używanie tych opon powoduje zmniejszenie zużycia opon na pojeździe, a zaoszczędzona w ten sposób zdolność przebiegu stanowi równowartościowy zapas awaryjny na rok następny. Może się jednak zdarzyć, że zużyją się w ciągu roku dwie opony, jedna na pojeździe i jedna z zapasu awaryjnego, a na ich miejsce wejdzie tylko jedna opona. Np. oponę oznaczoną w naszym przykładzie Nr 5 zastępuje w ciągu roku opona zapasu awaryjnego o zdolności przebiegu 10.000 km. Obie te opony zużyją się najpóźniej w IV kwartale, a dalszą pracę będzie wykonywać opona Nr 5a, która dzięki oponie zapasu awaryjnego wejdzie w rok następny ze zdolnością nie 16.000 km lecz 26.000 km. W takim przypadku następuje brak opony, którego uzupełnienie powinno być również przewidziane w planie.

Ostatecznie więc — przy przyjęciu wszystkich wyżej omówionych założeń — plan zaopatrzenia w ogumienie będzie sporządzany według następującego wzoru:

Tab. 6

Wymiar opon	liczba po- siadanych pojazdów	liczba kół na jednym pojeździe	liczba opon do wymia- ny i w za- pasie 2×3	przebieg km.				liczba opon w za- pasie awaryjnym	uzupełnienie braku opon	zapas na począ- tek roku	zapotrzebowanie		
				15— 19.000	25— 29.000	30— 34.000	35— 39.000				ogółem 4-5+6+ +8-9	w tym:	
				liczba opon na nowych poja- dach	liczba opon na poja- zdach o zdolności przebiegu powyżej:							na zużycie	na zapas końcowy
					10.000 km.	15.000 km.	20.000 km.						
1	2	3	4	5	6			7	8	9	10	11	12
750×20	8	6	48	—	—	—	—	24	—	4	44	33	11
825×20	4	6	24	5	—	—	—	12	—	3	16	12	4
1100×20	3	10	30	—	—	6	—	13	2	3	35	26	9

Do podanych już objaśnień tego wzoru należy jeszcze dodać dwie uwagi.

W przypadku, gdy zapas awaryjny przekracza 50 % stanu kół, można albo przeznaczyć nadmiar opon do upłynnienia, albo zmniejszyć zapotrzebowanie. Zależać to będzie od planowanego przebiegu pojazdu oraz od zdolności początkowej opon zapasu awaryjnego.

Brak opon może być spowodowany nie tylko całkowitym zużyciem opon zapasu awaryjnego, lecz

i innymi przyczynami, jak np. niekompletne ogumienie pojazdów więcej niż 4-kołowych, przydział pojazdów po kapitalnym remoncie bez ogumienia itd.

Rewizja dotychczasowej metody planowania ogumienia wydaje się niezbędna, ponieważ zbyt często zdarzające się przestoje pojazdów z braku opon, spowodowane są nie tylko deficytowością tego artykułu, ale i niewłaściwym obliczeniem potrzeb.

Mgr Z. TARKA

Normowanie przedmiotów nietrwałych

Normy zapasu przedmiotów nietrwałych posiadają zasadniczy wpływ na wielkość normatywów przedsiębiorstwa. Wagę tego zagadnienia obrazuje fakt, że normatywy zapasów przedmiotów nietrwałych stanowią w gospodarce narodowej wartość kilku miliardów złotych, przy czym wykazują z roku na rok tendencję wzrostu więcej niż proporcjonalną w stosunku do wzrostu produkcji, zwłaszcza w zakresie zapasów narzędzi i przyrządów.

Warunki normowania zapasów przedmiotów nietrwałych

Normowanie zapasów przedmiotów nietrwałych nastrocza poważne trudności, ponieważ metoda nie jest jeszcze dostatecznie sprecyzowana. Trudności te są spowodowane w pierwszym rzędzie tym, że instytucję *normowania* ustanowioną dla środków obrotowych sensu stricto, stosujemy także do czegoś, co z istoty swiej nie jest środ-

kiem obrotowym, a tylko ze względów praktycznych do środków tych umownie zalicza się.

W celu wyjaśnienia powyższego twierdzenia, należy zdać sobie sprawę z tego, jakie miejsce wśród środków produkcji zajmują przedmioty nietrwałe.

Według „Kapitału” Marksa — środki produkcji w każdym procesie pracy, bez względu na to, w jakich warunkach społecznych on się odbywa, dzielą się zawsze na środki pracy i przedmioty pracy.

Te dwie grupy środków produkcji zachowują się odmiennie w procesie produkcyjnym. Przedmioty pracy ulegają całkowitemu zużyciu w ciągu jednego procesu produkcyjnego, przenosząc w pełni swą istotę lub właściwości na wytwarzane z nich lub przy ich pomocy produkty pracy. Środki pracy zachowują swą pierwotną postać w ciągu procesu produkcyjnego, przenosząc przez stopniowe zużywanie się swą wartość na wytwarzane przy ich pomocy produkty pracy. Przedmioty pracy, przez używanie się w jednym procesie produkcyjnym, wymagają dla podtrzymania ciągłości produkcji stałego odnawiania. Stąd konieczność gromadzenia zapasów, których wielkość wymierza się za pomocą norm zapasów, opierając się w tych wyliczeniach na wielkości ekonomicznej partii dostawy. Wyliczenie normy zapasu pozostaje tu w pewnym stosunku proporcjonalnym do wielkości produkcji. Wystarczy więc znać wielkość produkcji, aby móc wyliczyć z normy zużycia lub wskaźnika zużycia — wielkość zużycia, którego ciągłość ma być zabezpieczona normą zapasu.

Natomiast używanie w procesie produkcyjnym środków pracy odbywa się na przestrzeni krótszego lub dłuższego szeregu procesów produkcyjnych i nie może być jednolicie mierzone stosunkiem prostym do wielkości produkcji. Ponadto szereg środków pracy jest albo luźno, albo wcale nie związanych z wielkością produkcji.

Tymczasem poważną część środków pracy zaliczamy umownie do materiałów, którymi w ścisłym słowa tego znaczeniu są przecież pośród środków produkcji tylko przedmioty pracy. Umowne zrównanie niektórych grup środków pracy, a przede wszystkim interesujących nas w tych rozważaniach przedmiotów nietrwałych, z przedmiotami pracy i zaliczenie ich do zapasów materiałowych zarówno w planie zaopatrzenia materiałowo-technicznego, jak i w planie kosztów, zmusza nas do odnoszenia do nich wszystkich tych reguł gospodarowania, jakie rządzą materiałami w ścisłym tego słowa znaczeniu.

O zaliczeniu przedmiotów nietrwałych do materiałów i oddzielenia ich, mimo ścisłego „pokrewieństwa”, od środków trwałych zadecydowały względy praktyczne a nie metodologiczne, a mianowicie wielka ich ilość, mała wartość jednostkowa, większa elastyczność możliwości nabycia ich z funduszy obrotowych w przeciwieństwie do środków trwałych, nabywanych z funduszy inwestycyjnych. Poza tym chciało się tą drogą osiągnąć większą łatwość ich umarzania i rozliczania w kosztach oraz zmniejszenie listy środków trwa-

łych w przedsiębiorstwie do granic możliwości operatywnego manipulowania nimi.

O utylitarnych przesłankach, jakie spowodowały zaliczenie przedmiotów nietrwałych do środków obrotowych, może świadczyć drobny przykład z nowych stosunkowo przepisów: uchwała Prezydium Rządu Nr 740 z dnia 30.10.1954 r., dążąc do skoncentrowania własności butli do gazów technicznych w ręku dystrybutora, bez potrzeby wykupu tych butli z rąk przedsiębiorstw uspołecznionych będących ich użytkownikami, ustaliła, że butle te, poczynając od 1.1.1955 r., zalicza się bez względu na ich wartość do środków trwałych. W następstwie tego przekazanie butli nastąpi, zgodnie z obowiązującymi przepisami, nieodpłatnie.

Z powyższych wywodów jasno wynika, że przedmioty nietrwałe znalazły się wśród materiałów ze względów czysto praktycznych. Nie nabyły one przez to wcale cech zbliżonych do właściwych materiałów takich, jak materiały podstawowe, czy pomocnicze. Pociągnęło to za sobą jednak konieczność stosowania do przedmiotów nietrwałych wszystkich reguł, jakie rządzą materiałami tak w zakresie planowania, normowania zużycia, jak i normowania zapasów. We wszystkich tych dziedzinach sytuacja jest jeszcze tak metodologicznie jak i praktycznie niedostatecznie opanowana.

Przed wszystkim trzeba stwierdzić, że samo pojęcie przedmiotów nietrwałych nie jest ściśle sprecyzowane. Komentarze do RPK i obowiązujące instrukcje o planowaniu inwestycji zaliczają do przedmiotów nietrwałych następujące przedmioty wielokrotnego użycia:

- a) których cena zakupu nie przekracza 300 zł,
- b) których okres użytkowania nie przekracza jednego roku,
- c) wszelką odzież ochronną i roboczą,
- d) narzędzia specjalne i przyrządy specjalne.

Tylko grupy wymienione w pkt a) i c) są ściśle określone. Na podstawie sformułowania pkt b) trudno ustalić, czy klasyfikacja ma być oparta na przesłankach obiektywnych, czy subiektywnych, tj. czy długość okresu użytkowania należy liczyć indywidualnie dla każdego przedmiotu w warunkach zakładu będącego jego użytkownikiem, czy też przyjmować jakąś wypośredkowaną, powszechnie obowiązującą żywotność przy określonej wielkości usług czy pracy, np. wykonanie przy pomocy narzędzia codziennej pracy przez 8 godzin.

Praktyka idzie raczej po linii stosowania zasady obiektywnego ustalania okresu użytkowania, co oczywiście znacznie rozszerza listę przedmiotów nietrwałych. Decydują tu zresztą prawdopodobnie znowu względy praktyczne, mianowicie wykorzystanie możliwości ominięcia uciążliwej w takich przypadkach dla przedsiębiorstwa zasady nabywania wszelkich środków trwałych z funduszy inwestycyjnych.

Jeszcze ogólniejszy charakter ma pkt d) i dlatego w wielu resortach stosuje się go nawet bez dostatecznych podstaw prawnych pokrycia. Instrukcja PKPG Nr 93 z r. 1952, do dziś obowiązująca, uzależniała zaliczenie narzędzi i przyrzą-

dów specjalnych — bez względu na ich wartość i okres użytkowania — do przedmiotów nietrwałych od uprzedniego ustalenia ich listy przez ministerstwo nadzorujące dane przedsiębiorstwo oraz uzgodnienie tej listy z Przewodniczącym PKPG i Ministrem Finansów. Tymczasem niektóre resorty, chociaż takiej listy nie wydały, zaliczają do przedmiotów nietrwałych narzędzia specjalne i przyrządy specjalne, wykonane indywidualnie przez narzędziownie przyfabryczne, mające służyć do ściśle określonych serii wyrobów i nie mogące znaleźć zastosowania w innych zakładach. Spotyka się więc przyrządy o jednostkowej wartości kilkudziesięciu tysięcy złotych i ponad rocznym okresie użytkowania, które zaliczano do przedmiotów nietrwałych, chociaż nie ma listy, wymaganej przez instrukcję PKPG.

Mimo wydatnego obniżenia od r. 1953 górnej granicy ceny nabycia przedmiotów nietrwałych, zarysowują się w obrębie tej grupy wyraźnie dwie części: jedna — zupełnie zbliżona do środków trwałych — zaliczona została do środków obrotowych tylko ze względów praktycznych, jak np. cenniejsze narzędzia lub przyrządy, odzież, sprzęt ochronny, meble, czy wyposażenie świetlic, żłobków itp.; druga — ciąży raczej do materiałów pomocniczych ze względu na zbyt niską wartość oraz krótkotrwałość użytkowania, jak drobne pomoce warsztatowe, drobny sprzęt biurowy itp.

Obowiązujące przepisy nie przewidują konieczności jednorazowego odpisywania na zużycie tych drobnych przedmiotów nietrwałych. Jednakże poszczególne przedsiębiorstwa ustaliły same zasadę, że przedmioty nietrawale o cenie nabycia poniżej np. 60 zł lub o okresie użytkowania poniżej dni 30 — spisują jednorazowo w 100% na zużycie po ich wydaniu*). Przedmioty te zatem nie przechodzą w ogóle na sub-konto 128-1 „przedmioty nietrawale w użytkowaniu”, a losy ich są wyraźnie zbliżone do materiałów pomocn.

Jeśli nawet jednak uporamy się z ustaleniem pojęcia przedmiotów nietrwałych oraz ich stanowiska, jakie słusznie, czy niesłusznie zajmują między środkami obrotowymi oraz przystąpimy do ustalania dla nich norm zapasów — to wówczas rozpoczynają się nowe i dalsze trudności.

Struktura norm zapasów przedmiotów nietrwałych

Celem normy zapasów jest zapewnienie ciągłości produkcji w okresie między kolejnymi dostawami materiałów. Zgromadzone więc w magazynach zapasy materiałów czekają na włączenie do procesu produkcyjnego. Z chwilą włączenia do produkcji, żywot ich jako materiałów, kończy się, a ich miejsce muszą zająć zapasy odnowione następnymi kolejno dostawami. Normę zapasu można w stosunku do tych materiałów ustalać, przynajmniej jeśli idzie o jednorodną ich grupy, tak w wyrazie ilościowym, jak i czasowym, czy wartościowym. Jest to proste i zrozumiałe przy przedmiotach pracy.

Inaczej dzieje się z tą częścią środków pracy, którą umownie zaliczyliśmy do materiałów, tj. z przedmiotami nietrwałymi. Tu norma zapasu

musi zabezpieczać potrzeby nie tylko w okresie między kolejnymi dostawami tych przedmiotów, z wydaniem ich bowiem do użytkowania nie kończy się ich istnienie, jak to się dzieje z właściwymi materiałami. Normowaniu zatem musi tu podlegać nie tylko zapas przedmiotów nietrwałych w magazynie, oczekujący na wydanie do zużycia, ale również cały zapas wydany do użytkowania przez cały okres użytkowania. I tu nasuwa się nowe zastrzeżenie: istota każdej normy polega na tym, że ma ona określać coś, co być powinno. Norma zapasu określa prawidłowy stan zapasu.

O ile można mówić o określeniu prawidłowych zapasów magazynowych przedmiotów nietrwałych, o tyle trudniej określić prawidłowe zapasy tych przedmiotów, wydanych już do użytkowania, skoro dotąd ani nie zdobyliśmy się na wprowadzenie gdziekolwiek prawideł, ustalających czasokres użytkowania poszczególnych rodzajów przedmiotów nietrwałych, ani też nie ustaliliśmy katalogów wyposażenia w przedmioty nietrawale poszczególnych stanowisk, w których występuje ich zużycie.

Celem normy zapasu, jako ustalenia prawidłowego stanu zapasu, jest przyspieszenie obiegu środków obrotowych, a co najmniej zapobieżenie przedłużaniu się tego obiegu. Stąd stała tendencja do skracania czasowych wskaźników zapasu.

Zasada ta może i powinna być stosowana do zapasów przedmiotów nietrwałych na składzie. Prawidłowe ustawianie norm zapasów przedmiotów nietrwałych w magazynie będzie zmierzać do systematycznego zmniejszania tych norm drogą np. usprawnienia dostaw.

W stosunku jednak do przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu przyświecać nam musi odwrotna tendencja. Tu przedłużenie okresu użytkowania przedmiotów nietrwałych, czyli powiększenie wskaźnika zapasu w dniach, musi być traktowane jako wyraz gospodarności i objaw dodatni. Oczywiście, że przedłużanie okresu użytkowania musi iść w parze z sukcesywnym zmniejszaniem się zużycia w stosunku do poprzednich okresów wprowadzonych do porównywalności.

Jak z tego widać, w obrębie tej samej grupy środków obrotowych w przedmiotach nietrwałych istnieje wyraźna sprzeczność tendencji i celów, jakim służy norma zapasu, inne bowiem założenia przyświecają przy ustalaniu tej normy dla przedmiotów nietrwałych na składzie, a inne — dla przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu. Dlatego też łączenie tych grup i ustalanie wspólnych dla nich norm zapasów było poważnym błędem metodologicznym.

Dalszą trudność w ustalaniu norm zapasów dla przedmiotów nietrwałych stanowi ich wielka różnorodność. Najogólniej biorąc, można wśród nich wyróżnić następujące grupy, odgrywające pełnię różną rolę w przedsiębiorstwie, które je użytkuje:

- 1) narzędzia,
- 2) przyrządy i pomoce produkcyjne (oprzyrządowanie, pomoce warsztatowe, formy odlewnicze, modele odlewnicze),
- 3) odzież i sprzęt ochronny,

*) Patrz K. Krygier „Jak planować przedmioty krótkotrwałe i małoценne” — „Gospodarka Materialowa” Nr 10.

- 4) wyposażenie warsztatów i biur,
- 5) wyposażenie urządzeń kulturalnych i socjalnych (jak: świetlic, domów kultury, żłobków, hoteli robotniczych, ambulatoriów itp.).

Plan norm zapasów materiałów wchodzi w skład planu techniczno-przemysłowo-finansowego poprzez dwie jego części składowe: przez plan zaopatrzenia i plan finansowy. Poszczególne elementy składowe planu są w zasadzie konsekwencją programu produkcyjnego. Jako wypadkowa planu produkcji, wszystkie części tego planu są rozpatrywane i analizowane w oparciu o ustalenie wielkości i rodzaju produkcji.

Tymczasem pomiędzy poszczególnymi grupami przedmiotów nietrwałych zachodzą bardzo poważne różnice w ich roli i stosunku do programu produkcyjnego zakładu. I tak: o ile zużycie narzędzi i przyrządów można z większą lub mniejszą słuszością wiązać z wielkością produkcji w czasie (z jej wzrostem lub jej zmniejszeniem), o ile zużycie odzieży i sprzętu ochronnego jest w mniejszym lub większym stopniu wypadkową wielkości planu zatrudnienia, co przy utrzymaniu tego samego profilu produkcyjnego w zakładzie jest w zasadzie związane z wielkością produkcji, to zarówno wyposażenie biur i warsztatów, jak i — jeszcze w większym stopniu — wyposażenie urządzeń kulturalnych i socjalnych jest oderwane od planu produkcji, którego pochodną jest w pierwszym rzędzie zużycie materiałów, a następnie z kolei norma zapasu.

Rozbudowa biur zakładowych, otwarcie świetlicy czy domu kultury, otwarcie polikliniki, żłobka fabrycznego, czy hotelu robotniczego — są zjawiskami z istoty swej nie mającymi bezpośredniego związku z takim, czy innym kształtowaniem się produkcji przedsiębiorstwa, do którego przynależą, a przecież musi ono w planie norm zapasów materiałowych przewidzieć środki do finansowania wyposażenia wydanego do użytkowania.

Zagadnienie to nabiera szczególnej wagi w gałęziach przemysłu słabo oprzyrządowanego i onarzędziowanego, gdzie wyposażenie hoteli robotniczych, żłobków czy świetlic w wysokim procencie partycypuje w łącznej wartości przedmiotów nietrwałych. Niepowiązanie zaś niektórych składników przedmiotów nietrwałych, jak wyżej przykładowo wyliczono, z zadaniami produkcyjnymi w poważnym stopniu utrudnia ekonomiczne uzasadnienie celowości wielkości ich zapasu przy zatwierdzeniu planu techniczno-przemysłowo-finansowego.

Sytuację na tym odcinku zaostrzają jeszcze przepisy NBP o finansowaniu środków obrotowych, wedle których wartość przedmiotów nietrwałych może być finansowana wyłącznie środkami normatywnymi przedsiębiorstwa, a wszelkie zapasy ponadnormatywne przedmiotów nietrwałych ulegają automatycznemu wyłączeniu spod kredytowania.

W tym stanie rzeczy przedsiębiorstwa w swoim pojęciu „samoobronie” ustalają normatywy zapasów dla poszczególnych grup układu rodzajowego w ten sposób, że z sumy łącznej nor-

matywu, przyznanej na jednostkę nadrzędną, zaspokajają najpierw potrzeby niezbędne do finansowania rzeczywistego stanu przedmiotów nietrwałych, pozostałość zaś przeznaczają na finansowanie innych grup materiałowych. W ten sposób słuszną zasadą polityki finansowej powoduje wypaczanie prawidłowo pojętych normatywów zapasu, poddając w wątpliwość celowość pracochłonnego ustalania i zatwierdzania norm zapasów na materiały podstawowe czy pomocnicze. Wypaczanie to zaś jest wynikiem długotrwałego nawyku stawiania znaków równości między normatywem przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu a ich stanem faktycznym.

Normy zapasów przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu powinny obejmować istotnie całość zapasów przedmiotów nietrwałych, będących w danej chwili w użytkowaniu, jednakże przy założeniu, że zostały prawidłowo ustalone wielkości zużycia i czasokresy użytkowania poszczególnych grup przedmiotów nietrwałych.

Norma zapasu przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu będzie zatem wielkością równą zapasowi, pokrywającemu potrzeby wszystkich stanowisk zużywania przedmiotów nietrwałych przez przeciąg ich prawidłowo ustalonego okresu użytkowania.

Jak z tego widać, ustalenie normy zapasu przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu uwarunkowane jest prawidłowym wyliczeniem:

- zużycia przedmiotów nietrwałych oraz
- okresu użytkowania.

Nie wdając się w szczegóły planowania zużycia przedmiotów nietrwałych, wydaje się konieczne powiązanie go z odniesieniami zużycia. Tymi odniesieniami powinny być **s t a n o w i s k a z u ż y c i a**, ustalone dla poszczególnych grup przedmiotów nietrwałych.

Przykładowo: dla narzędzi czy przyrządów takim odniesieniem może być wydział, warsztat, czy gniazdo obróbcze; dla form odlewniczych — liczba typów odlewów, jakie ma zakład wykonać w okresie planowanym; dla sprzętu ochronnego czy odzieży — liczba robotników, którym one przysługują; dla wyposażenia hotelu robotniczego — liczba pokoi, jakie trzeba wyposażyć w pościel czy sprzęt itp.

Wychodząc ze stanowisk zużycia, trzeba z kolei planować ilość i wartość, względnie tylko wartość przedmiotów nietrwałych, niezbędnych do ich wyposażenia, przy czym wartość tę, w wypadku stosowania ogólnych zasad umarzania przedmiotów nietrwałych, wyrażamy wielkością 50% ceny ich nabycia. A więc dla przykładu: dla gniazda obróbczego X niezbędne jest wyposażenie w postaci 30 wiertel wartości 1.200 zł, 30 narzędzi tnących wartości 1.500 zł, dwóch sprawdzianów wartości 200 zł, 6 szablonów wartości 1.500 zł itp. Albo: dla hotelu robotniczego o 30 pokojach potrzeba: 120 kompletów białej pościelowej wartości 30.000 zł, 120 koców war-

tości 7.500 zł, 120 kompletów drobnych mebli wartości 15.000 zł itd. Następnie dla każdej grupy przedmiotów nietrwałych ustalić należy przeciętny okres użytkowania. Załóżmy, że w naszym przykładzie wyniesie on: dla wiertel — 60 dni, dla narzędzi tnących — 90 dni, dla sprawdzianów — 300 dni, dla szablonów — 540 dni, dla kompletów bielizny pościelowej — 360 dni, dla koców — 720 dni, dla kompletów drobnych mebli — 3 lata itp. Ustalenia powyższe powinny być przeprowadzane w oparciu o przeanalizowane wyniki doświadczeń z zakresu zużycia przedmiotów nietrwałych w poprzednich okresach.

Z danych powyższych można wyliczyć wartości zużycia rocznego poszczególnych grup przedmiotów nietrwałych, dzieląc wartość wyposażenia przez wyrażony w dniach okres użytkowania i mnożąc przez 360.

Opracowanie tego rodzaju planu zużycia przedmiotów nietrwałych przez komórki zużywające daje pewną rękojmię ich dokładności. Jednocześnie z wyliczeń tych uzyskujemy planowane okresy użytkowania dla poszczególnych grup przedmiotów nietrwałych, niezbędne do wyliczenia pełnej normy zapasu tych przedmiotów na wzorze PU, stanowiącym załącznik do instrukcji (część IV) z dnia 6 lipca 1954 r. o planowaniu zaopatrzenia materiałowo-technicznego na rok 1955. Wyliczona zaś wartość niezbędnych przedmiotów nietrwałych, stanowiących wyposażenie poszczególnych stanowisk zużycia, będzie równoczesna z normatywem zapasu tych przedmiotów dla danego stanowiska.

Dostarczone przez wydziały zużywające tabele czasokresu zużycia przedmiotów nietrwałych będą mogły być łatwo sprawdzone obserwacją pobierania przedmiotów nietrwałych z magazynu do zużycia w okresie roku planowanego.

Warunkiem niezbędnym do tego rodzaju kontroli jest jednak:

- a) sporządzenie i posługiwanie się przez wszystkie służby przedsiębiorstwa zakładowym indeksem przedmiotów nietrwałych, a zwłaszcza narzędzi z odpowiednio prostym podziałem (np. dziesiętnym),
- b) bezwzględne przestrzeganie w przedsiębiorstwach posiadających narzędziownie przyfabryczne ewidencyjnego przeprowadzania narzędzi produkowanych w tych narzędziowniach przez kartotekę magazynową, przed wydaniem ich do wypożyczalni narzędzi.

Tego rodzaju próbą szczegółowego planowania zużycia przedmiotów nietrwałych należałoby, rzecz jasna, objąć grupy przedmiotów stanowiące poważniejsze pozycje zużycia w danym zakładzie. Pozostałe przedmioty nietrwałe, tj. występujące w małych ilościach, powinny być planowane w zbiorczej pozycji „inne” przy odpowiednim jednak stanowisku zużycia.

Co się tyczy planowania okresu użytkowania przedmiotów nietrwałych, to mimo wszystkich trudności w zakresie wykonania tego rodzaju opracowań i obaw co do prawidłowości stosowania w konsekwencji pewnych uogólnień, wydaje się

jednak konieczne sporządzenie przez właściwe jednostki centralne tabel przeciętnego okresu użytkowania poszczególnych grup przedmiotów nietrwałych. Tabele takie mogłyby odegrać ważną rolę w uporządkowaniu tej dziedziny, chociażby jako pewnego rodzaju baza wyjściowa dla dalszych, w miarę potrzeby bardziej specyficznych opracowań przedsiębiorstw. Szczególnie palącym problemem są tabele zużycia narzędzi i przyrządów. Opracowaniu ich mogłaby patronować np. Naczelna Organizacja Techniczna przy wspólnym udziale właściwych resortów czy instytucji.

Zasady normowania przedmiotów nietrwałych

W świetle powyższych wywodów zarysowują się wyraźnie następujące wnioski:

1. Przedmioty nietrwałe, jako zaliczone do środków obrotowych, mimo dużych analogii ze środkami trwałymi, muszą posiadać normy zapasów.
2. Należy oddzielnie normować przedmioty nietrwałe na składzie i oddzielnie przedmioty nietrwałe w użytkowaniu.
3. Przedmioty nietrwałe na składzie można i trzeba normować według identycznych zasad co zapasy materiałowe z tą różnicą, że zamiast zużycia podstawą do ustalenia wielkości zapasu bieżącego i rezerwowego powinien być rozchód magazynowy.
4. Należy przestrzegać prawidłowej kolejności przedmiotów nietrwałych, a mianowicie opracowanie norm zapasów przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu powinno poprzedzać opracowanie norm przedmiotów nietrwałych na składzie.
5. Z teoretycznego punktu widzenia nic nie stoi na przeszkodzie, aby normy zapasu przedmiotów nietrwałych na składzie mogły być planowane w równym stopniu w wyrazie ilościowym, co wartościowym i czasowym.
6. Wielkość norm zapasów przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu jest pochodną zużycia przedmiotów nietrwałych oraz prawidłowo wyliczonego okresu ich użytkowania.
7. W wartościowej normie zapasu przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu należy odliczyć umorzenie zużycia przedmiotów nietrwałych według zasad stosowanych w danym przedsiębiorstwie.
8. Wskaźniki czasowe zapasu przedmiotów nietrwałych na składzie, podobnie jak analogiczne wskaźniki innych materiałów należy traktować jako górne limity; ekonomicznym pożytkiem jest ich regresja. Natomiast wskaźniki czasowe zapasu przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu traktować należy, jako limit dolny i za korzystny objaw uważać progresję tych wskaźników.
9. Przychód przedmiotów nietrwałych do użytkowania należy traktować jako różnicę z odjęcia stanu początkowego zapasów przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu od sumy zużycia tych przedmiotów w okresie planowanym oraz ich normatywu, czyli prawidłowo ustalonego stanu końcowego.

Ten ostatni punkt wymaga szerszego omówienia.

Według metody obowiązującej do r. 1954 normatyw przedmiotów nietrwałych planowano łącznie według wzoru: stan początkowy plus planowany przychód, minus planowane umorzenie, równa się stan końcowy, czyli normatyw.

Najważniejszy właśnie błąd takiego planowania polegał na tym, że wielkość przychodu zakładano z góry, gdy tymczasem przychód do użytkowania, jako uzupełnienie potrzeb poszczególnych stanowisk, powinien być wypadkową zużycia i stanu normatywnego (na koniec okresu) porównanego ze stanem początkowym.

Wreszcie przez uznawanie przewidywanego stanu końcowego, jako normatywu, taki system planowania sankcjonował każdy stan zapasów, noszący cechy bezradności wobec występującego z reguły narastania stanu zapasów przedmiotów nietrwałych.

Wśród teoretycznych prób rozwiązania zagadnienia normowania zapasów przedmiotów nietrwałych, należy zanotować próbę powiązania wielkości norm ze stanem zatrudnienia i wyliczania tych norm przez mnożenie planowanej wartości przewidywanych dla jednego pracownika przedmiotów nietrwałych przez liczbę pracowników. System ten jednak — poza pewną schematyczną dowolnością — całkowicie zawiódł w odniesieniu do tych grup przedmiotów nietrwałych, których zużycie nie wiązało się wcale lub nie wiązało się w sposób proporcjonalny ze stanem zatrudnienia, jak np. wyposażenie biur, czy wyposażenie urzędów kulturalnych lub socjalnych.

Inna metoda polegała na uzależnieniu normy zapasu przedmiotów nietrwałych od liczby i typu użytkowanych maszyn, przy uwzględnieniu wysokości kosztów planowanych w danym przedsiębiorstwie.

Dopiero wprowadzona w r. 1954 instrukcja PKPG, obowiązująca na r. 1955, przynosi zasadniczy przełom metodologiczny w zakresie normowania przedmiotów nietrwałych. Wyodrębnia ona przedmioty nietrwałe na składzie, stosując do nich zasady normowania obowiązujące w odniesieniu do materiałów. Jednocześnie wiąże ona normy zapasów przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu z ich zużyciem oraz czasem użytkowania.

Analizując obecnie obowiązujący system na podstawie pierwszych doświadczeń oraz na tle wyżej podanych rozważań, należy zwrócić uwagę na następujące momenty:

1. Planując normy zapasu przedmiotów nietrwałych na składzie, nie można na wzór „MU” w poszczególnych branżach sumować pełnego zużycia materiałów, będących przedmiotami nietrwałymi. Prowadzi to bowiem do sztucznego podwyższenia zużycia i w konsekwencji do niezgodności z limitem kosztów. Ma to szczególne znaczenie w re-sortach, posiadających wysoki udział zużycia przedmiotów nietrwałych w sumie kosztów materiałowych. Do kosztów materiałowych wchodzi, według ogólnie stosowanego systemu umarzania przedmiotów nietrwałych, tyl-

ko połowa ich wartości nabycia. Tylko ta połowa zatem powinna wejść do sumy zużycia materiałów w odpowiednich branżach na wzór „MU”.

2. Ze względu na zwyczajowo stosowane umarzanie najmniej wartościowych przedmiotów nietrwałych (np. do 30 czy 60 zł) w 100% z chwilą wydania ich do użytku, należałoby podzielić branże, zawierające przedmioty nietrwałe, na dwie części i części te oddzielnie planować.
3. Z uwagi na to, że przedmioty nietrwałe, które umarza się w 100% przy ich wydaniu do użytkowania, tracą praktycznie wszelkie cechy środków pracy, można by rozważyć, czy nie należałoby ustalić pewnych ścisłych kryteriów wartościowych (np. do 30 lub 60 zł), a następnie zaliczyć do materiałów pomocniczych te przedmioty, których wartość jest niższa.
4. W przemysłach, które zużywają także narzędzia i przyrządy własnej produkcji, należy w sposób wyraźny wprowadzić zasadę, że norma zapasów przedmiotów nietrwałych na składzie musi obejmować wszystkie narzędzia i przyrządy. W planie normatywów (wzór MU) należy więc wykazywać pełną wartość zużycia ogółu narzędzi i przyrządów tak nabywanych z zewnątrz, jak i z własnej produkcji. Dotychczas wśród pracowników zaopatrzenia panuje błędne przekonanie, że planować trzeba tylko materiały potrzebne do produkcji narzędzi i przyrządów. Dlatego właśnie np. w branży XIII planowane zużycie jest z reguły niekompletne, gdyż nie obejmuje zużycia narzędzi produkowanych we własnej narzędziowni. Nieuwzględnianie w planach zaopatrzenia zużycia narzędzi z własnej produkcji jest przyczyną niezgodności wartości tych planów z planami kosztów, tym niebezpieczniejszej, że luzy w limitach kosztów, wynikające z nieuwzględnienia pełnego zużycia przedmiotów nietrwałych w planach zaopatrzenia, mogą być wykorzystane do nieuzasadnionego podwyższenia planowanego zużycia innych grup materiałowych.
5. W planie normatywów przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu wskazane byłoby wprowadzenie następujących uzupełnień:
 - a) należy w sposób wyraźny zlecić wyodrębnienie pewnych wytypowanych grup przedmiotów, np. według systemu wyżej podanego. Pozostawienie tego podziału inicjatywie sporządzających plan prowadzi do dużych dowolności w łączeniu w grupy poszczególnych bardzo różnych przedmiotów, co z kolei utrudnia analizę prawidłowości tak planowanego zużycia, jak i proponowanego czasokresu użytkowania;
 - b) wyraźnie ustalić, że w pozycji „pozostałe” można planować najwyżej 10—20% przedmiotów nietrwałych;
 - c) w „Wykazie najważniejszych przedmiotów nietrwałych i okresów ich użytkowania” należy dodać rubrykę: „stan fak-

tyczny“ np. na dzień 30.VI. roku poprzedzającego rok planowany. Ułatwi to analizę trafności planowania tak zużycia, jak i okresu użytkowania poszczególnych grup przedmiotów nietrwałych.

Wnioski

Prawidłowe ustalenie norm zapasów przedmiotów nietrwałych posiada poważne znaczenie dla uporządkowania gospodarki narzędziowej w zakładach, stanowiącej ważny i dotąd mocno zaniedbany odcinek gospodarki materiałowej. Oba te zagadnienia ściśle się łączą. Ich załatwienie wymaga szeregu zasadniczych przedsięwzięć organizacyjno-technicznych ze strony czynników kierowniczych gospodarki narodowej.

W związku z tym wysuwają się do uregulowania następujące zagadnienia:

1. Ścisłe sprecyzowanie pojęcia przedmiotów nietrwałych przez normatywne określenie:

a) jak ma być ustalona żywotność przedmiotów nietrwałych w wypadkach, gdy o zaliczeniu do tej grupy układu rodzajowego pewnych środków pracy decyduje czasokres ich użytkowania krótszy niż jeden rok.

Wydaje się słuszne, aby ocenę tę oprzeć na przesłankach obiektywnych przy założeniu pewnej średniej użytkowania poszczególnych przedmiotów, np. codzienne użytkowanie przez jedną zmianę;

b) zasady, że narzędzia specjalne i przyrządy specjalne mogą być zaliczone w przedsiębiorstwach i przemysłach do grupy przedmiotów nietrwałych tylko pod tym warunkiem, że znajdują się na liście resortowej, wydanej w uzgodnieniu z Przewodniczącym PRPG i Ministrem Finansów.

Do czasu dopełnienia tego warunku wszystkie narzędzia i przyrządy specjalne, jeśli nie mieszczą się w ogólnie obowiązującej definicji przedmiotów nietrwałych, powinny się znaleźć w ewidencji środków trwałych.

2. Wydzielenie w bilansach odrębnych pozycji subkont: 128—0 — „przedmioty nietrwałe na składzie“ i 128—1 — „przedmioty nietrwałe w użytkowaniu“. Jest to nieodzownym elementem analizy i kontroli planu norm zapasów przedmiotów nietrwałych.

3. Wprowadzenie obowiązku planowania produkcji narzędzi i przyrządów w narzędziowniach

przyfabrycznych oraz ustalenie zasad tego planowania, dających rękojmię powiązania tej produkcji z rzeczywistymi potrzebami poprzez odnoszenie ich do stanowisk zużycia przedmiotów nietrwałych.

4. Opracowanie wzorcowych tablic przeciętnego okresu użytkowania poszczególnych przedmiotów nietrwałych, a w szczególności narzędzi i przyrządów.

5. Wyraźne dopuszczenie możliwości korekty normatywu zapasu przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu w ciągu roku łącznie z ustaleniem możliwie prostego trybu przeprowadzenia tej korekty.

Jest to szczególnie potrzebne, ponieważ w ciągu roku występują pilne potrzeby, których rzeczywiście nie można było przewidzieć w planach rocznych produkcji. Takie fakty występują najczęściej na odcinku oprzyrządowania oraz wyposażenia urządzeń kulturalnych i socjalnych.

Jako ostateczny cel, do którego należy zmierzać dla właściwego metodologicznie ustawienia przedmiotów nietrwałych wśród środków produkcji, wydaje się słuszne sugerować wydzielenie przedmiotów nietrwałych ze sfery środków obrotowych oraz włączenie ich, jako oddzielnej grupy do środków trwałych.

Jednocześnie z przedmiotów nietrwałych musiałyby ulec wyłączeniu inwentarz małowartościowy i krótkotrwały w ścisłym tego słowa znaczeniu, a więc np. przedmioty o wartości poniżej 60 zł lub o okresie użytkowania do 30 dni. Przedmioty te, już obecnie umarzane w 100% przy wydawaniu do użytkowania, można byłoby włączyć do materiałów pomocniczych.

Źródłem finansowania zakupów tak ustawionych przedmiotów nietrwałych mogłyby być środki inwestycyjne z grupy inwestycji niescentralizowanych.

Umarzanie zużycia przedmiotów nietrwałych byłoby wówczas przeprowadzane okresowo, analogicznie do amortyzacji środków trwałych oraz już dziś stosowanej amortyzacji niektórych przedmiotów nietrwałych (odzież). Zapobiegałoby to powstawaniu zniekształceń jednostkowych kosztów produkcji, co ma miejsce obecnie przy wprowadzaniu do użytkowania cenniejszych przyrządów, spisywanych w 50% przy wydaniu. Takie postępowanie w sposób sztuczny i nieuzasadniony podwyższa koszt pierwszych serii wyrobów. Niektóre zakłady usiłują to korygować drogą rozliczania poprzez nakłady przyszłych okresów.

Przypominamy naszym Czytelnikom, że termin opłacenia prenumeraty Gospodarki Materiałowej na III kwartał 1955 r. upływa z dniem 10 maja br.

Nowe przepisy regulujące gospodarkę butlami do gazów technicznych

Butle do gazów technicznych stanowią jeden z rodzajów opakowań. Są to opakowania typu specjalnego, zbliżone swym charakterem do pojemników (kontenerów). Dotychczasową gospodarkę tymi butlami — jako opakowaniami — regulowały indywidualne zarządzenia poszczególnych ministrów, określające warunki obrotu opakowaniami przy dostawach towarów dokonywanych przez podległe im jednostki. Ogółem zarządzeń takich znamy ponad dwadzieścia, a wśród nich, w kilku spotykamy warunki obrotu butlami.

Ostatnio coraz częściej spotykamy się z uwagami, że wspomniane dwadzieścia kilka zarządzeń mogłyby i powinny być zastąpione bądź jednym zarządzeniem normującym generalnie warunki obrotu opakowaniami, bądź też kilkoma (5—6) zarządzeniami, które regulowałyby obrót opakowaniami określonego rodzaju, jak np. opakowaniami drewnianymi, blaszanymi, szklanymi itp.

Omawiana w artykule uchwała w sprawie gospodarki butlami do gazów technicznych jest pierwszym aktem normatywnym uchylającym dotychczasowe warunki obrotu butlami, ustalone w zarządzeniach różnych ministrów i powierzającym nadzór nad całokształtem gospodarki tymi butlami jednemu tylko ministrowi. W konkretnym przypadku Minister Przemysłu Chemicznego został uprawniony do wydawania zarządzeń normujących tę gospodarkę centralnie, bez względu na organizacyjną zależność dostawców gazów technicznych w butlach.

Redakcja Gospodarki Materiałowej informując swych czytelników o zmianach, jakie zaszły w przepisach dotyczących gospodarki butlami, pragnie jednocześnie postawić pytanie: Czy obrót beczkami lub skrzyniami drewnianymi oraz opakowaniami innego rodzaju, nie powinien być również unormowany jednym zarządzeniem, obowiązującym w stosunku do określonego opakowania jednolicie, tj. bez względu na to, jakiemu ministerstwu podlega dostawca towarów w określonym opakowaniu?

Wychodząc z założenia, że tryb wydawania zarządzeń w sprawach obrotu opakowaniami może mieć zasadniczy wpływ na usprawnienie tego obrotu — Redakcja prosi swych czytelników o wzięcie udziału w dyskusji i nadsyłanie wypowiedzi w tym zakresie.

Redakcja

W ostatnich miesiącach ukazało się kilka przepisów dotyczących obrotu butlami do gazów technicznych, które w sposób odmienny od dotychczas obowiązujących regulują to zagadnienie.

W obowiązującym ustawodawstwie gospodarczym w zakresie opakowań nie było właściwych podstaw do regulowania gospodarki butlami do gazów technicznych. Stosowane (do czasu ukazania się uchwały nr 740 Prezydium Rządu z dnia 30 października 1954 r. w sprawie gospodarki butlami do gazów technicznych) zarządzenia Ministra Handlu Wewnętrznego nie dawały rękojmi właściwej rotacji butli.

Również uchwałą nr 16 Prezydium Rządu z dnia 10 stycznia 1952 r. w sprawie zasad gospodarki opakowaniami nie stwarzała właściwych podstaw do regulowania spraw związanych z gospodarką butlami, gdyż umożliwiała poszczególnym resortom dowolne regulowanie tego zagadnienia.

Tymczasem skomplikowana gospodarka butlami do gazów technicznych wymagała jednolitego kierunku i z uwagi na swoją specyfikę wymagała jednego gospodarza, koordynującego całokształt zagadnienia.

W związku z tym, w celu usprawnienia gospodarki butlami do gazów technicznych, zostały wydane następujące akty prawne:

1) uchwała nr 740 Prezydium Rządu z dnia 30 października 1954 r. w sprawie gospodarki butlami do gazów technicznych (Monitor Polski nr 109, poz. 1499);

2) zarządzenie Ministra Przemysłu Chemicznego z dnia 18 stycznia 1955 r. w sprawie ustalenia wykazu zakładów produkujących gazy techniczne;

3) zarządzenie Ministra Przemysłu Chemicznego z dnia 26 stycznia 1955 r. w sprawie zasad obrotu butlami do gazów technicznych (Monitor Polski nr 9, poz. 100);

4) zarządzenie Ministra Przemysłu Chemicznego z dnia 26 stycznia 1955 r. w sprawie prowadzenia ewidencji butli do gazów technicznych przez zakłady produkujące gazy techniczne (Monitor Polski nr 9, poz. 101).

Jednym z naczelnych postanowień uchwały nr 740 Prezydium Rządu z dnia 30 października 1954 r. jest przepis mówiący, że gospodarka butlami do gazów technicznych należy do Ministra Przemysłu Chemicznego. Przyczyną, która skłoniła do powzięcia tego rodzaju postanowienia jest przede wszystkim znaczny wzrost produkcji gazów technicznych, wymagający wystarczającego i rytmicznego zaopatrywania zakładów produkcyjnych w butle.

Zaopatrywanie zakładów produkujących gazy techniczne w butle odbywa się z dwóch źródeł:

- z nowej produkcji,
- ze zwrotu opróżnionych butli przez odbiorców.

Jeżeli chodzi o butle z nowej produkcji, to uzysk z tego źródła jest ograniczony zdolnościami produkcyjnymi, natomiast butle pochodzące ze zwrotów stanowią poważną nie wykorzystaną rezerwę,

której uruchomienie (spowodowane cytowaną uchwałą) powinno przynieść w rezultacie regularny dopływ butli do zakładów produkujących gazy techniczne.

Jednakże przy omawianiu tego zagadnienia trudno pominąć fakt rozdrobnienia produkcji gazów technicznych i podporządkowania zakładów dziewięciu różnym resortom przemysłowym, w których poza resortem przemysłu chemicznego, zagadnienie produkcji gazów technicznych nie stanowi produkcji podstawowej, a zatem często traktowane jest ubocznie. Nic też dziwnego, że w tych warunkach zagadnienie zabezpieczenia odpowiedniej rotacji butli jest traktowane również ubocznie.

Z tych m.in. względów uchwała cytowana na wstępie powierza nadzór nad gospodarką butlami jednemu gospodarzowi — Ministrowi Przemysłu Chemicznego.

Organem Ministra Przemysłu Chemicznego w zakresie gospodarki butlami jest Centralny Zarząd Zbytu — Biuro Zbytu Gazów Technicznych.

Gospodarką zostały objęte wszystkie butle do gazów technicznych, a zatem zbiorniki przenośne do tlenu, acetyleny, bawodnika kwasu węglowego, wodoru, powietrza sprężonego, azotu, argonu oraz innych gazów sprężonych, skroplonych lub rozpuszczonych pod ciśnieniem.

Butle będące w obrocie są różnych rozmiarów i pojemności, o różnej wartości cennikowej. Żywotność ich dochodzi do 40 lat.

Dotychczas na podstawie istniejących przepisów, butle posiadające wartość niższą od 300 zł były zaliczane do przedmiotów nietrwałych, natomiast butle posiadające wartość wyższą od 300 zł stanowiły składniki majątku trwałego. Obecnie uchwała nr 740 znosi w stosunku do butli te różnice i stanowi, że butle bez względu na ich wartość uważa się za składniki majątku trwałego.

Dalszym ważnym postanowieniem uchwały nr 740 jest przyznanie butli, jako składników majątku trwałego, zakładom produkcyjnym produkującym gazy techniczne, których wykaz ustala Minister Przemysłu Chemicznego (zarządzenie Ministra Przemysłu Chemicznego z dnia 18 stycznia 1955 r.).

Ponadto poza zakładami produkującymi gazy techniczne prawo posiadania butli przyznano niektórym kategoriom odbiorców, jak zakłady lecznicze i apteki, instytuty naukowo-badawcze, zakłady naukowe oraz inne jednostki państwowe i spółdzielcze, posiadające butle jako część składową urządzeń technicznych, a w szczególności wyposażenia statków morskich i rzecznych, agregatów przeciwpożarowych, sygnalizacji świetlnej w portach, urządzeń stanowiących wyposażenie pociągów i wagonów ratunkowych, samochodów przystosowanych do napędu gazem płynnym lub gazem wysokoprężnym (§ 4 ust. 2).

Stosownie do postanowień § 4 ust. 1, butle będące w posiadaniu jednostek państwowych i spółdzielczych, które nie mają prawa posiadania butli powinny być zwrócone lub przekazane zakładom produkcyjnym w ciągu 14 dni od wejścia w życie uchwały.

Przekazanie pustych butli odbywa się do najbliższego położonego odpowiedniego zakładu pro-

dukcyjnego i dotyczy tych butli, w których posiadanie jednostki państwowe i spółdzielcze weszły w sposób inny, aniżeli w związku z dostawą gazów technicznych.

Przekazanie butli następuje zgodnie z obowiązującymi w tej mierze przepisami (nieodpłatnie), w sposób określony §§ 2 i 3 uchwały Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów z dnia 27 maja 1949 r. w sprawie zasad wzajemnego przekazywania maszyn i urządzeń technicznych, środków transportowych i innych przedmiotów majątku trwałego przez urzędy, instytucje i przedsiębiorstwa państwowe (Monitor Polski nr A-59, poz. 800) oraz zgodnie z instrukcją Przewodniczącego PKPG z dnia 2 czerwca 1950 r. w sprawie wzajemnego przekazywania maszyn, urządzeń technicznych, środków transportowych i innych przedmiotów majątku trwałego przez urzędy, instytucje i przedsiębiorstwa państwowe (Monitor Polski nr A-76, poz. 885 i nr A-133, poz. 1703).

Jeśli zajdzie konieczność przetrzymania przez odbiorców butli napełnionych gazem dłużej i jednostki nie będą mogły zwrócić lub przekazać butli w terminie 14 dni, w tym przypadku jednostki te obowiązane są zawiadomić właściwy zakład produkcyjny o posiadaniu butli napełnionych gazem, podając ich ilość, rodzaj i pojemność. Fakt zawiadomienia nie zwalnia posiadacza z obowiązku zwrotu butli po ich opróżnieniu. W tym przypadku jednak zwrot butli musi nastąpić bezzwłocznie po ich opróżnieniu; nie może on nastąpić później niż w ciągu 3 miesięcy od dnia wejścia w życie uchwały.

Zakłady produkujące gazy techniczne bezzwłocznie po przejęciu butli od poprzednich posiadaczy mają obowiązek zaprowadzić ewidencję butli, zgodnie z zasadami ustalonymi zarządzeniem Ministra Przemysłu Chemicznego z dnia 26 stycznia 1955 r. w sprawie prowadzenia ewidencji butli do gazów technicznych przez zakłady produkujące gazy techniczne (Monitor Polski nr 9, poz. 101).

Ścisła ewidencja butli do gazów technicznych w zakładach ma na celu zapobieżenie trwonieniu butli, ich terminowy zwrot oraz powinna przyczynić się do zwiększenia częstotliwości ich obiegu.

Rola Biura Zbytu w zakresie gospodarki butlami

Uchwała ustanawia jednostkę koordynującą gospodarkę butlami w skali ogólnokrajowej. Jednostką taką jest Biuro Zbytu Gazów Technicznych w Stalinogrodzie, ul. Warszawska 3, podległe Ministerstwu Przemysłu Chemicznego — Centralny Zarząd Zbytu.

Do obowiązków Biura Zbytu należy czuwanie nad prawidłową gospodarką butlami. W szczególności zaś Biuro Zbytu zobowiązane jest do:

1) ustalania ilości butli potrzebnych na okres roku dla zakładów produkcyjnych oraz opracowywania rocznych i kwartalnych bilansów butli;

2) ustalania corocznie dla każdego zakładu wskaźnika częstotliwości obiegu butli;

3) składania właściwym organom wniosków o wydanie decyzji w zakresie przekazania butli wskazanym zakładom w trybie powołanej uchwały Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów z dnia 27 maja 1949 r.;

4) wydawania decyzji w przedmiocie wzajem-

nego użyczenia butli przez zakłady produkcyjne na okres czasu nie przekraczający 6 miesięcy, w przypadkach gospodarczo uzasadnionych;

5) ustalania na podstawie opinii zainteresowanych zakładów produkcyjnych rejonów obiegu butli;

6) ustalania kolejności numerów butli dla zakładów produkcyjnych;

7) prowadzenia ewidencji ilościowej butli posiadanych i używanych przez zakłady produkcyjne.

W celu należytego wykonania obowiązków ciążących na Biurze Zbytu Gazów Technicznych uchwała reguluje wzajemny stosunek pomiędzy Biurem a zakładami produkcyjnymi.

Obrót butlami

Na podstawie uchwały (§ 11) Minister Przemysłu Chemicznego za zgodą Przewodniczącego Państwowego Komisji Planowania Gospodarczego, określił zasady obrotu butlami do gazów technicznych, a wydane w tym przedmiocie zarządzenie z dnia 26 stycznia 1955 r. (Monitor Polski nr 9, poz. 100), reguluje obrót wszystkich butli do gazów technicznych.

Zgodnie z tym zarządzeniem za dostawcę uważa się jednostkę państwową lub spółdzielczą, która dokonała dostawy gazów technicznych w butlach, za odbiorcę zaś jednostkę państwową lub spółdzielczą, na którą wystawiona jest faktura za dokonaną dostawę (§ 2).

Zarządzenie podkreśla znaczenie właściwego obchodzenia się z butlami, starannego ich zabezpieczenia przed kradzieżą, uszkodzeniami, ogniem.

W tym celu jako przepisy szczególne powołane zostało rozporządzenie Ministra Przemysłu i Handlu z dnia 9 maja 1938 roku o budowie w stanie technicznym przenośnych zbiorników do gazów sprężonych, skroplonych i rozpuszczonych pod ciśnieniem (Dz. U. nr 39, poz. 329). Ponadto powołane zostało również rozporządzenie Ministrów Pracy i Opieki Społecznej oraz Zdrowia z dnia 15 maja 1954 r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy przy użytkowaniu butli z gazami sprężonymi, skroplonymi i rozpuszczonymi pod ciśnieniem (Dz. U. nr 29, poz. 115).

Przepisy zarządzenia nakładają obowiązek dołączenia do przesyłek butli szczegółowej specyfikacji określającej:

- ilość dostarczonego gazu,
- liczbę i numery butli,
- termin zwrotu butli,
- miejsce zwrotu próżnych butli.

Specyfikacja (dowód dostawy) powinna zawierać wszystkie elementy niezbędne do prowadzenia prawidłowej gospodarki butlami przez dostawców oraz powinna stwarzać właściwe warunki dla terminowego zwrotu butli i uniknięcia reklamacji.

Terminy zwrotu butli i kary umowne

W załączniku do zarządzenia zostały podane terminy zwrotu butli. Terminy te są dwojakiego rodzaju. Dla jednostek, które odbierają gazy w butlach celem dalszej odprzedaży (hurtowni), terminy zwrotu przewidziane zarządzeniem są dłuższe, zaś dla odbiorców bezpośrednich (odbiorców wytwórni i odbiorców hurtowni) — krótsze.

Tabela terminów zwrotu butli do gazów technicznych

Rodzaj butli	Termin zwrotu w dniach	
	Hurtownie	Inni odbiorcy
Butle do tlenu	30	15
Butle do acetyleny	30	15
Butle do kwasu węglowego		
w okresie od 1.IV do 20.IX.	50	30
„ „ od 1. X „ 31.III.	80	50
Butle do azotu, argonu, wodoru i powietrza sprężonego	60	30
Butle do chlorku metylu	45	30
Butle do dwutlenku siarki	—	25
Butle do gazu płynnego	—	30
Butle do chloru ciekłego	60	30
Butle do amoniaku skroplonego	60	30
Butle do gazu pędnego	60	30
Butle do gazów szlachetnych	140	90
Butle do podtlenu azotu	70	50
Butle do innych gazów	—	90

Terminy ustalone w zarządzeniu określają tylko dolną granicę (nie mogą być krótsze), natomiast zarządzenie nie określa górnej granicy terminów zwrotu, pozostawiając to zagadnienie do operatywnego regulowania zakładom produkującym gazy techniczne. Należy przez to rozumieć, że zakład produkujący gazy techniczne może wyznaczyć termin zwrotu butli, dłuższy, niż określony w tabeli zwrotu, oczywiście w zależności od towarzyszących okoliczności. Termin zwrotu butli liczy się od dnia odbioru pełnych butli z zakładu dostawcy lub dnia wysłania butli — do dnia zwrotu butli do zakładu dostawcy, lub do dnia wysłania butli publicznym środkiem transportu. Dniem wysłania jest data stempla przewoźnika na liście przewozowym.

Na odbiorcy ciąży obowiązek zwrotu próżnych butli niezwłocznie po opróżnieniu ich z gazu, nie później jednak niż w terminie określonym w specyfikacji.

Gdy odbiorca nie zwróci butli w terminie określonym, wówczas obowiązany jest on zapłacić dostawcy trzykrotną wartość cennikową butli według cen zbytu.

Jako przypomnienie o ciążącym na odbiorcy obowiązku służy wezwanie do zapłaty wspomnianej kary umownej. W wezwaniu tym dostawca powinien wyznaczyć odbiorcy odpowiedni dodatkowy termin, który nie może być dłuższy niż termin pierwotny (§ 9, ust. 1, pkt 2).

W przypadku niezwrócenia butli w terminie dodatkowym, odbiorca obowiązany jest ponownie uiścić dostawcy tytułem kary umownej trzykrotną cennikową wartość butli.

Zapłata kary umownej nie oznacza przejęcia butli na własność odbiorcy i nie zwalnia odbiorcy od obowiązku zwrotu butli.

W przypadku niezwrócenia butli w terminie dodatkowym, dostawca niezależnie od żądania uiszczenia kary umownej, powinien wystąpić niezwłocznie z wnioskiem do właściwej komisji arbitrażowej o orzeczenie zwrotu butli przez odbiorcę i powiadomić o złożeniu tego wniosku jednostkę nadrzędną odbiorcy.

Przepisów zarządzenia w przedmiocie terminów zwrotu oraz kar umownych nie stosuje się w przy-

padku sprzedaży gazu w butlach stanowiących składniki majątkowe odbiorcy.

Dotyczy to przede wszystkim jednostek określonych w § 4 ust. 2 oraz § 12 uchwały nr 740 Prezydium Rządu.

Przedłużenie terminu zwrotu butli

Jeżeli warunki pracy odbiorcy, lub inne okoliczności uniemożliwiają mu terminowy zwrot butli, powinien on przed upływem terminu zwrotu zwrócić się do dostawcy z odpowiednio umotywowaną prośbą o przedłużenie tego terminu.

Dostawca po rozpatrzeniu wniosku może przedłużyć termin zwrotu butli na okres nie dłuższy niż termin pierwotny (§ 10 ust. 1).

Powołany powyżej przepis (§ 10 ust. 1), zawiera w ust. 2 pewne ograniczenie jednostek, których butle nie są składnikami majątku trwałego. Bo wiem w przypadku, gdy dostawcą jest składnica rejonowa przemysłu chemicznego, zgoda na przedłużenie terminu zwrotu może być udzielona w porozumieniu z właściwym zakładem produkcyjnym, w którego posiadaniu znajduje się butla jako składnik majątku trwałego.

Troska o mienie społeczne

Odbiorca powinien obchodzić się z butlami do gazów technicznych z należytą starannością, chronić butle przed uszkodzeniami, zaginięciem lub zniszczeniem.

W przypadku niemożności zwrotu butli na skutek zaginięcia lub zniszczenia, odbiorca może zapłacić tylko trzykrotną karę umowną, pod warunkiem, że dopełni on obowiązku zawiadomienia o tym fakcie w terminie przewidzianym dla zwrotu butli (§ 11 ust. 1).

Jeżeli obowiązek ten nie zostanie dopełniony, dostawca może policzyć ponadto kary za zwłokę.

Jedyny wyjątek od tej zasady stanowią przypadki zaginięcia lub zniszczenia nie wynikające z winy odbiorcy (wydarzenia losowe, np. pożar, katastrofa itp.), tzn. w przypadkach, nie będących skutkiem działania lub zaniechania odbiorcy.

Odbiorca obowiązany jest do zwrotu butli w jej pełnym uzbrojeniu, tzn. wraz ze wszystkimi częściami zamiennymi. Jeżeli więc nastąpi zniszczenie lub zagubienie części butli, jak zaworu, nakrętki ślepej kołpaka — odbiorca obowiązany jest zapłacić dostawcy trzykrotną wartość tych części.

Specjalną ochroną otacza zarządzenie butle tlenowe (§ 17), w związku z często spotykanym zablokowaniem tych butli przez odbiorców.

Lekkomyślne zaoliwienie zaworu butli stawało się przyczyną nieszczęśliwych wypadków spowodowanych faktem zetknięcia się tlenu i oliwy, która pod wpływem działania znacznej ilości tlenu gwałtownie wybuchła. Gdyby taką zaoliwioną butlę podstawiono do agregatu napełniającego — mogłaby nastąpić awaria, połączona nawet ze śmiertelnymi wypadkami w ludziach.

W celu uniknięcia tego rodzaju wypadków, zarządzenie przewiduje możliwość zaliczania kary umownej w postaci trzykrotnej wartości cennikowej butli w razie zwrotu butli zaoliwionej. Tego rodzaju sankcje skłonią niewątpliwie odbiorców do należytego obchodzenia się z butlami. Chodzi przede wszystkim o to, żeby odbiorcy nauczyli się wreszcie właściwego traktowania tego rodzaju

spraw i nie lekceważyli przepisów bezpieczeństwa swego i innych.

Innego rodzaju zagadnienie występuje przy użytkowaniu butli acetylenowych.

Zdarzają się wypadki, że użytkownicy często wyczerpują acetylen i nie zwracają uwagi na obniżenie się ciśnienia do przyjętego normą (2 atm.) spawają dalej, co powoduje nadmierny ubytek acetonu.

Dla osób nieobeznanych z przedmiotem, wydawać by się mogło niezrozumiałe, dlaczego przy butlach acetylenowych występuje problem nadmiernego zużycia acetonu.

Otóż acetylen jest gazem (C_2H_2), który daje się stosunkowo łatwo rozpuszczać pod ciśnieniem. Aby osiągnąć najlepsze warunki rozpuszczania acetylenu, celowo zwiększa się powierzchnię chłonną butli, wypełniając ją masą porowatą, specjalnie do tego celu przygotowaną. Masy porowate mogą być dwojakiego rodzaju i składają się z węgla aktywnego, bądź innej mieszaniny, specjalnie spreparowanej (opilki, węgiel drzewny, azbest itp.).

Butlę acetylenową, wypełnioną wewnątrz masą porowatą, nasycy się acetonem. Dzięki swoistym właściwościom acetonu oraz masy porowatej znajdującej się w butli, udaje się włożyć np. około 6 kg acetylenu pod ciśnieniem 16 atm do butli o pojemności 40 litrów.

W takich warunkach butla acetylenu oddawana jest do użytkowania odbiorcy. Przy eksploatacji butli można zużyć acetylen, jednak nie należy zmniejszać zawartości acetonu. Wskaźnikiem wyczerpania acetylenu z butli jest spadek ciśnienia z 16 atm. do 2 atm. Przy ciśnieniu 2 atm zamiast acetylenu wychodzą już pary acetonu, które spalając się w środowisku tlenu, nie dają właściwych efektów w pracy spawacza, bowiem powodują zmniejszenie wydajności pracy. Ponadto występuje tu szkodliwe zjawisko gospodarcze, niewłaściwe i niecelowe zużycie acetonu. Jak wiadomo, aceton jest produktem deficytowym i stosunkowo drogim, dlatego zużycie jego powinno być oszczędne i uzasadnione.

W celu zapobieżenia marnotrawstwu, zarządzenie przewiduje sankcje. Za stwierdzone przez dostawcę nadmierne zużycie acetonu z butli acetylenowej odbiorca obowiązany jest zapłacić trzykrotną, cennikową wartość nadmiernie zużytego acetonu, obliczoną na podstawie cen zbytu acetonu. Za nadmierne zużycie acetonu z butli acetylenowej uważa się zużycie powyżej 0,1 kg na każde 10 litrów pojemności wodnej butli.

Koszty transportu oraz inne koszty

Koszty transportu przy zwrocie butli do zakładu dostawcy ponosi odbiorca. Jeżeli butle zostały wysłane publicznymi środkami transportu, odbiorca ponosi koszt transportu tylko do stacji lub portu miejsca przeznaczenia. Butle próżne należy przesyłać najtańszym środkiem transportu.

W wyjątkowym przypadku, gdy zajdą okoliczności, powodujące konieczność szybszego posiadania butli, wówczas może dostawca zażądać od odbiorców, aby ci nadawali przesyłki próżnych butli, jako przesyłki pospieszne lub pospieszne przyspieszone.

Różnicę w kosztach pomiędzy przesyłką zwykłą a pospieszną lub pospieszną przyspieszoną po-

nosi dostawca gazu tj. jednostka żądająca szybszej dostawy — zwrotu butli.

Przy przesyłkach próżnych butli, odbiorca obowiązany jest najpóźniej następnego dnia po nadaniu butli do przewozu wysłać dostawcy zawiadomienie o wysłaniu butli, podając datę nadania i środek przewozu, wagę i liczbę butli.

W przypadku uszkodzenia butli przez odbiorcę koszty naprawy uszkodzonych butli i usunięcie ich braków zawinionych przez odbiorcę obciążają odbiorcę.

Koszty remontu butli, wynikłe z normalnego zużycia obciążają zakład, którego składnikiem majątkowym jest butla (§ 16).

Odbiór i zgłaszanie reklamacji

Zarządzenie przyjmuje tryb odbioru butli pełnych i zgłaszanie reklamacji zgodnie z postanowieniami zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 4 kwietnia 1953 roku w sprawie ogólnych warunków dostaw artykułów chemicznych (Biuletyn PKPG nr 11, poz. 57).

W przypadku, gdy odbiór butli próżnych następuje przez dostawcę w jego składzie lub zakładzie, do których odbiorca dostarczył butle własnymi środkami transportu, dostawca powinien zbadać niezwłocznie butle i stwierdzić ewentualne braki i wady w formie protokołu, sporządzonego przy udziale przedstawiciela odbiorcy.

Gdyby zwrot próżnych butli uskutecznilo obcymi środkami transportu, dostawca powinien nie później niż w ciągu 8 dni od dnia odbioru butli, zbadać je i sporządzić protokół przy udziale czynnika społecznego na okoliczność stwierdzenia braków lub wad.

Przy sporządzaniu protokołu powinien być obecny odbiorca, który zwrócił butle. W tym celu dostawca obowiązany jest powiadomić o tym odbiorcę w takim terminie, by mógł on delegować swego przedstawiciela w celu uczestniczenia przy spisaniu protokołu. Jeżeli przedstawiciel odbiorcy nie stawia się pomimo tego zawiadomienia — nie wstrzymuje to sporządzenia protokołu.

Jeżeli strony sporządzające protokół nie są zgodne co do stanu butli, dostawca może wezwać bieg-

łego. Koszt ekspertyzy w danym przypadku ponosi strona, której zastrzeżenia nie zostały uznane.

Dostawca, który sporządza protokół stwierdzający braki lub wady bez udziału przedstawiciela odbiorcy (z powodu jego niestawienia się), powinien o fakcie stwierdzenia wad lub braków zawiadomić odbiorcę w terminie 8 dni, pod rygorem utraty roszczenia z tego tytułu.

Ponadto zarządzenie określa tryb postępowania w przypadku, gdy braki lub wady były tego rodzaju, że nawet przy należytej staranności nie mogły być wykryte przez dostawcę przy odbiorze butli próżnych (wady ukryte). W tym przypadku sporządzenie protokołu i powiadomienie odbiorcy o brakach i wadach zwróconych butli powinno nastąpić nie później niż w ciągu 8 dni od dnia ich wykrycia.

Z chwilą wejścia w życie zarządzenia w sprawie zasad obrotu butlami do gazów technicznych, straciły moc obowiązującą w odniesieniu do butli następujące przepisy:

1) zarządzenie Ministra Handlu Wewnętrznego z dnia 10.II.1951 r. w sprawie zasad obrotu opakowaniami stosowanymi w branży chemicznej (Monitor Polski nr A-23, poz. 294 i z roku 1952 nr A-41, poz. 588);

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

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

4) zarządzenie Ministra Górnictwa z dnia 2 czerwca 1953 r. w sprawie zasad obrotu opakowaniami stosowanymi przez jednostki podległe Min. Górnictwa (Monitor Polski nr A-81, poz. 965).

Artykuł niniejszy nie wyczerpuje jeszcze całości zagadnienia, gdyż omawia tylko założenia gospodarki i obrotu butlami do gazów technicznych, natomiast nie zajmuje się zagadnieniem ewidencji butli w obrocie pomiędzy dostawcami i odbiorcami. Problem ten, z uwagi na swoją specyfikę wymagałby oddzielnego omówienia.

RACJONALNA GOSPODARKA MATERIAŁAMI

LUCJAN ŚWIĘCKI

Ekonomiczne efekty stosowania wapna Smirnowa w budownictwie

Wśród podstawowych zadań stojących przed budownictwem w okresie planu 6-letniego oraz w perspektywie planowanej pięciolatki, nabierają szczególnego znaczenia takie zagadnienia, jak np. obniżenie kosztów własnych, uprzemysłowienie budownictwa, stałe podnoszenie jakości materiałów i robót budowlanych czy też stosowanie materiałów nowych i zastępczych.

Zagadnienia te, obok szerokiego rozwoju socjalistycznego współzawodnictwa pracy i racjionali-

zacji, stanowią czynniki decydujące o wykonaniu zadań planowych budownictwa.

Nienotowany w dziejach naszego kraju rozmach i tempo budownictwa oraz konkretne osiągnięcia minionego dziesięciolecia dają pogląd na wielkość potrzeb materiałowych i konieczność poszukiwania i przyjmowania nowoczesnych koncepcji konstrukcyjnych, wymagających stosowania nowych tworzyw i bogatego asortymentu elementów prefabrykowanych.

Jedną z podstawowych grup materiałowych stanowi dla budownictwa grupa materiałów wiążących. Jednak racjonalna gospodarka materiałami wiążącymi nakłada obowiązek oszczędzania takich materiałów jak cement, czy nawet gips, które w licznych przypadkach mogą być z powodzeniem zastąpione innymi spoiwami, produkowanymi np. na bazie wapna palonego.

Znane i stosowane w budownictwie od tysięcy lat wapno palone pozostaje nadal jednym z podstawowych materiałów wiążących. Materiał ten jednak, ze względu na swoje ujemne cechy, a mianowicie: konieczność nieekonomicznego procesu gaszenia, wolne wiązanie i twardnienie oraz stosunkowo ograniczone zastosowanie, zaczął stopniowo tracić swe znaczenie na rzecz szybciej wiążących i bardziej wytrzymałych materiałów, jak cement i gips.

Wzrastające zapotrzebowanie coraz doskonalszych materiałów wiążących, skierowały technologiczną myśl twórczą w stronę jak najbardziej racjonalnego wykorzystania stojącej do dyspozycji bazy surowcowej i udoskonalenia procesów produkcji wapna do celów budowlanych.

Niewątpliwym osiągnięciem na tym polu jest opracowanie przez laureata Nagrody Stalinowskiej J. Smirnowa metody produkcji i zastosowania w budownictwie wapna palonego mielonego niegaszonego.

Metoda Smirnowa polega przede wszystkim na odkryciu i wykorzystaniu nowych właściwości wapna mielonego niegaszonego, a mianowicie: zdolności równoczesnego wiązania i twardnienia w czasie reakcji z wodą bez zwiększenia objętości tworzywa. Mielone wapno niegaszone posiada właściwości, które odróżniają je od innych materiałów wiążących pochodzenia mineralnego. Chemiczne wiązanie dużych ilości wody oraz wydzielanie znacznej ilości ciepła, przy uwzględnieniu zwiększonej szybkości tych procesów są charakterystycznymi i dodatnimi właściwościami wapna palonego mielonego niegaszonego.

Radziecka instrukcja o przygotowaniu i stosowaniu niegaszonego wapna mielonego tak je charakteryzuje:

„Wapno mielone niegaszone, w porównaniu z ciastem wapiennym i wapnem hydratyzowanym posiada wysoki zapas energii, objawiającej się dużą ilością ciepła, wydzielającego się nie tylko przy hydratacji, lecz również przy wiązaniu i twardnieniu“.

Uwzględniając, że produkcja niegaszonego wapna mielonego nie wymaga skomplikowanego procesu technologicznego, a polega jedynie na wstępnym rozdrobnieniu dużych brył wapna, a następnie na zmieleniu na proszek o odpowiedniej granulacji (0,09 mm — 0,2 mm) oraz biorąc pod uwagę, że do produkcji wapna Smirnowa może być użyte wapno wszystkich gatunków, bez potrzeby usuwania z niego niedopałów i przepałów, należy uznać, że praca i osiągnięcia uczonych i budowniczych radzieckich w dziedzinie stosowania wapna w budownictwie dały bardzo poważne korzyści zarówno użytkownikom jak i producentom.

Ekonomiczne efekty stosowania wapna Smirnowa, wynikające z zalet tego materiału, dają się scharakteryzować w następujących, zasadniczych punktach:

1. Niegaszone wapno mielone, stosowane do zapraw wapiennych i mieszanych powoduje skrócenie czasu wiązania i twardnienia. Doświadczenia wykazują prawie 35-krotny wzrost szybkości wiązania wapna Smirnowa w stosunku do wapna hydratyzowanego, a prawie 50-krotny — w stosunku do ciasta wapiennego. Szybkość procesów wiązania i twardnienia zapraw sporządzonych przy użyciu wapna Smirnowa wybitnie wpływa na skrócenie cykli produkcyjnych w budownictwie.

2. Ciepło wydzielane w czasie hydratacji tlenku wapna zawartego w wapnie Smirnowa rozgrzewa zaprawę, co pozwala na przeprowadzanie robót w porze zimowej, przy stosunkowo niskich temperaturach (pozytywne próby w Związku Radzieckim wykonano przy temperaturze -25°C). Ilość wydzielanego ciepła jest dostateczna do zabezpieczenia betonu przed zamarznięciem, w okresie potrzebnym do wiązania. Poza tym ciepło to — ze względu na osuszające działanie — ma duże znaczenie praktyczne, szczególnie przy robotach tynkarskich. Mianowicie, tynki ścienne wykonane przy użyciu wapna Smirnowa wysychają w ciągu doby. Osuszające właściwości wapna Smirnowa w odniesieniu do tynków wewnętrznych pozwalają na zaoszczędzenie znacznych ilości opału zużywanego przy stosowanym systemie osuszania budynków piecami Deube'a.

3. Jedną z poważniejszych korzyści stosowania wapna Smirnowa jest usunięcie procesu gaszenia w miejscu użytkowania materiału.

Przyjmując, że straty w procesie gaszenia wapna metodą dołowania dochodzą do 30% wagi wapna palonego, należy podkreślić, że produkcja niegaszonego wapna mielonego według metody Smirnowa nie wymaga odrzucania części nie lasujących się, jak np.: przepałów, niedopałów i żużla z paliwa, a przeciwnie, części te pozostają i w postaci drobno zmielonej wchodzi w skład zapraw, polepszając ich jakość dzięki swym właściwościom hydraulicznym.

Tak więc stosowanie wapna Smirnowa pozwala uzyskać oszczędność z tytułu zmniejszenia robocizny i znacznego uproszczenia sposobu jego użycia.

4. Szerokie możliwości zastosowania wapna Smirnowa otwierają nowe drogi rozwojowe dla przemysłu materiałów budowlanych. Wapno Smirnowa stosowane do produkcji wyrobów silikatowych — zamiast wapna gaszonego — daje poważne korzyści i usprawnia technologię produkcji. Dzięki użyciu wapna mielonego niegaszonego uzyskuje się szybszy przebieg procesu wiązania, oszczędność paliwa z racji wykorzystania ciepła hydratacji oraz wzrost wytrzymałości gotowych wyrobów, a ponadto wyeliminowanie osobnego gaszenia wapna i niezbędnych do tego celu urządzeń.

Z gliny i mielonego wapna niegaszonego można produkować niewypaloną cegłę i bloki nierozpuszczalne w wodzie, nadające się dla budownictwa mieszkowego.

Prefabrykowane elementy ścienne żużlobetone produkowane dotychczas przy użyciu cementu jako materiału wiążącego mogą być z powodzeniem wykonywane bez cementu, przy zastosowaniu wapna Smirnowa. Elementy takie, używane do wypełniania ścian działowych i budowy niewysokich ścian nośnych posiadają dostateczną trwałość i odporność na wpływy atmosferyczne.

Wymienione zalety i szerokie możliwości zastosowania wapna Smirnowa wskazują na bezsporną przewagę tego materiału nad wapnem gaszonym. Produkcja i zastosowanie wapna Smirnowa nabrały dużego znaczenia w Związku Radzieckim, gdzie materiał ten stanowi poważną pozycję

w walce o podniesienie jakości tworzyw budowlanych, obniżenie kosztów produkcji oraz przyspieszenie tempa budownictwa.

Wapno Smirnowa dotychczas w Polsce nie znalazło szerszego zastosowania. Krajowy przemysł wapienny przystąpił w ostatnim czasie do niewielkiej produkcji niegaszonego wapna mielonego według metody Smirnowa, lecz rozwój tej produkcji jest na razie ograniczony skromnym potencjałem posiadanych urządzeń mielących. Szybka realizacja koniecznych inwestycji w polskim przemyśle wapienniczym może w krótkim czasie stworzyć możliwości szerokiego stosowania wapna Smirnowa w naszym budownictwie.

Mgr STANISŁAW WOJCIECHOWSKI

Zaopatrzenie, gospodarka materiałowa i zbył w Zakładach Przemysłu Cukierniczego im. „22 Lipca”

Zakłady Przemysłu Cukierniczego im. „22 Lipca” w Warszawie są największym tego typu zakładem przemysłowym w kraju, wytwarzającym przeszło 20% całości produkcji przemysłu cukierniczego.

Zaopatrzeniem Zakładów w potrzebne do produkcji surowce i materiały pomocnicze oraz w opakowania zajmuje się dział zaopatrzenia podległy dyrektorowi handlowemu.

Podstawowymi surowcami służącymi do produkcji są: cukier, syrop ziemniaczany, mąka, ziarno kakao oraz wiele innych artykułów produkcji krajowej, bądź importowanych.

W zasadzie Zakłady nie odczuwają trudności w zaopatrzeniu w surowce. Jakość otrzymywanych surowców jest zadowalająca, a terminy dostaw dotrzymywane. Trudności wynikają od czasu do czasu z tej przyczyny, iż Centralny Zarząd Przemysłu Cukierniczego zbyt późno nadsyła kwartalne plany operatywne, co z kolei opóźnia rozesłanie zamówień do dostawców. W roku 1954 plany te otrzymywano na 2 do 3 tygodni przed rozpoczęciem kwartału. Na I kwartał 1955 r. plan nadszedł 10 dni przed końcem roku, a na II kwartał 1955 r. w końcu marca. Ponieważ zatwierdzone plany operatywne zmieniają ilości produkcji w poszczególnych asortymentach, a nawet niektóre wycofują, dział zaopatrzenia nie może rozesłać wszystkich zamówień przed otrzymaniem planu z Centralnego Zarządu, a w związku z tym natrafia później na trudności przy realizacji dostaw, gdyż niektórzy dostawcy chcieliby otrzymać zamówienia znacznie wcześniej. Również zbyt późno nadchodzą zlecenia na dostawy związane z imprezami okolicznościowymi. Np. na sporządzenie etykiet na „Wyścig Pokoju” pozostawiono 10 dni, a zakłady graficzne wykonały etykiety tylko pod warunkiem opóźnienia dostawy innych opakowań.

Przy dostawach materiałów pomocniczych największe trudności występują w zaopatrzeniu w wyroby metalowe i hutnicze. Na dostawy te dość często przydzielane są z Centralnego Zarządu asygnaty w ilości znacznie mniejszej niż to było zaplanowane i nie pokrywające najkonie-

czniejszych potrzeb. Od 2 lat zakłady nie otrzymały koniecznych łańcuchów Galla. Otrzymują również zbyt mało armatury przemysłowej (garnki kondensacyjne, zawory, zasuwę żeliwne itd.).

Trudny problem

Najtrudniejszym jednak do rozwiązania problemem, który w I kwartale 1955 r. zaciążył na wykonaniu planu produkcyjnego, to problem opakowań.

Do zasadniczych opakowań należą: bobiny z papieru parafinowanego z nadrukiem do maszynowego zawijania cukierków, etykiety do ręcznego zawijania, puszki blaszane i tekturowe, podkładki parafinowane pod etykiety, papiloty do czekoladek, bombonierki, torby, celofan, kartony i kartoniki litografowane, pergamin itp., poza tym pudła tekturowe, skrzynie drewniane, wełna drzewna i pergaminowe papiery pakowe.

Niedostateczne przydziały celofanu spowodowały, iż bombonierek nie obciąża się celofanem, nie wkłada się do ich wnętrza ażurków, a co najważniejsze — wstrzymano w I kwartale br. produkcję torcików pralinowych, bardzo poszukiwanych na rynku, gdyż brak jest celofanu, w który winny być opakowane. Wśród pracowników panuje opinia, że celofan jest przez Centralny Zarząd źle dzielony. Na przykład: inne wytwórnie przemysłu cukierniczego otrzymują celofan, nawet do opakowania pierników, które przecież z powodzeniem mogą być pakowane w papier.

Zakłady zrzekły się szeregu dostaw eksportowych, ze względu na niemożliwość otrzymania w wymaganym terminie efektywnych opakowań celofanowych.

Faktyczne zużycie 5-kilogramowych toreb papierowych wynosi 18 ton kwartalnie, a przydział na I kwartał 1955 r. tylko 5 ton, tak, że zakłady wyczerpały cały posiadany zapas i ekspedycja walczy z dużymi trudnościami.

Jedną z poważnych przyczyn niewykonania planu produkcyjnego w miesiącach styczniu i lutym 1955 roku był brak tak zwanych bobin, tj.

opakowań do maszynowego zawijania cukierków. Aby wykonać plan produkcyjny zakłady potrzebują około 1 tony bobin dziennie w około 20 asortymentach. Już w III kwartale 1954 r. całkowity zapas bobin został wyczerpany i poczynając od IV kwartału, zakłady posyłały własne samochody po bobiny, aby z dnia na dzień zaspokoić potrzeby produkcji. W roku 1955 sytuacja uległa dalszemu zaostrzeniu, gdyż Centralny Zarząd zmniejszył ilość dostawców, uzależniając zakłady w zasadzie od dostaw drukarni w Złotowie. Do dnia 28.III.1955, tj. w przeciągu I kwartału, Złotów zamiast 70 ton bobin dostarczył jedynie 56 1/2 tony, tłumacząc się nierytmicznością zaopatrzenia w potrzebny papier. Ze względu na to, że zakłady im. „22 Lipca“ nie miały ani tony zapasu, musiały bobiny przywozić samochodami, które w I kwartale 1955 r. dokonały 20 przejazdów z Warszawy do Złotowa na odległość ok. 400 km w jedną stronę. Drugi dostawca, stosunkowo już drobny, dostarczył w tymże czasie zamiast 5 tylko 2 tony bobin. Jest rzeczą oczywistą, że podobny tryb zaopatrzenia jest niedopuszczalny i nie tylko hamuje wykonanie planu, ale niesłychanie podnosi koszty produkcji.

Zakłady „22 Lipca“ winny otrzymać dostateczny przydział bobin który zapewniłby ciągłość produkcji i utrzymanie zapasu bez dodatkowych i zbędnych kosztów transportu.

W miesiącach styczniu i lutym 1955 r. nie wykonany został również plan produkcji cukierków puszkowanych twardych i nadziewanych. Na przeszkodzie stanął brak blaszanych puszek 5-kilogramowych. Puszki te potrzebne są w ilości ok. 100 tys. sztuk miesięcznie. Zapotrzebowanie pokrywane jest w pewnej części z nowej produkcji, głównie zaś z rotacji. Puszki przy wysyłce są fakturowane, a przy zwrocie przyjmowane po tej samej cenie. Plan rotacji okazał się całkowicie fikcyjny, zwroty wynoszą zaledwie około 40% wysyłek, zamiast przewidywanych 80%. Nie wchodząc w analizę przyczyn, z powodu których puszki nie wracają do zakładów, gdyż zagadnienie to wymagałoby specjalnego zbadania i omówienia, wydaje się niesłuszne samo stosowanie opakowania blaszanego do cukierków. Blacha cienka na pewno z większym pożytkiem może być użyta na innych odcinkach naszej gospodarki i nie stać nas w tej chwili na to, aby dostarczyć zakładom dużą ilość nowych blaszanych puszek. Właściwa droga prowadzi chyba przez zastosowanie puszek wykonanych z mas plastycznych, ewentualnie tekturowych. Trzeba tu nadmienić, że zakłady stosują w małej ilości opakowania tekturowe do cukierków twardych i nadziewanych. Są to puszki 100 i 250 gramowe. Uderza tylko zupełna nielogiczność w ustawieniu cen za te puszki. Puszka 100 gramowa liczona jest odbiorcy przez Zakłady po 70 groszy, a 250 gramowa 1 zł 95 groszy. (Przy koszcie własnym puszki 100 gramowej 60 groszy wraz z torebką wkładaną do wewnątrz i etykietą i 75 groszy za taki sam komplet puszki 250 gramowej).

Oczywistą jest rzeczą, że zastosowanie małych puszek utrudnia pakowanie gotowego wyrobu i ekspedycję, ale ułatwia ekspedycję w sprzedaży

detalicznej i zapobiega pewnym nadużyciom, które występować mogą przy sprzedaży z dużej puszki na wagę. Warunkiem zastosowania małych puszek jest odpowiednie ustawienie ceny opakowania.

Niewykonanie planu produkcyjnego przez zakłady w styczniu i lutym b.r., co zdarzyło się tym przodującym zakładom po raz pierwszy od lat kilku, wstrząsnęło załogą. Pod kierunkiem Komitetu Zakładowego PZPR bada się przyczyny i konkretyzuje wnioski. Oddajemy głos „Sygnałom“, czasopismu wydawanemu na terenie zakładów, organowi Komitetu Zakładowego PZPR, ZMP, Rady Zakładowej i Dyrekcji.

W nr 4 z dnia 18 marca 1955 r. w artykule pod tytułem „Dlaczego nie wykonujemy planu w pierwszym kwartale?“ między innymi czytamy:

„Pytanie to było rozważane na naradzie zwołanej przez nasz Komitet Partyjny z udziałem przedstawicieli organizacji partyjnych Ministerstwa i Centralnego Zarządu.

Narada ta ujawniła kardynalny błąd w planowaniu produkcji dla naszych zakładów. Okazało się, że powiększono nam plan produkcji cukierków, licząc się tylko ze zdolnością produkcyjną zakładów i nie mając żadnych danych na to, że fabryka otrzyma odpowiednią ilość opakowań. Wręcz przeciwnie, instancje nadrzędne miały wszelkie dane, że opakowań tych nie będą w stanie nam przydzielić, o czym świadczy najlepiej fakt, że wraz z powiększeniem planu, zmniejszono zakładom przydział puszek dla cukierków. Nie zapewniono również zakładom dostawy potrzebnej ilości bobin do cukierków zawijanych.

A obowiązuje przecież zasada, że przy ustaleniu planu należy obok zdolności produkcyjnych zakładu, rozważyć również możliwości dostarczenia fabryce potrzebnej do wykonania planu ilości surowców i opakowań.

Tej zasady Centralny Zarząd Przemysłu Cukierniczego w stosunku do zakładów im. „22 Lipca“ w I kwartale b.r. nie zachował.

W rezultacie — nie wykonaliśmy planu na styczni i luty.“

Sprawy powyższe wymagają szybkiego uregulowania.

Kontrola gospodarki materiałowej w produkcji

Kontrolę gospodarki materiałowej w zakładzie prowadzi dział techniczny produkcji podległy dyrektorowi technicznemu. Kontrola ta zorganizowana jest w sposób następujący.

Poszczególni kierownicy działów produkcyjnych, na zasadzie planu produkcji, wypisują zapotrzebowania do magazynu głównego na potrzebne surowce, ustalając ich ilość zgodnie z obowiązującą recepturą. Zamawia się dla magazynu oddziałowego surowce potrzebne do produkcji na półtora dnia. Poszczególne brygady otrzymują potrzebny im surowiec, a kartoteka magazynowa prowadzona jest u poszczególnego kierownika działu produkcji. Działy produkcyjne składają następnie do technicznego działu produkcji codzienny raport, w którym podaje się faktyczną ilość zużytych surowców przez każdą brygadę i na

każdy asortyment. Dział prowadzi kontrolę zużycia surowców na specjalnych zestawieniach zbiorowych w rozbiciu na grupy towarowe surowców. Na zestawieniach tych wykazuje się faktyczne zużycie każdego surowca i zużycie, które winno mieć miejsce na zasadzie obowiązującej receptury. W przypadku zachodzących różnic i odchyłeń dział sygnalizuje o tym produkcji. W końcu miesiąca robi się zestawienie, w którym zostaje uwiidocznione faktyczne zużycie poszczególnych surowców na tonę wyrobu w porównaniu z obowiązującą recepturą. Wszystkie normy zużycia na tonę wyrobu zatwierdzane są przez Centralny Zarząd i Ministerstwo Przemysłu Rolnego i Spożywczego.

Prócz tego dział prowadzi analizę strat technicznych, to znaczy strat w produkcji. W każdym miesiącu wyprowadza się stosunek suchej masy zużytych surowców do suchej masy wyprodukowanych wyrobów.

Jeśli sięgnąć wstecz do lat ubiegłych — okazuje się, że straty w suchej masie mają tendencję zniżkową i kształtują się następująco: w roku 1952 — 2,85%, w 1953 — 2,81%, w 1954 — 2,57%.

Jednak taka analiza byłaby zbyt powierzchowna.

Straty w suchej masie zależą od produkowanego asortymentu i mogą być nawet kilkakrotnie wyższe w jednym, asortymencie niż w drugim. Dlatego też, dla otrzymania cyfr dokładnych, należy przeliczyć, ile w każdym roku winny wynosić straty techniczne na zasadzie receptury (straty dopuszczalne), a ile wyniosły w rzeczywistości. Jeśli dokonamy takiego obrachunku, to okazuje się, że dopuszczalne straty w roku 1952 wynosiły 3,71%, a faktyczne, jak podano wyżej — 2,85%, a więc oszczędność materiałowa wyniosła 0,86%. Natomiast w roku 1953 dopuszczalne straty wynosiły 2,38%, a faktyczne — 2,81, czyli nastąpiło przekroczenie zużycia surowców o 0,43%. W roku 1954 dopuszczalne straty wynosiły 2,77%, faktyczne — 2,57%, czyli oszczędność wyniosła 0,20%. Wyjaśnienie tych różnic w zakładzie nasuwa duże trudności. Powyższe dane wymagają specjalnej analizy i winny zmobilizować załogę do dalszej walki o oszczędność w zużyciu surowców.

Dział techniczny produkcji prowadzi również kontrolę zużycia opakowań bezpośrednich. Zużycie to, przy uwzględnieniu rodzaju opakowania, jest porównywane w pewnych określonych terminach.

Dalsze podniesienie stopy życiowej mas pracujących w roku 1955 i w latach następnych nie będzie możliwe bez pełnego wykonania planu obniżki kosztów własnych.

W roku 1955 przemysł ma przed sobą postawione zadanie obniżenia kosztów własnych o 2,7%. Oszczędności te muszą być uzyskane poprzez obniżenie kosztów materiałowych średnio o 1,5%. Główny ciężar spoczywa na tych przemysłach, w których udział kosztów materiałowych do całości kosztów własnych jest szczególnie wysoki. Do takich przemysłów należą zakłady im.

„22 Lipca“. Dlatego też konieczne jest, aby zakłady wprowadziły dalsze usprawnienia technologiczne, które pozwolą na jak najbardziej wydajną gospodarkę surowcami. Wielką pomocą w walce o obniżkę kosztów materiałowych winien stać się ruch racjonalizatorski i współzawodnictwo pracy.

Usprawnienia racjonalizatorskie i współzawodnictwo

W roku 1954 przyjęto i zatwierdzono szereg usprawnień, zmierzających do oszczędniejszego wykorzystania surowców.

Z poważniejszych należy wymienić następujące:

Usprawnienie zgłoszone przez ob. Józefa Kowalczyka, karmelara polegające na tym, że łom karmelowy miętowy wykorzystano do wyrobu pomady na nadzienie do karmelków, przez co zmniejszono o 50% zużycie oleju miętowego używanego dotychczas do pomady. Oszczędność wyniosła 290 tys. zł w stosunku rocznym.

Usprawnienie piekarzy Stanisława Majka i Czesława Mierzejewskiego, którzy zastosowali ochraniacze-zgarniacze do ciasta, zabezpieczające przed dostaniem się ścinków ciasta do mechanizmów maszyny formującej, co uprzednio powodowało zanieczyszczanie ciasta smarami i w konsekwencji jego niszczenie. Oszczędność roczna wyniosła 36 tys. zł.

Dalsze usprawnienie tychże racjonalizatorów polega na skonstruowaniu urządzenia, które podsypuje w sposób oszczędny mąkę na taśmy transportera maszyny formującej herbatniki, co w konsekwencji dało oszczędność zużycia mąki na sumę zł 55 tys. w stosunku rocznym.

Cukiernik Marian Paczyński wyeliminował używanie spirytusu jako rozpuszczalnika waniliny przy produkcji chałwy. Wanilinę rozpuszcza się w oleju teżaminowym, który wchodzi jako normalny składnik do produkcji chałwy. Oszczędność roczna wyniosła 31 tys. zł.

Prócz powyższych usprawnień zastosowano szereg mniejszych, jak podgrzewanie bańek z syropem ziemniaczanym przed wylaniem zawartości, co zmniejszyło ilość płynu pozostającego na ściankach bańki, bardzo dokładne wypróżnianie toreb z cukru i toreb z mleka w proszku i wiele innych.

Podejmowane w roku 1954 zobowiązania m. in. dotyczyły: zmniejszenia zużycia energii elektrycznej przez racjonalne wykorzystanie motorów elektrycznych; zmniejszenia ilości złomu przy produkcji czekoladek deserowych, czekolady nadziewanej i cukierków; naprawy rozklejonych lub źle sklejonnych toreb; reparacji skrzyń starymi gwoździami; starannego dokonywania remontu opakowań zwrotnych.

Magazyny i zapasy ponadnormatywne

Pracą magazynów kieruje sekcja gospodarki magazynowej podległa bezpośrednio dyrektorowi handlowemu.

Prowadzone są następujące magazyny:

- 1) magazyn surowców podstawowych,
- 2) magazyn materiałów pomocniczych (nazwa niesłuszna, gdyż w magazynie znajdują się ma-

teriały używane do produkcji, jak olejki, barwniki itd.),

- 3) magazyn techniczny,
- 4) magazyn opakowań bezpośrednich,
- 5) magazyn opakowań zwrotnych,
- 6) magazyn wyrobów gotowych,
- 7) magazyn rozdzielnicy wraz z ekspedycją.

Należy w tym miejscu zaznaczyć, że schemat organizacyjny Zakładów nie przestrzega koniecznego podziału komórek organizacyjnych na sferę zaopatrzenia i zbytu. W myśl obowiązujących zasad organizacyjnych sekcja gospodarki magazynowej winna podlegać działowi zaopatrzenia, zaś magazyn wyrobów gotowych, magazyn rozdzielczy i ekspedycja — działowi zbytu.

Sekcja gospodarki magazynowej prowadzi kartoteki wpływu i rozchodu. Dowody pobrania podpisują kierownicy działów produkcyjnych. Wydawanie niektórych asortymentów zastrzeżonych musi być akceptowane przez dział technologii. Na każdej karcie magazynowej wykazana jest norma zapasu i w przypadku przekroczenia normy lub braku surowca sekcja magazynowa sygnalizuje o tym działowi zaopatrzenia.

Ekspedycja otrzymuje dyspozycje wysyłkowe z działu zbytu, któremu codziennie dział planowania nadsyła odpowiedni wykaz gotowej produkcji wysłanej do magazynu.

Sekcja gospodarki magazynowej pracuje w warunkach bardzo ciężkich. Zakłady im. „22 Lipca” produkują obecnie, obliczając w tonach, blisko 6 razy tyle, ile produkowały w okresie przedwojennym, gdy były własnością prywatnego kapitalisty. Produkcja wzrasta z roku na rok, a magazyny dotychczas nie zostały rozbudowane. Na przykład, skrzynie do opakowań znajdują się przeważnie na wolnym powietrzu. Zakłady nie pracują rytmicznie, szczególnie więc pod koniec miesiąca magazyn wyrobów gotowych nie może nawet marzyć o racjonalnym segregowaniu wyrobów gotowych. Odbija się to, oczywiście, w poważnym stopniu na organizacji ekspedycji. Wystarczy nadmienić, że zapas towarów gotowych kształtuje się w końcu miesiąca w ilości równej przedwojennej miesięcznej produkcji, a pojemność magazynu była wówczas obliczana na przechowanie kilkudniowej produkcji, ściśle na 50 ton. Częste reklamacje odbiorców, dotyczące nadesłania niewłaściwego asortymentu, znajdują częściowe usprawiedliwienie w trudnościach jakie przeżywa magazyn i ekspedycja.

Zakłady mają poważne ponadnormatywne zapasy, w szczególności etykiet do ręcznego zawiązania, etykiet z nadrukami w językach obcych, różnego rodzaju kartonów i opakowań zwrotnych.

W roku 1955 sytuacja uległa poprawie, ale nie na skutek zmniejszenia się zapasu, lecz jedynie dlatego, że normatyw wyrażony w złotych został blisko dwukrotnie powiększony i równa się obecnie prawie miesięcznemu zużyciu.

Jedną z najistotniejszych przyczyn zapasów ponadnormatywnych są znaczne różnice między rocznym planem produkcji a planami kwartalnymi i ich realizacją. Np. pewne materiały lub opakowania zamówione wcześniej nie mogą być użyte

w zaplanowanym początkowo terminie z powodu zmiany asortymentu produkcji.

Nadmierny zapas etykiet do ręcznego pakowania ma swoje źródło w tym, iż zakłady otrzymując odpowiednie maszyny, przechodzą na pakowanie mechaniczne. Etykiet zaś nie można odstąpić innym zakładom ze względu na firmowy nadruk. Zapas, który wynosi w tej chwili 24 tony, będzie w roku 1955 zużyty, gdyż w okresach, gdy nie przygotowuje się towaru na eksport (na eksport cukierki idą tylko pakowane ręcznie) załoga zawiązek zawija ręcznie cukierki, które są kierowane na rynek krajowy. Łączne więc zużycie tych etykiet na eksport i rynek krajowy wyczerpie nadmierny zapas.

Pewien wpływ na zapasy ponadnormatywne wyrobów gotowych wywiera fakt, że zakłady zbyt długo czekają na zatwierdzenie ceny przy wprowadzeniu nowych asortymentów.

Jednak mimo zwiększenia normatywu wartościowego i w roku 1955 normatyw ten jest przekroczony. Pełna dyscyplina finansowa winna być bezwzględnie przez zakłady przestrzegana. Zapasy ponadnormatywne należy szybko zlikwidować.

Organizacja i praca zbytu

Dział zbytu Zakładów znajduje się w pionie dyrektora handlowego.

Wyjściowym dokumentem dla pracy działu jest rozdzielnik sporządzony przez Centralny Zarząd. Rozdzielnik przydziela poszczególnym województwom dla wojewódzkich przedsiębiorstw hurtu spożywczego (WPHS) i wojewódzkich związków gminnych spółdzielni „Samopomocy Chłopskiej” (WZGS) odpowiednią masę towarową z rozbićm na grupy towarowe (grupa towarowa dzieli się jeszcze na poszczególne asortymenty). Rozdzielnik taki zakłady winny otrzymać do 25 poprzedniego miesiąca, w praktyce zaś otrzymują go z kilkudniowym opóźnieniem. WPHS i WZGS nadsyłają w tym czasie rozdzielnik szczegółowy, podający adresatów powiatowych.

Dział zbytu opracowuje na podstawie miesięcznego planu produkcyjnego Zakładów przybliżony plan ekspedycji na cały miesiąc. Następnie wypisuje dyspozycje wysyłkowe do magazynu z podaniem miejscowości, adresu, ilości i asortymentu towaru. W przypadku, gdy plan produkcyjny nie jest wykonywany w grupach towarowych i nie ma możliwości dokonania ekspedycji, dział sporządza wykaz niezrealizowanych wysyłek i przesyła go do Centralnego Zarządu celem przedysponowania wysyłki z innej fabryki.

Dział prowadzi kontrolę wysyłek co do ilości, terminu i grupy towarowej.

Ogólna ilość adresów wysyłkowych wynosi około 500. Prócz tego część odbiorców (Warszawa i okolice) odbiera towary własnymi środkami transportowymi.

Część towarów ekspediowana jest wysyłkami pełnowagonowymi, a reszta drobnicą zbiorową. Tych ostatnich wysyłek jest około 1000. Po wysyłce dział sporządza fakturę.

Oczywiście, tak schematycznie ujęty obraz pracy działu byłby niepełny, gdybyśmy nie uwzględnili szeregu odchyleń, które w rezultacie

sprowadzają się do faworyzowania odbiorców dużych, a zaniedbywania odbiorców małych, w szczególności powiatowych związków gminnych spółdzielni „Samopomocy Chłopskiej”.

Ekspedycja do jednego odbiorcy odbywa się w zasadzie raz na miesiąc. W chwili otrzymania zlecenia prawie nigdy magazyn nie ma na składzie pełnego asortymentu towarów podanych w zleceniu. Wysyła więc część specyfikacji, a resztę może dostać przy następnej wysyłce. Dla odbiorców dużych, którzy otrzymują wysyłki pełnowagonowe kompletuje się po pewnym czasie następny wagon. Odbiorca mały, który korzysta z wysyłek drobnicowych, może otrzymać resztę zamówionego towaru tylko w tym wypadku, gdy kompletuje się zbiorczy wagon drobnicowy na ten sam szlak komunikacyjny. Jeśli więc miejscowość leży przy głównym szlaku, to odbiorca taki otrzyma w następnej przesyłce wszystko, albo prawie wszystko, co zamówił. Jeśli jednak miejscowość leży przy szlaku mniej ruchliwym, gdzie po drodze nie ma innych odbiorców i nie można skompletować nowego wagonu drobnicowego zbiorczego, odbiorca taki drugiej przesyłki nie otrzymuje, a w następnym miesiącu obowiązuje już nowy rozdzielnik i nowe zamówienia. Nie zrealizowane zlecenie idzie do akt.

W ten sposób szereg miejscowości położonych dalej od większych centrów, a szczególnie PZGS, nie otrzymują znacznej części zamawianych towarów. Towary te zabierają następnie, jako dodatkowy zakup, więksi odbiorcy.

Taki sposób zaopatrzenia, w szczególności PZGS-ów, jest wypaczeniem właściwej współpracy miasta ze wsią.

Jakie środki winny być zastosowane, aby położyć kres niewłaściwej praktyce?

Dosyłka towarów zwykłą drobnicą jest niedozwolona, bo wyroby cukiernicze nie mogą być przewożone razem z wielu artykułami, np. z naftą, czy benzyną.

Wysyłka ekspresowa (dozwolona do 500 kg) jest 6-krotnie droższa i narusza kalkulację odbiorcy.

Wydaje się, że jedynym właściwym rozwiązaniem byłoby ustalenie listy najbardziej poszkodowanych odbiorców, których byłoby zapewne kilkudziesięciu i kompletowanie dla nich wysyłki w miarę otrzymywania z produkcji poszczególnych asortymentów. Przypuszczalnie po 10 dniach, czy 2 tygodniach, przesyłka taka byłaby mniej więcej kompletna.

Prawdą jest, że warunki magazynowe, o których pisaliśmy wyżej, bardzo utrudniają zastosowanie takiego systemu, ale zakłady muszą myśleć nie tylko o tym, aby mechanicznie i jak najwygodniej pozbyć się produkcji, ale muszą również mieć na uwadze interes konsumenta, dla którego w Polsce Ludowej pracują. Być może, że jest inny i lepszy sposób rozwiązania tej pilnej sprawy, niech twórcza inicjatywa kolektywu pracowniczego ustali go i zastosuje.

Zwraca uwagę duża ilość reklamacji odbiorców, jaka wpływa do działu zbytu. Reklamacje te dotyczą przede wszystkim manka w drodze czekolady i przetworów czekoladowych. Manko to wynosi około 0,05% wysyłki.

Chociaż towar wysyłany jest w skrzyniach drewnianych, odrutowanych a wagony plombowane, manko nie zmniejsza się. Charakterystyczne, że nie ma prawie manka w innych wyrobach.

Inne i dość częste reklamacje dotyczą nadesłania innego asortymentu, niż jest wskazany w specyfikacji. Jest to niesporna wina pracowników pakowni, którzy nieuważnie kompletują przesyłki. Zdarzają się też reklamacje z powodu pomylenia adresatów, otwarcia się podczas transportu puszek blaszanych, rozerwania się toreb itp.

Kończąc garść uwag o zagadnieniach zaopatrzenia, gospodarki materiałowej i zbytu w zakładach im. „22 Lipca”, trzeba z uznaniem podkreślić, że zakłady na przestrzeni ubiegłego 10-lecia pokonały szereg trudności i w chwili obecnej przodują w przemyśle cukierniczym ze względu na wysoką jakość i szeroki asortyment produkowanych wyrobów, poszukiwanych na rynku krajowym i wielu rynkach zagranicznych.

NASI KORESPONDENCI PISZĄ...

Straty ciepłe w Zakładach Przemysłu Ziemniaczanego

Zakłady podległe Zarządowi Przemysłu Ziemniaczanego w Poznaniu nie czynią starań o utrzymanie w należytym porządku urządzeń kotłowych i instalacji ciepłych, a tym samym dopuszczają do powstawania nadmiernych strat ciepłych.

W Zakładach: w Bronisławiu, Toruniu, Kątach, Słupsku, Luboniu k/Poznań i Lublinie obmurza kotłów posiadają pęknięcia i nieszczelności, które powodują przedostawanie się dodatkowego powietrza, a w konsekwencji — niewłaściwe spalanie się węgla i straty ciepła.

Poważny wpływ na zużycie węgla wywiera tworzenie się kamienia kotłowego oraz zanieczyszczenie powierzchni ogrzewalnej kotłów przez spaliny. Straty ciepłe, powstające z tego tytułu, nie są należycie eliminowane, np. w Wytwórni Syro-

pu w Lublinie w końcu ubiegł. roku warstwa kamienia kotłowego sięgała grubości 10 mm, co zmniejszało przewodnictwo ciepła o 10%. Zakład ten, podobnie jak Krochmalnia w Toruniu, nie stosuje żadnych odczynników chemicznych w celu zmiękczenia wody zasilającej, usuwanie zaś kamienia kotłowego odbywa się tylko raz w roku.

Czyszczenie powierzchni ogrzewalnej kotłów z osadów węglowych odbywa się niesystematycznie i nie jest nadzorowane ani przez pion techniczny w zakładach, ani też przez pion techniczny Zarządu Przemysłu Ziemniaczanego, stąd duże zaniedbania. W Krochmalni Słupsk np. stwierdzono na ściankach walczaków naloty sadzy grubości 15 mm. Dla utrzymania czystości kotłów

konieczne jest wyposażenie ich w zdmuchiwalce popiołu; wspomniana już Wytwórnia Syropu w Lublinie nie posiada w ogóle takiego urządzenia.

Właściwy przebieg procesu spalania węgla zależy w dużym stopniu od stanu i od wykorzystania urządzeń regulujących dopływ powietrza. Otóż urządzenia kotłowe są wprawdzie wyposażone w prawidłowo funkcjonujące zasuwę kominowe, jednak palacze w zakładach w Lublinie, Słupsku, Kątach i Toruniu niechętnie manipulują nimi podczas nawęglania lub odżużlowania paleniska, co powoduje duże straty węgla. Palaczom tym należy przypomnieć, że właściwe palenie — to przede wszystkim właściwy ciąg, właściwe dozowanie powietrza. Za duży dopływ powietrza — to niepotrzebne chłodzenie paleniska, ale za mało powietrza — to niepełne spalanie węgla.

Lekceważący stosunek do strat ciepłych widać również w stanie izolacji rurociągów, rozprowadzających parę wytworzoną w kotłach. Rurociągi parowe albo są nie otulone, albo też posiadają zniszczoną otulinę, np. w Krochmalni Kąty i Krochmalni Toruń nie otulonych jest ok. 20 — 25% przewodów; podobna sytuacja istnieje w zakładach w Bronisławiu, Lublinie i Luboniu.

Nie można wreszcie pominąć milczeniem faktu, że w wielu zakładach brak jest aparatury pomiarowej, przewidzianej zarządzeniem Przewodniczącego PKPG z dnia 23.I.1951 r., a więc wag do ważenia węgla, wodomierzy, ciążomierzy, paromierzy i analizatorów spalin „Orsata”. Brak odpowiedniej aparatury odczuwają szczególnie zakłady w Lublinie i Słupsku.

Aby oszczędzać węgiel, trzeba mieć aparaturę kontrolno-pomiarową. Bez znajomości temperatury i składu chemicznego spalin, bez pomiaru spalnego węgla oraz ilości dostarczanej wody i powietrza nie można ustalić ilości traconego ciepła ani punktu strat, tym samym zaś nie można przedsięwziąć środków zaradczych. Trudno jest mówić o gospodarce cieplnej w zakładach prze-

mysłu ziemniaczanego i analizować wyniki ich pracy na tym odcinku, ponieważ zakłady nie dysponują odpowiednimi elementami liczbowymi, w braku których operuje się tylko wartościami przybliżonymi. Punktem wyjściowym w pracach analitycznych jest zwykle paliwo, ponieważ ilość jego jest znana. W jakim stopniu jest ono wykorzystane, gdzie i w jakiej mierze występują straty ciepłne — to już zagadnienie nastroczające wielkie trudności.

Następną sprawą jest niedostateczne wykorzystywanie kondensatu. Kondensat z pary produkcyjnej jest najlepszą wodą zasilającą kotły, gdyż po pierwsze nie zawiera składników mineralnych, a więc nie powoduje tworzenia się kamienia kotłowego, po drugie — zmniejsza on znacznie zużycie węgla ze względu na wyższą temperaturę kondensatu od zwykłej wody zasilającej.

W omawianych zakładach w niewielkim stopniu wykorzystuje się gorący kondensat do celów grzewczych. I tak np. w Zakładzie „Bronisław” w ogóle nie zbiera się kondensatu, Zakład w Toruniu zaś wykorzystuje go tylko w 15%, a Zakład w Kątach — w 5%. Średni procent wykorzystania kondensatu w zakładach przemysłu ziemniaczanego wynosił w r. 1954 ok. 44½%. Strata węgla na skutek strat ciepła przez niewykorzystanie wszystkich możliwości wyniosła według teoretycznych obliczeń 2 tys. ton.

Przytoczone wyżej fakty świadczą o tym, że zakłady podległe Zarządowi Przemysłu Ziemniaczanego w Poznaniu nie doceniają ujemnego wpływu strat ciepłych na zużycie węgla, a tym samym na koszty własne produkcji. Kierownictwo poszczególnych zakładów oraz Zarząd Przemysłu Ziemniaczanego powinni zwrócić większą uwagę na ten odcinek działalności i przeprowadzić odpowiednią akcję uświadamiającą wśród palaczy oraz personelu inżynieryjno-technicznego, ponadto obciążyć ten ostatni konkretnymi obowiązkami w zakresie zmniejszania strat ciepłych.

Jerzy Rokular — Poznań

Wbrew obniżce kosztów własnych

Inwentaryzacja, przeprowadzona w poszczególnych kierownictwach robót podległych Zjednoczeniu Budownictwa Miejskiego w Bielsku-Białej, ujawniła niedobory materiałowe, sięgające w wielu wypadkach dziesiątek tysięcy złotych, np.:

Budowa w Łaziskach Górnych, podlegająca Zarządowi Nr 3 w Rybniku — w lipcu 1954 r. inwentaryzacja wykazała niedobór materiałów wartości 45.711 zł; ponowna inwentaryzacja w sierpniu tego samego roku ujawniła dalsze braki na sumę 31.533 zł.

Zarząd Osiedli Robotniczych w Czechowicach — w lipcu 1954 r. wykryto niedobory na sumę 96.202 zł, a w listopadzie na dalsze 53.440 zł.

Przyczyn stwierdzonych niedoborów materiałowych dotychczas nie ustalono; generalną przyczyną jest brak troski o gospodarkę materiałową ze strony kierowników budów, magazynierów oraz brygad załadowczych. Na jednej tylko budowie osiedla w Buguszwicach uległy zniszczeniu wskutek niewłaściwego składowania — belki DMS, belki policzkowe i schody prefabrykowane,

powodując straty w wys. 19.900 zł; ilość kar nałożonych na pracowników ZBM w ubiegłym roku (26 kar) za złe gospodarowanie materiałami, mówi sama za siebie.

Stosunek kierowników budów do zagadnienia kosztów własnych również charakteryzuje stwierdzony na budowie w Hołdunowie fakt akceptowania rachunków za konny przewóz materiałów w ilościach przewyższających możliwości wozaków; średni dzienny przewóz, dokonany przez jednego wozaka na odległości 0,5 — 1 km, opiewał np. na 57 ton materiałów.

Nieuzasadnione niedobory, marnotrawstwo materiałów oraz nierealność opłacanych rachunków za przewozy materiałów — to memento dla Zjednoczenia Budownictwa Miejskiego w Bielsku-Białej (tu tkwi poważne źródło możliwości obniżki kosztów własnych!) oraz sygnał dla Ministerstwa do wnikięcia w działalność ZBM na zagrożonych odcinkach.

Lidia Troszok, Stalinogród

Pożyczka czy sprzedaż?

Huta „Karol” w Wałbrzychu w dniu 28 maja 1954 r. „pożyczyła” 5000 kg surówki Spółdzielni Pracy Wyróbów Elektryczno-Metalowych w Wałbrzychu na podstawie polecenia dyrektora Huty ob. H. Szyrockiego. Surówkę wydano z magazynu huty bez sporządzania jakiegokolwiek dokumentu, dopiero w dniu 17 stycznia 1955 r. wystawiono dowód rozchodu materiałowego, gdyż prawdopodobnie przy okazji inwentaryzacji rocznej przypomniano sobie o udzieleniu pożyczki i powstała konieczność usprawiedliwienia braku 5 ton surówki.

Dnia 27 stycznia 1955 r. wystawiono na Spółdzielnię fakturę i uznano sprawę za definitywnie załatwioną.

Ciekawe, czy o transakcji tej. wiedział coś Centralny Zarząd Przemysłu Hutniczego? Ciekawe, czy Huta „Karol” miała zgodę właściwego dystrybutora (według wykazu nr 30 materiałów do projektu planu zaopatrzenia na rok 1955) na odstąpienie materiału rozdzielanego przedsiębiorstwu innego resortu? Ciekawe wreszcie, czy Huta „Karol” w ogóle wie, że uzyskania takiej zgody wymagają przepisy uchwały Prezydium Rządu z dnia 10 kwietnia 1954 r. w sprawie wykonania planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego (Monitor Polski z 1954 roku, Nr A-42 oraz z 1955 r. Nr A-20).

Niebale pakuje się towar

Do redakcji często napływają skargi na dostawców, którzy wskutek niewłaściwego opakowania materiałów do transportu są faktycznymi sprawcami poważnych strat.

Jako typowy przykład podajemy spór, jaki powstał pomiędzy Zakładem Sieci Elektrycznych w Białymstoku a Rejonową Hurtownią Artykułów Elektrotechnicznych w Warszawie, ul. Kolejowa 11.

Zakład Sieci Elektrycznych w Białymstoku zamówił w tej hurtowni 59 sztuk ochronników.

Hurtownia wysłała ochronniki w skrzyniach, ładując po kilka sztuk do jednej skrzyni. W czasie transportu zostały uszkodzone 2 ochronniki — co stanowi 3,9% partii wysyłki.

Zakład Sieci Elektrycznych w Białymstoku zwraca uwagę hurtowni, że uszkodzenie w czasie transportu nie zwalnia hurtowni od odpowiedzialności, ponieważ opakowanie było nie dość staranne. Ochronniki dotykały

się kołnierzami, ponieważ w skrzyniach było za mało wiórów i stąd przyczyna uszkodzenia właśnie kołnierzy. W tych warunkach wyjaśnienie hurtowni, że uszkodzenie 2 sztuk na ogólną liczbę 59 sztuk jest minimalne i dopuszczalne, zupełnie słusznie nie przekonuje Zakładów Sieci Elektrycznych w Białymstoku. Nadto propozycja hurtowni co do przekazania 2 ochronników na złom, które mają jedynie wyszczerbione kołnierze izolatorów — zdaniem Zakładów Sieci — jest niewłaściwą.

Dlatego Zakłady Sieci proszą hurtownię o zmianę decyzji odnośnie złomowania ochronników i o wskazanie, dokąd należy wysłać uszkodzone ochronniki w celu ewentualnej regeneracji.

Wydaje nam się, że stanowisko Zakładów Sieci Elektrycznych w Białymstoku jest słuszne.

A jakie jest zdanie na ten temat Rejonowej Hurtowni Artykułów Elektrotechnicznych w Warszawie?

OKAZAŁO SIĘ, ŻE...

Szpule można wykorzystać

W związku z notatką pt. „Wykorzystajmy szpule po drutach nawojowych” zamieszczoną w nr 3/55 otrzymaliśmy ze Śląskich Zakładów Wytwórczych Materiałów Elektrotechnicznych w Czechowicach ciekawe uwagi dotyczące ich gospodarki szpulami. Zakłady w Czechowicach proszą o opublikowanie tych uwag, wyrażając nadzieję, że przyczyni się to do sprawniejszego zaopatrzenia ich w szpule.

Tym chętniej to czynimy, że istnieją przecież przedsiębiorstwa, które nie wiedzą co z posiadanymi szpulami począć.

„Zakład nasz zużywa rocznie — piszą Śląskie Zakłady Wytwórcze Materiałów Elektrotechnicznych w Czechowicach — bardzo poważne ilości szpul do nawijania drutów. Większa część tych szpul, to szpule nowe, produkcji krajowej, dostosowane do naszych maszyn. Pozostała część — to szpule używane, zwrócone przez odbiorców po dostarczonych przez nas drutach. Z tymi to właśnie zwrotami mamy duże trudności. Największa — to brak zarządzenia, które nakładałoby na odbiorców drutu obowiązek zwracania opróżnionych szpul w określonym terminie. Sprawę pogarsza jeszcze fakt, że obowiązujące zarządzenie Ministra Przemysłu Maszynowe-

go z dnia 11.9.53 (Monitor Polski A-94, pozycja 1312) nie pozwala na fakturowanie szpul odbiorcom drutu, pozabawiając zakłady wytwórcze sankcji finansowych względem opieszalszych odbiorców — (jeżeli chodzi o zwroty szpul), nakładając na tych ostatnich niejako tylko moralny obowiązek zwrotu opakowania.

Zachętą jest tu co prawda odpłatność takiego zwrotu, jednak zachęta -ta — jak wykazuje praktyka — nie bardzo działa. Powoduje to w konsekwencji słabą rotację opakowania oraz poważny odsetek zniszczeń sięgający wysokości 30%. Na taki stan rzeczy ma poważny wpływ gospodarka szpulami stosowana przez CSKiP w Bytomiu. Składnica ta, zresztą zgodnie z obowiązującymi dotychczas przepisami, nie prowadzi żadnej ewidencji dostarczonych klientom szpul. Nie wpływa to oczywiście dodatnio na rotację opakowaniami tym bardziej, że znajomość przepisów przez zakłady, szczególnie mniejsze, jest bardzo słaba. Sprawę fakturowania szpul poruszyły zakłady kablowe już w maju ub. roku. Do dziś jednak nie została ona załatwiona.

Wiele rodzajów szpul można używać kilkakrotnie do nawijania drutu. Zakłady produkcyjne niechętnie jednak zakupują szpule poimportowe ze względu na ich różne

wymiary, niedostosowane do naszych maszyn oraz ze względu na słabe wykonanie.

Przypuszczać możemy, że niektóre państwa, produkujące druty na eksport, świadomie nawijają je na szpule wyprodukowane oszczędnościowo, z drzewa miękkiego, które po jednorazowym użyciu ulegają uszkodzeniu. Szpule nie uszkodzone, odpowiadające wymiarami naszym znormalizowanym typom, można z powodzeniem wykorzystać.

Zakład nasz zużył już poważne ilości takich szpul, dostarczonych przez inne zakłady np. przez M-2 i A-6.

Szpuli tych nadal poszukujemy i chętnie zakupimy.

Przed złożeniem zamówienia konieczne jest jednak dokonanie oględzin szpul celem zbadania ich przydatności.

Odnośnie posiadanych zapasów w Zakł. Pom. Naukowych w Poznaniu, oraz w Zakł. Wytw. Urządzeń Telef.

Sprawa biegaczy wyjaśniła się

W związku z notatką zamieszczoną w numerze 5/55 pod tytułem „Biegacze uległy korozji” otrzymaliśmy wyjaśnienie od Dzierżoniowskich Zakładów Przemysłu Bawełnianego im. 22 Lipca.

Zarzut postawiony Zakładom im. 22 Lipca polegał na tym, że zgłoszone do upłynnienia Centrali Zbytu Artykułów Technicznych biegacze uległy w znacznym stopniu korozji, co wyszło na jaw przy przeglądzie przez Komisję CZAT.

Na ten temat w wyjaśnieniu czytamy:

„W roku 1950 i 1951 zgłosziliśmy do Centrali Zbytu Artykułów Technicznych w Łodzi setki pozycji spośród niechodliwych artykułów technicznych, a między innymi i ponemieckie biegacze pochodzące sprzed co najmniej dziesięciu (jeśli nie kilkunastu lub kilkadziesiąt) lat. Ponieważ biegacze te miały już od dawna ślady korozji — trudno było się ustrzec od dalszego rozszerzania się rdzy, mimo że kilkakrotnie usiłowaliśmy za pomocą sortowania korozję zlikwidować. Walka jednak była trudna. Czas robił swoje. Sortowanie niewiele pomagało tym bardziej, że nie mogło być nigdy idealnie dokładne ze względu na zawartość pudełek. Pudełeczko o rozmiarze 10×8×2 cm zawiera 10 000 — 20 000 biegaczy, a wystarczyło pozostawić w takim pudełku kilka lekko zardzewiałych biegaczy, ażeby za półtora roku, tj. przy następnym sortowaniu znaleźć już setki biegaczy okrwiałych w mniej lub bardziej widoczny sposób rdzą.

Na częstsze zaś sortowania, niż co 1—2 lata, nie mogliśmy sobie pozwolić ze względu na ogromną pracochłonność tych czynności, niewspółmiernie wielką w porównaniu z wartością (nawet indeksową) artykułów.

W tym stanie rzeczy komisja CZAT w czasie przeglądu (po czterech latach licząc od daty przyjęcia kart ewidencyjnych i zapłacanie rachunków) artykułów stanowiących własność Centrali — spostrzegła w pudełkach pewną ilość biegaczy zardzewiałych i to było powodem re-

w Warszawie — prosimy wymienione zakłady kopiami niniejszego pisma o przesłanie nam wzorów posiadanych szpul, po czym natychmiast udzielimy im odpowiedzi. Odnośnie zapasów posiadanych przez Składnicę w Bytomiu — wydelegowaliśmy tam naszego przedstawiciela, który stwierdził, że tylko znikoma ilość pokazanych mu szpul nadaje się do użytku, a pozostała ilość, to szpule zniszczone. Szpule dobre zakład nasz zgodził się odebrać.

Jak wynika z powyższego, sprawę wykorzystania szpul poimportowanych zakład nasz częściowo rozwiązał i chętnie przyjmie każdą ofertę oraz zakupi szpule, o ile swymi wymiarami nie będą zbyt odbiegały od krajowych, gdyż dostosowanie maszyny do szpuli jest raczej w zasadzie niemożliwe.

A więc wszystkich zainteresowanych tą sprawą kierujemy do Śląskich Zakładów Wytwórczych Materiałów Elektrotechnicznych w Czechowicach.

fakturowania tych remanentów. Ponieważ obowiązujące przepisy odnośnie upłynnienia remanentów obarczają obowiązkiem zabezpieczenia przed niszczeniem materiałów zakłady upłynniające je — przeto po pewnej wymianie zdań na ten temat, przyznaliśmy Komisji CZAT dokonującej przeglądu — rację.

Nie jesteśmy jednak do dziś zbyt pewni, czy tej racji nie przyznaliśmy zbyt pochopnie, bo gdyby tak komisja CZAT zechciała przyjechać dopiero np. w 1965 r., żeby obejrzeć niektóre swe materiały stanowiące jej własność od 1950 roku, to skutki byłyby daleko gorsze, a nasze położenie bardziej kłopotliwe.

Na zakończenie chcielibyśmy poinformować o sposobie zagospodarowania biegaczy, o których była mowa wyżej.

Otóż: — ze względu na zakwalifikowanie tych artykułów przez Komisję CZAT jako nieużytecznych oraz — ze względu na nietypowość i brak zastosowania tych rodzajów biegaczy w naszym przemyśle (nawet po ew. ponownych uciążliwych sortowaniach) — Komisja Zakładowa powołana przez

Dyrektora Zakładu postanowiła materiał ten spisać na złom i wreszcie, po blisko dziesięcioletnim okresie czasu, Zakłady nasze pozbyły się zbędnego obciążenia.

Nie podzielamy obawy Dzierżoniowskich Zakładów, że postąpiono zbyt pochopnie przyznając Komisji CZAT rację i godząc się na refakturowanie biegaczy.

Nie można było postąpić inaczej, gdyż w tym zakresie obowiązują wyraźne przepisy.

Biegacze nie mające zastosowania w naszym przemyśle zostały zakwalifikowane przez Komisję CZAT jako nieużyteczne, w wyniku czego zakładowa komisja powołana w obowiązującym trybie przeznaczyła je na złom.

W tym stanie rzeczy uważamy sprawę biegaczy za dostatecznie wyjaśnioną i nie będziemy już do tej sprawy powracać.

Łańcuchy techniczne upłynniono

W numerze 3/55 zamieściliśmy apel Pomorskich Zakładów Budowy Maszyn, które prosiły o pomoc w upłynnieniu nadmiernych remanentów.

Obecnie otrzymaliśmy pismo C.Z.Zb. Stali — Biura Zbytu Wyrobów Metalowych z Bytomia, które powia-

damia nas, że cały remanent łańcuchów technicznych w ilości 21 ton, o którym była mowa w notatce, został już upłynniony a mianowicie: 14 ton wysłano do Zakładów Naprawczych Taboru Kolejowego w Ostródzie, a 7 ton do Cementowni „Górka”.

NASZE INTERWENCJE

W Sosnowcu nie chcę zrobić inżynierów?

Zakłady Remontu Maszyn Budowlanych nr 4 we Wrocławiu otrzymały z Biura Zbytu Armatury w Gliwicach przydział 30 inżynierów, których wykonanie zostało zlecone Fabryce Armatury w Sosnowcu.

Zakłady Wrocławskie nauczone przykrym doświadczeniem IV kwartału 1954 r., kiedy to właśnie Fabryka Armatury w Sosnowcu nie wykonała przydziału 10 sztuk inżynierów, obawiają się, że obecne zlecenie spotka ten sam los. W tym przekonaniu utwierdza je odmowa podania terminu realizacji oraz bezskuteczne interwencje w tym kierunku Składnicy Artykułów Metalowych — CZZM-T Bud. Przemysłowego.

Stanowisko Fabryki Armatury w Sosnowcu jest co najmniej dziwne. Lekceważenie tak zasadniczej rzeczy jak podanie terminu realizacji zleceń jest dla nas niezrozumiałe i zasługuje — zdaniem Zakładów Remontu Maszyn — na ostre wytknięcie.

„Brak potwierdzenia przyjęcia zlecenia do realizacji z podaniem wiążącego terminu dostawy, tej części skła-

dowej umowy między zamawiającym a dostawcą, wytrąca z ręki zamawiającego dokument stanowiący podstawę do opracowania rzeczowego planu produkcyjnego, pozbawia w dalszej kolejności Zakłady we Wrocławiu podstaw zawarcia umów z jego zleceniodawcami. Łańcuch zapoczątkowany w Fabryce Armatury w Sosnowcu — ciągnie się w nieskończoność, co w konsekwencji stawia znak zapytania nad całym szeregiem zleceń produkcyjnych i remontowych, podważa słuszność i celowość planowania operatywnego“ — pisze kol. Józef Mildner z Zakładów Remontu Maszyn.

Fabryka Armatury w Sosnowcu pracuje przecież według pewnych założeń planowych. Inżynierzy dla Wrocławia zajmują więc chyba określone miejsce w harmonogramach produkcji.

O ile tak jest — to nie ma podstaw do milczenia i pozostawiania kontrahenta bez potwierdzenia terminu dostawy. O ile jest inaczej — należy to przeoczenie naprawić i powiadomić Wrocław, w jakim terminie otrzymać inżynierów.

Szukamy dystrybutora sił laboratoryjnych

Zespół Elektrowni w Gdyni zamówił w dniu 16 listopada 1954 r. w Biurze Obrotu Przyrządami Pomiarowo-Kontrolnymi w Poznaniu — siła laboratoryjne o oczkach kwadratowych — wymiar boku oczka 0,08 mm, wymiary oczek zgodne wg PN/M94008.

Zamówienie to Biuro Obrotu zwróciło zamawiającemu przy piśmie z dnia 3 stycznia 1955 r. z informacją, że dystrybutorem sił jest Biuro Zbytu Wytwarzanych w Bytomiu, ul. Powstańców Warszawskich 14. Zespół

Elektrowni przesłał natychmiast zamówienie pod wskazany nowy adres.

Biuro Zbytu w Bytomiu również zwróciło Zespołowi Elektrowni otrzymane zamówienie przy piśmie z dnia 31.I.1955 r., kierując zamawiającego z powrotem do Biura Obrotu Przyrządami Pomiarowo-Kontrolnymi w Poznaniu.

Kto zatem ma załatwić zapotrzebowanie Zespołu Elektrowni Gdynia na siła laboratoryjne?

Brak oporników i regulatorów obrotu — przyczyną niewykonania planów

Pomorskie Zakłady Budowy Maszyn w Bydgoszczy zamówiły jeszcze w marcu 1954 roku w Zakładach Wytwarzających Wyłączniki Niskiego Napięcia w Łodzi, oporniki i regulatory obrotów do suszarni.

Producent pismem z dnia 26.VIII.1954 r. potwierdził przyjęcie zamówienia do wykonania w IV kwartale 1954 r.

Czwarty kwartał minął, a zamówienie nie zostało w całości zrealizowane. Zapewnienia ustne szefa produkcji, że regulatory wykonane zostaną do dnia 10.I.1955 r. okazały się tylko głoślowym oświadczeniem.

Do dnia 22 lutego 1955 r. dostawa nie nastąpiła. Co gorsze, nie uprzedzono zamawiającego o trudnościach uniemożliwiających wykonanie zamówienia i dostawę w określonym terminie. A to jest rzecz bardzo ważna, ponieważ umożliwia zamawiającemu poczynienie odpowiednich starań w kierunku ewentualnego otrzymania potrzebnych artykułów z pokrewnych zakładów lub ubezpieczenia się w inny sposób przed przykrą niespodzianką.

Popelnione błędy należy naprawić przez bezwzględnie dostarczenie brakujących oporników i regulatorów.

Oczekujemy wiadomości o terminie dostawy.

NASZA KRYTYKA POMOGŁA

W Sanoku już lepiej planują

W numerze 3/55 zamieściliśmy notatkę krytyczną na temat nierealnego planowania zużycia materiałów przez Sanocką Fabrykę Wagonów. Obecnie otrzymaliśmy wyjaśnienie Sanockiej Fabryki, która pisze: „Skąd powstało zawiżenie w stosunku do zużycia jednostkowego wg normy N 4? W okresie 1954 roku przed opracowaniem planu zaopatrzenia przewidywało się pewne zmiany zużycia materiałów (zmniejszenie), które miały być jed-

nak przeprowadzone dopiero przy końcu III kwartału i w IV kwartale.

Do tego czasu — pomimo zmiany normy materiałowej N 4 — zmuszeni byliśmy zaopatrzyć produkcję w potrzebne materiały w pierwotnej wysokości, a przede wszystkim zaplanować je. Główna przyczyna tkwiła w tym, że u nas nadal produkcja jest jeszcze w pewnym sensie doświadczalna. Zachodzą często zmiany kon-

strukcyjne, które powodują poważne zmiany materiałowe (np. ostatnio wprowadzono ogrzewanie autobusów).

Oczywiście tego sposobu nie uważamy za właściwy. Również nie mogliśmy zmniejszyć zapotrzebowań o przewidywane ilości odpadów, ponieważ nie mieliśmy do tychczas kart rozkroju, a norma N 2 została opracowana dopiero w bieżącym roku“.

PRZEGLĄD WYDAWNICTW

GOSPODARKA PLANOWA NR 1

Konstanty Kistui: **Zamówienia wstępne.** Artykuł omawia wprowadzony w gospodarce radzieckiej system składania przez jednostki handlu wewnętrznego szczegółowo wyspecyfikowanych zamówień z początkiem IV kwartału roku poprzedzającego rok planowy. Zamówienia te, składane do zakładów przemysłowych, będących dostawcami towarów, lub do odpowiednich jednostek aparatu zbytu, stanowią, po ich zaakceptowaniu, umowną podstawę do realizacji dostaw w roku planowym. Specjalnie cenną cechą zamówień wstępnych jest to, że są one odpracowywane przy udziale jednostki handlu wewnętrznego wszystkich szczebli, ze szczególnym uwzględnieniem jednostek dołowych. Dzięki temu, zamówienia wstępne reprezentują rzeczywiste potrzeby ludności.

Następnie autor analizuje możliwość stosowania systemu zamówień wstępnych w naszej gospodarce, jako metody uzupełniającej umowy planowe oraz uzgodnienia przedumowne.

Prof. dr Fr. Krzysik: **Zagadnienie oszczędności drewna.** Autor, w ramach prowadzonej w Gospodarce Planowej dyskusji, omawia istniejące możliwości poprawienia naszego bilansu drewna i złagodzenia obecnego deficytu tego podstawowego surowca. Szczególną uwagę zwraca prof. Krzysik na zwiększenie produkcji drewna przez intensywne zadrzewianie nieużytków, wykorzystanie drewna z użytków międzyrzędnych oraz zadrzewień przydrożnych i parkowych (oczywiście w sposób nie naruszający piękna krajobrazu); podkreśla on również konieczność większego wykorzystania surowca bukowego, co pozwoliłoby zaoszczędzić surowiec iglasty.

Artykuł prof. Krzysika stanowi cenne uzupełnienie publikowanych w Gospodarce Materiałowej opracowań na temat oszczędnej gospodarki drewnem.

GOSPODARKA PLANOWA NR 2

Stefan Wiatrowski: **Kierunki wykorzystania surowców odpadkowych w przemyśle.** Artykuł szeroko i konkretnie omawia zagadnienie wykorzystania w naszej gospodarce najważniejszych surowców wtórnych: metali nieżelaznych, odpadów przemysłu chemicznego, odpadków włókienniczych, papierniczych, szklarskich, gumowych, odpadków poubojowych, kości itp.

Autor stwierdza, że nasza gospodarka surowcami odpadkowymi jest niewłaściwa, a stopień wykorzystania gospodarczego odpadków użytkowych wysoce niedostateczny. Np. światowa produkcja cyny regenerowanej wynosi ca 30% światowego wydobycia cyny, natomiast u nas wykorzystanie cyny odpadowej jest minimalne. Podobnie przedstawia się w naszej gospodarce wykorzystanie złomu i odpadków miedzi, niklu i innych metali kolorowych.

Wysoce niedostateczna jest również zbiórka makulatury, która przynosi jedynie ca 25% rozprowadzanego

Na zakończenie Sanocka Fabryka Wagonów powiadamia: „Podane w Waszym artykule zastrzeżenia co do sposobu opracowania potrzeb materiałowych wykorzystamy jako wytyczne w naszej pracy. Zwrócimy większą uwagę na analizę zużycia materiałów podstawowych i pomocniczych, przyczyniając się do usprawnienia gospodarki materiałowej w naszym zakładzie“.

papieru, podczas gdy np. w Anglii odsetek ten wynosi około 50%.

Szczególnie słabo wykorzystane są odpadki użytkowe powstające w gospodarstwach domowych w miastach i na wsi. Przykładem marnotrawstwa gospodarczego na tym odcinku są kości, których zbiórka z powodu złej organizacji, daje bardzo nikłe rezultaty.

Wskazując na braki i niedociągnięcia gospodarki odpadkami użytkowymi, autor wysuwa szereg wniosków, zmierzających do aktywizacji tego odcinka naszej gospodarki.

Artykuł ob. Wiatrowskiego, z uwagi na wyczerpujące ujęcie tematu, polecamy szczególnej uwadze czytelników.

Andrzej Szczuka: **Z doświadczeń prac nad analizą gospodarki zapasami materiałowymi w przedsiębiorstwach Ministerstwa Żeglugi.** Ministerstwo Żeglugi wprowadziło w roku 1952 w podległych przedsiębiorstwach system szczegółowej analizy gospodarki zapasami. Analiza ta obejmuje równoległe gospodarke zapasami oraz kształtowanie się przychodów i rozchodów materiałowych. Podstawą dla przeprowadzenia analizy jest kwartalne zestawienie danych statystycznych z obrotów materiałowych, sporządzane przez przedsiębiorstwa i centralne zarządy.

Metoda kontroli zapasów materiałowych wprowadzona przez Ministerstwo Żeglugi, dała pozytywne rezultaty w walce z zapasami gospodarczo nieuzasadnionymi. Doświadczenia służby zaopatrzenia Min. Żeglugi w zakresie analizy gospodarki zapasami winny być wykorzystane przez inne resorty.

Artykuł A. Szczuki przynosi szczegółowy opis wyżej wspomnianej metody kontroli zapasów materiałowych oraz ocenę przydatności tej metody.

GOSPODARKA PLANOWA NR 3

Paweł Zelicki: **O racjonalne wykorzystanie rezerw materiałowych w przemyśle drobnym.** W obszernym artykule autor omawia najważniejsze problemy związane z zaopatrzeniem i gospodarką materiałową w przemyśle drobnym.

Przemysł drobny — obok spółdzielczego i rzemiosła — ma do spełnienia w naszej gospodarce doniosłe zadanie: uzupełnienie ilościowo, a szczególnie asortymentowo produkcji przemysłu kluczowego. Produkcja przemysłu drobnego jest ważnym źródłem zaopatrzenia potrzeb ludności oraz potrzeb materiałowo-technicznych gospodarki. Cennym gospodarczo założeniem organizacyjnym tego przemysłu jest, że ma on pracować głównie dla potrzeb swego rejonu i w oparciu o miejscowe źródła surowców. W związku z tym założeniem, przemysł drobny jedynie w 60% zaspokaja swoje potrzeby materiałowe ze źródeł scentralizowanych (przydziały); reszta potrzeb materiałowych (40%) zaspokajana jest w oparciu o surowce miejscowe i wtórne (odpady).

Ta specyficzna struktura zaopatrzenia przemysłu drobnego, jak i niedociągnięcia natury organizacyjnej, powodują poważne trudności w zaopatrzeniu tego przemysłu w niezbędne materiały i surowce.

Autor przeprowadza wnikliwą analizę wszystkich tych trudności, wysuwając wnioski zmierzające do poprawy złego stanu zaopatrzenia przemysłu drobnego.

Główne kierunki tych postulatów są następujące:

— usprawnić i dostosować do potrzeb przemysłu drobnego metodę planowania materiałowego oraz organizację służby zaopatrzenia;

— uporządkować gospodarkę zapasami materiałowymi, gospodarkę magazynową oraz wprowadzić w szerokim zakresie techniczne normy zużycia;

— zwiększyć skup surowców ze źródeł miejscowych, usprawnić dostawy odpadków użytkowych z przemysłu kluczowego przez należyte ich sortowanie i zabezpieczanie przed niszczeniem, zapewnić pełną realizację przydziałów surowców centralnie gospodarowanych;

— stworzyć wojewódzkie biura zaopatrzenia, jako jednostki dla kierowania i koordynowania całości spraw związanych z zaopatrzeniem zakładów przemysłu drobnego danego rejonu.

Artykuł P. Zełickiego w sposób wyczerpujący informuje o podstawowych problemach zaopatrzenia materiałowego przemysłu drobnego. Z tego też względu winni się z nim zapoznać wszyscy pracownicy zaopatrzenia i zbytu tych jednostek, których działalność wiąże się z zaopatrzeniem przemysłu drobnego.

PRZEGLĄD DRZEWNY NR 2

Adam Brusiewicz: Opakowanie eksportowe sklejek i płyt pilśniowych. Autor wskazuje na konieczność ujednolicenia norm pakowania sklejki we wszystkich zakładach produkcyjnych oraz sprecyzowania sposobu pakowania płyt pilśniowych w normach PKN.

Wynikiem dowolności w doborze materiału i sposobu pakowania sklejki eksportowej, jaką dopuszczają obowiązujące normy PKN, jest np. używanie odpadów formowanych na opakowanie. Opakowanie takie jest nieestetyczne (strzępy zwisające z paczek) i nieekonomiczne; wykorzystanie tych samych kawałków forniru na środki do sklejki zamiast na arkusze ochronne podniosłoby niewątpliwie wydajność surowca.

Normy, dotyczące płyt pilśniowych, przewidują dwa rodzaje opakowania (opakowanie „lekkie” i „ciężkie”), nie ustalają natomiast ani wielkości paczek, ani ilości arkuszy w paczce. Autor podaje własne propozycje w tym zakresie, podkreślając znaczenie opakowania w obrocie międzynarodowym.

Wnioski autora, dotyczące opakowania eksportowego sklejki i płyt pilśniowych, mają na względzie oszczędność materiału opakowaniowego oraz estetyczny wygląd paczek — b. ważny moment z punktu widzenia handlowego.

Antoni Parczewski: Oszczędność drewna w produkcji płyt stolarskich. Autor analizuje budowę płyt stolarskich, produkowanych przez Bydgoskie Zakłady Przemysłu Sklejek, podkreślając jej walory ekonomiczne: oszczędność drewna i kleju, wprowadzanie do płyty mniejszej ilości wody oraz krótszy czas pracy.

Oszczędność najcenniejszego drewna, używanego na warstwę zewnętrzną płyt, osiągnięto przez zastąpienie jednego grubego obłogu dwoma cienkimi; oszczędza się w ten sposób dwa wysokiej klasy obłogi na każdej płycie.

Oszczędność masy drzewnej, używanej do wyrobu środków płyt — stosownie do projektu racjonalizatorskiego majstra działu płyt stolarskich w Bydgoskich Zakładach — można uzyskać, klejąc listwy na środki klejem glutynowym (termoreaktywnym). Środki zbudowane przy użyciu kleju glutynowego nie wymagają wyrównywania ich grubości przez struganie, które powoduje niepowrotne straty surowca. Metoda ta jest możliwa do zastosowania tylko w tych zakładach produkcyjnych, które uzyskują środki płyt przez sklepanie listew klejem wiążącym na zimno.

Stosowanie dwóch obłogów na zewnętrzną warstwę płyty zmniejsza również zużycie kleju. Bydgoskie Zakłady np. w porównaniu do jednego z poważnych zakładów sklejkowych, stosującego metodę jednego dużego obłogu na każdą stronę płyty, zużywają o 46% mniej kleju, co daje oszczędność 81,82 zł na 1 m³. Użycie mniejszej ilości kleju powoduje z kolei obniżenie wilgotności płyt o ca 7%, a tym samym skrócenie sezonowania o jeden do dwóch tygodni.

Badania nad możliwością powszechnego zastosowania omawianej metody powinny pójść w kierunku wyeliminowania jedynej jej wady, mianowicie powstawania drobnych pęknięć w obłogach, które są wynikiem ruchów wody w płycie.

PRZEMYSŁ DRZEWNY NR 3

Marian Pluciński: Płyty wiórowe i ich zastosowanie w meblarstwie. W artykule mowa jest o wyższości płyt wiórowych nad płytami stolarskimi produkowanymi z obłogów i listew.

Zaletą płyt wiórowych jest ich minimalne pęcznienie i kurczenie, stąd szczególna przydatność płyt wiórowych do produkowania mebli o dużych płaszczyznach.

Następnym momentem, który poza własnościami jakościowymi zadecydował o przewidzianym w planie pięcioletnim rozwoju produkcji płyt wiórowych, jest uzyskanie dużej oszczędności drewna. Produkcja ta polega na sklepaniu środka płyty z nieużytkowych odpadów (wióry spod strugarek) oraz z innych odpadów drewna, pociętych w tym celu na wióry. Wykorzystanie odpadów zamiast pełnowartościowego surowca przyniesie oszczędność setek tysięcy m³ drewna rocznie, co ma ogromne znaczenie dla gospodarki drewnem w skali krajowej.

Z POMYSŁÓW RACJONALIZATORSKICH

Urządzenie dźwigniowo-łańcuchowe do eksploatacyjnych robót leśnych — Mieczysław Wrzodak z Bydgoskiego Okręgu Lasów Państwowych w Toruniu. Głównym przeznaczeniem tego urządzenia jest ściąganie drzew zawisłych podczas ścinania na innych drzewach; służy ono również do ładowania dłużyc na wozy, karczowania mniejszych pniaków oraz obracania (kantowania) drzew ściętych. Urządzenie ma prostą i lekką konstrukcję. Składa się ona

z ramienia dźwigniowego i osadzonych na nim ruchomo dwóch haków czepnych, z jednego haka kotwicznego oraz z łańcucha z linką przymocowaną z jednej strony do łańcucha, a z drugiej strony zakończoną hakiem. Haki czepne są osadzone w dwóch prostopadłych do siebie płaszczyznach.

W przypadku ściągania drzew zawisłych przy ścinaniu, zaczepia się urządzenie hakiem kotwicznym do pniaka

lub drzewa rosnącego w pobliżu i zamocowuje się linkę na ściągającym drzewie. Następnie porusza się ramię dźwigni ruchem wahadłowym, powodując tym zaczepianie haków czepnych za coraz dalsze ogniwa łańcucha oraz ściąganie zawieszzonego drzewa.

Karczowanie pni oraz obracanie (kantowanie) drzew ściętych odbywa się w podobny sposób. W przypadku ładowania dłuższymi na wozy stosuje się dodatkowo trójnogi stojaki do zaczepiania urządzenia dźwigniowego. Dwie nogi stojaka posiadają u podstawy poprzeczkę, o którą zachacza się hak, a szczyt stojaka jest zaopatrzony w rolkę, po której przesuwa się linę pociągową.

Przyrząd do wycinania uszczelek — Franciszek Łabno ze Zgierskich Zakładów Przemysłu Wełnianego. W związku z trudnościami otrzymania gotowych uszczelek zaprojektowano przyrząd do wycinania uszczelek ze skóry, fibry lub tektury, składający się ze sworznia, tulejki, wkrętki oraz dwóch noży. Między noże wkłada się odpowiedniej grubości przekładkę. Przyrząd mocuje się do szcęk wiertarki mechanicznej, która ruchem obrotowym wycina uszczelki z podłożonego na stół materiału. W ten sposób każde przedsiębiorstwo może we własnym zakresie zorganizować wyrób potrzebnych uszczelek.

Można wykorzystać obręcz. Czytelnik nasz, ob. inż. Roman Koczyrkiewicz opracował sposób wykorzystania starych obręczy kół taboru kolejowego, który ze względu na ciekawe ujęcie podajemy w całości, zaznaczając, iż powodem zainteresowania się autorem pomysłu tą sprawą, była wzmianka w numerze 4 „Gospodarki Materialowej” o braku reflektantów na stare obręcze, zdjęte z kół taboru kolejowego.

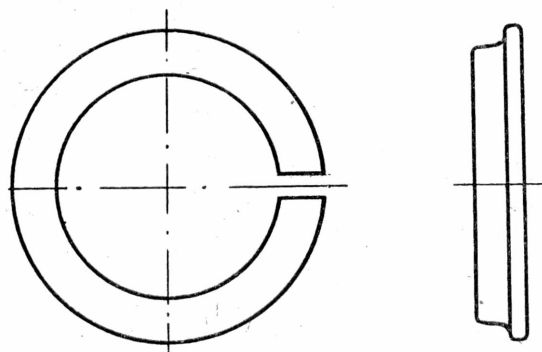
Najważniejszą przyczyną niechodliwości wartościowego materiału, jakim są stare obręcze, jest konieczność uprzedniego przerobienia obręczy na materiał o kształcie spotykanym wśród stali handlowych.

Aby to osiągnąć, trzeba obręcz, która jest przecięta tylko w jednym miejscu (patrz rys. 1) przeciąć jeszcze w drugim miejscu, po linii średnicy, następnie nagrzać w piecu, wyprostować na gorąco i sklepać grzebienie (obrzeża) tak, aby w wyniku tych operacji otrzymać materiał o przekroju prostokątnym, nadającym się do wyrobu lemieszów, siekier itp. (patrz rys. 2).

Pomimo niskiej ceny obręczy, wytwórnie wolą produkować je z materiału nowego, gdyż odstrasza je konieczność opisanej przeróbki, poza tym nie zawsze posiadają odpowiednie do tego urządzenia.

Zaradzić temu można w stosunkowo prosty sposób. W Zakładach Naprawczych Taboru Kolejowego, przed zdjęciem obręczy, zestawy kołowe z reguły zakłada się na to-

karke-kółkową, w celu wytoczenia tak zwanych pierścieni zaciskowych. Przy tej sposobności można bez wielkiego nakładu pracy stoczyć wystający grzebień (rys. 3), uzyskując przekrój już prawie prostokątny (rys. 4). Można również ścieć jaskółczy ogon znajdujący się po przeciwnej stronie, od wewnątrz obręczy. Po takiej operacji nie ma potrzeby skuwania grzebienia na płasko, a prostowanie obręczy jest ogromnie ułatwione.



Rys. 1 i 2.



Rys. 3, 4, 5.

Zakłady Naprawcze Taboru Kolejowego rozporządzają dostatecznie dużymi piecami kuziennymi i ciężkimi młotami mechanicznymi, tak, że wyprostowanie obręczy ze słocznym grzebieniem nie przedstawia dla nich żadnej trudności.

Przy obróbce cieplnej, można również uzyskać łatwo pewną normalizację wymiarów przekroju, to jest grubości i szerokości. Wymiary np. obręczy wagonowych wynoszą w przybliżeniu 140 mm × 25 mm, przy długości wyprostowanej połówki około 1.500 mm (rys. 5).

W celu upłynnienia zmagazynowanych obręczy, należałoby: po pierwsze — przekształcony materiał obręczowy zaoferować w kilku wymiarach długości i grubości wytwórniom (przez Centrostal); po drugie — w razie przyjęcia oferty umożliwić Zakładom Naprawczym włączenie do planu produkcyjnego przeróbkę obręczy na pełnowartościowy materiał.

Zaznaczyć jednak należy, że zużycie ogromnych ilości zmagazynowanych obecnie w zakładach obręczy, wymagać będzie dłuższego okresu czasu.

PYTANIA I ODPOWIEDZI

Pytanie

Jak należy planować czasokres użytkowania ubrań roboczych przy ustalaniu normy zapasu przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu?

Odpowiedź

Obowiązujące w tym zakresie przepisy części IV instrukcji stanowiącej załącznik do zarządzenia Przewodniczącego PKPG nr 149 z dnia 6 lipca 1954 r. w sprawie planowania zaopatrzenia materiałowo-technicznego na rok 1955 nie precyzują w sposób dostateczny tego zagadnienia. Nakazują one całość przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu dzielić na grupy według długości czasokresu ich użytkowania — i to wszystko.

Przed wszystkim musimy sobie wyjaśnić, dlaczego planowanie odzieży roboczej w jednej grupie nie jest wskazane. Otóż dlatego, iż poszczególne sorty tej odzieży posiadają różny okres użytkowania. Na przykład kożuchy wartownicze, czy buty filcowe użytkuje się przez kilka lat, podczas gdy kombinezony drelchowe zużywają się w okresie około jednego roku. A zatem dla poszczególnych rodzajów odzieży roboczej należy utworzyć kilka grup, z których każda obejmie sorty o podobnym okresie użytkowania. Obowiązujące czasokresy użytkowania odzieży znajdujemy w układzie zbiorowym. Planowanie więc nie nastręcza żadnych trudności, gdy w układzie zbiorowym określone są normy użytkowania

i gdy normy te w warunkach danego przedsiębiorstwa są właściwe.

Trudności lub wątpliwości mogą się zrodzić wówczas, gdy z doświadczeń lat ubiegłych wiadome jest, że w warunkach danego przedsiębiorstwa normy użytkowania są za długie. Może się to zdarzyć dlatego, że w pewnych warunkach pracy odzież niszczy się szybciej. Na przykład instalator na budowie pracuje w pozycji leżącej i czołgając się na brzuchu po szorstkim murze, wskutek czego przód kombinezona czy waciaka w krótkim czasie drze się na strzępy. Drugi przykład: odzież watowana, stosowana w budownictwie, po okresie zimowym jest prana i wówczas pewne jej gatunki ulegają skurczeniu. Wprawdzie obecnie produkuje się waciaki w lepszym gatunku, niemniej jednak jest jeszcze pewien zapas z dawnej produkcji, który musi być zużyty, a więc okres jego faktycznego użytkowania może nie przekraczać roku.

Intencją ustawodawcy zarządzenia nr 149 jest spowodowanie opracowania przez przedsiębiorstwa prawidłowej podstawy do przydzielenia odpowiedniej ilości środków pieniężnych na sfinansowanie przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu, ilości pokrywającej faktyczne potrzeby, nie za dużej, gdyż wówczas angażuje się zbyt wiele środków pieniężnych i zwalnia ich obieg, nie za małej — gdyż wówczas przedsiębiorstwo musi borykać się z trudnościami. Chodzi więc tu o ustalenie prawidłowych — w warunkach danego przedsiębiorstwa — okresów użytkowania danych przedmiotów.

Jeśli jednak układ zbiorowy nie przewiduje możliwości uwzględnienia tego rodzaju specyfiki, wtedy zachodzi pytanie, który czasokres przyjąć do planu: ten faktyczny, znany z doświadczenia, określony danymi warunkami, czy ten wynikający z układu zbiorowego.

Norma z układu zbiorowego obowiązuje jak ustawa. Norma ta zresztą to wytyczna dla prawidłowej gospodarki przedmiotami nietrwałymi, to cel, do którego należy dążyć, stale przecież pamiętając, że im oszczędniej obchodzimy się z odzieżą, tym dłużej będzie ona nam służyć.

Norma z układu zbiorowego określa okres maksymalny, po upływie którego odzież nową należy wydać bez względu na stan odzieży wydanej poprzednio. Jeśli jednak w warunkach danego przedsiębiorstwa ten okres maksymalny jest w ogóle niemożliwy do osiągnięcia, właśnie ze względu na szczególne warunki pracy, to wówczas trzeba wszcząć starania o zmianę nierealnych norm, a przy planowaniu czasokresu użytkowania odzieży do planu norm zapasu przyjąć czasokresy realne, znane z doświadczeń lat ubiegłych.

Pytanie

Zależy mi na tym, abym na podstawie opracowanego planu zaopatrzenia mógł ustawić ilości zapasów do kartotek. Dlatego proszę o wskazanie artykułu (lub źródła), w którym podane zostały metody obliczania zapasów minimalnych, zapasów maksymalnych oraz stanów interwencyjnych?

Odpowiedź

Na temat sposobu wyliczania zapasów (norm) minimalnych i maksymalnych brak wyczerpujących publikacji.

Pewne światło na zagadnienie rzucić może artykuł Cz. Bieleckiego pt. „Gospodarka zapasami węgla w drogownictwie” zamieszczony w numerze 6 naszego czasopisma, opisujący sposób ustalania prawidłowych zapasów węgla w transporcie drogowym.

Ze sposobu sformułowania zapytania można wnosić, że chodzi o podanie pewnego rodzaju wzorów arytmetycznych do wyliczenia poszczególnych elementów norm zapasów, jak to wskazywała instrukcja nr 28 w sprawie opracowania planu techniczno - przemysłowo - finansowego na rok 1951 (zaopatrzenie) w części ostatniej, zatytułowanej „Zasady obliczania norm zapasów”, tym bardziej, że tylko w tej instrukcji używano określeń „zapas minimalny” i „stan interwencyjny”.

Instrukcję nr 28 opublikowaliśmy w całości w numerze 2 i 3 z 1950 roku. Instrukcja ta w części dotyczącej obliczania norm zapasów stosuje tzw. metodę statystyczną, która przy planowaniu zapasu bieżącego opiera się na stwierdzonych, faktycznych stanach z okresu ubiegłego, odnosząc wszystkie stwierdzone nieprawidłowości również do okresu planowanego. Zapas rezerwowy (zwany wówczas zapasem minimalnym) według instrukcji nr 28 był wyliczany przy uwzględnieniu zupełnie innych przesłanek — w owym czasie słusznych — niż to ma miejsce obecnie.

Instrukcja nr 28 już nie obowiązuje. Teraz obowiązują przepisy instrukcji o planowaniu zaopatrzenia materiałowo-technicznego na rok 1953 (zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 6 lipca 1954 r.) zamieszczonej w numerze 15—16/1954 „Gospodarki Materiałowej”. W części IV tej instrukcji podane są obowiązujące obecnie zasady normowania zapasów materiałowych.

Jak należy obliczyć poszczególne elementy normy zapasu według tych przepisów? Otóż musimy się zastrzec, że tego rodzaju recepty w ogóle nie ma. To, co wydawało się możliwe przed kilkoma laty, obecnie nie zdało egzaminu i dlatego dziś już nie mówi się o wyliczaniu zapasu bieżącego czy rezerwowego (minimalnego), lecz o jego ustalaniu, a w jaki sposób dochodzi się do tego rodzaju ustaleń — mówi instrukcja, część IV, § 10 i 11.

Zagadnienie sprowadza się do ustalenia zapasu bieżącego i zapasu rezerwowego. Zapas bieżący ustala się w oparciu o ekonomiczną partię dostawy. Jeżeli na przykład dany materiał wykazuje znaczne zużycie np. 20 ton miesięcznie, a dostawa następuje w przesyłkach pełnowagonowych po 15 ton, to ekonomiczną partią dostawy będzie 15 ton danego materiału. Zużycie dzienne tego materiału wynosi $\frac{20}{30}$ ton, a więc wskaźnik czasowy zapasu rezerwowego otrzymamy z podzielenia normy ilościowej (15 ton) przez zużycie dzienne, otrzymując w wyniku 22,5 dni.

Jeśli dany materiał, np. pewnego rodzaju produkt chemiczny, który ze względu na swoje właściwości nie może być magazynowany dłużej niż 2 miesiące, jest zużywany w ilości 80 kg miesięcznie, wówczas przy ustalaniu ekonomicznej partii dostawy należy wziąć pod uwagę ilość mieszczącą się w znormalizowanym opakowaniu wysyłkowym. Przyjmujemy, że materiał ten wysyła się w beczkach zawierających 100 kg materiału. Wówczas ekonomiczną partią dostawy będzie właśnie pojedyncza 100-kilogramowa beczka otrzymywana co 38 dni.

Zapas rezerwowy, który w przeciwieństwie do zapasu bieżącego jest wielkością stałą, powinien zawierać w sobie wszystkie elementy zapasu, a więc:

- a) zabezpieczenie przed nieregularnością dostaw,
- b) czas potrzebny na przeprowadzenie odbioru technicznego,
- c) sezonowanie,

d) czas potrzebny na przeprowadzenie czynności przygotowawczych do włączenia materiału do produkcji.

Nie wszystkie wymienione elementy muszą znaleźć uwzględnienie w zapasie rezerwowym, gdyż nie wszystkie występują w odniesieniu do każdego materiału. Ustalenie w dniach elementów wymienionych pod lit. b, c i d nie powinno stanowić trudności dla zaopatrzeniowca znającego swoje przedsiębiorstwo i specyfikę zużywanych materiałów. Pewne trudności mogą nasunąć się przy określaniu czasu potrzebnego do zabezpieczenia się przed odchyleniami w regularności dostaw, jednak i tu zaopatrzeniowiec znający specyficzne warunki pracy w przedsiębiorstwie wynikające z lokalizacji, odległości od źródeł zaopatrzenia itp., na podstawie praktyki z lat ubiegłych oraz znając styl pracy dostawców, może określić wysokość zapasu rezerwowego, potrzebnego do zabezpieczenia ewent. odchyłeń od terminów dostaw.

Przykładowo: realizacja dostaw pewnego materiału, który powinien nadchodzić co miesiąc (co 30 dni), w praktyce wykazuje odchylenia od terminów dostaw w granicach 10 dni. A więc zapas rezerwowo służący do zabezpieczenia przed tymi odchyleniami należy określić na 10 dni.

Ten sam materiał wymaga odbioru technicznego. Wiemy, że czas trwania czynności związanych z odbiorem technicznym wynosi 5 dni i taką ilość dni planujemy w zapasie rezerwowym.

Materiał wymaga pewnych czynności przygotowawczych, np. pocięcia na odpowiednie wymiary. Czas trwania tych czynności wynosi 2 dni.

A zatem zapas rezerwowo danego materiału wyniesie $10+5+2=17$ dni.

Jeśli dany materiał wymaga sezonowania przed włączeniem go do procesu produkcji, wówczas okres sezonowania wynikający ze specyfiki technologicznej materiału powinien być również dodany do zapasu rezerwowego.

Dane te należy przyjmować szacunkowo, gdyż ściśle wyliczenie średniej cykliczności dostaw i średniego odchylenia od cykliczności dostaw na podstawie danych z ubiegłego okresu mogą dać wyniki zupełnie przypadkowe i błędne, gdyż pewne nieprawidłowości z okresu ubiegłego nie powtórzą się w okresie planowanym.

Instrukcja nie mówi o pojęciu zapasu maksymalnego, ale zapas ten nie jest żadną wielkością oderwaną, samą w sobie. Znając wielkość zapasu rezerwowego i bieżącego, przez ich dodanie do siebie otrzymujemy wielkość zapasu maksymalnego.

Pozostaje jeszcze pojęcie stanu interwencyjnego. Pojęcie to łączy się ściśle z systemem alarmowym, podanym w instrukcji nr 28 z roku 1950. System ten obecnie nie obowiązuje wraz z instrukcją, ale nic nie stoi na przeszkodzie, by go w przedsiębiorstwach stosować, awizując z magazynu do zaopatrzenia konieczność interwencji w przypadku osiągnięcia takiego czy innego stanu. Jeżeli chodzi jednak o określenie granicy stanu interwencyjnego, to nie jesteśmy w stanie podać żadnych w tym względzie wskazówek, tak samo zresztą, jak nie podawała ich instrukcja nr 28. Określenie granicy stanu interwencyjnego pozostawia się całkowicie do uznania kierownikowi służby zaopatrzenia, w zależności od tego, jak sobie ustawi pracę, w jakim momencie pragnie otrzymać sygnał o konieczności przeprowadzenia interwencji.

Na zakończenie tych uwag trzeba przypomnieć, że zgodnie z wyżej cytowaną instrukcją z dnia 6 lipca 1954 r. każde przedsiębiorstwo otrzymuje pewną ilość ogólnie ustalonych norm zapasu, włączonych w jed-

nostkach miary i w dniach, dla tzw. materiałów wytypowanych.

W zasadzie wymaga się od przedsiębiorstw, by na karty ewidencji materiałowej nanosili obowiązujące normy zapasów zatwierdzone ogólnie, co nie znaczy jednak, by przedsiębiorstwa pragnące posiadać lepszą orientację co do prawidłowości kształtowania się zapasów nie miały we własnym zakresie ustalić takich norm dla ważniejszych, a nie wytypowanych przez ministerstwo materiałów.

Opracowując takie ustalenia i kierując się w nich wyżej podanymi zasadami (ekonomiczna partia dostawy, zapas rezerwowo) należy jednak przestrzegać ograniczeń wartościowych, wynikających z przyznanego przedsiębiorstwu normatywu finansowego na zapasy materiału (patrz § 35 instrukcji), tzn. nie dopuścić do tego, aby suma ustalonych norm w wyrazie wartościowym przekroczyła wartość normatywu.

Pytanie

Dostawca zgodnie z umową ma obowiązek dostarczenia naszemu przedsiębiorstwu codziennie określonej ilości wagonów pewnego materiału. Tymczasem dostawy nadchodzą nieregularnie. Są dni, kiedy nie otrzymujemy w ogóle żadnej przesyłki, a są takie, kiedy otrzymujemy podwójną ilość wagonów i nie jesteśmy w stanie ich rozładować, co naraża nasz zakład na opłacanie postojowego. Zwróciliśmy się do dostawcy o zwrot poniesionych z tego powodu kosztów, jednak nie chce on ich pokryć, tłumacząc się, że nieregularność wysyłek nie powstaje z jego winy, a z winy kolei, która w pewnych dniach nie podstawia potrzebnej liczby wagonów. Kto więc powinien ponieść koszty postojowego?

Odpowiedź

Analogiczną sprawę rozpatrywała Główna Komisja Arbitrażowa, która orzeczeniem z dnia 11 czerwca 1954 r. Nr rep. III-10-181/54 w następujący sposób określa odpowiedzialność za postoje powstałe wskutek przetrzymania wagonów przy rozładunku:

„Dostawca, który wysyła większą ilość wagonów dziennie niż przewidywała umowa, obowiązany jest zwrócić odbiorcy kwotę wypłaconą przez tego ostatniego kolei tytułem postojowego, powstałego z powodu niemożności rozładowania w terminie wagonów, nadeszłych jednocześnie w nadmiernej ilości, wskutek sprzecznego z umową sposobu wysyłki stosowanego przez dostawcę”.

W uzasadnieniu została podana m. in. następująca motywacja: okoliczność, że władze kolejowe nieregularnie podstawiały dostawcy wagony, nie upoważniała go do tak znacznego przekraczania normy dziennej wysyłki wagonów, bez dodatkowego porozumienia z odbiorcą. Niemniej na odbiorcy ciążył obowiązek dołożenia wszelkich starań, aby dokonać rozładunku w czasie możliwie najkrótszym, przy przestrzeganiu kolejności rozładowania w ten sposób, aby wagony otrzymywane najwcześniej rozładować w pierwszym rzędzie i w konsekwencji zmniejszyć należności z tytułu postojowego.

Główna Komisja Arbitrażowa uznała, że między dzienną ilością wagonów wysyłanych przez dostawcę, a koniecznością opłacania przez odbiorcę postojowego istnieje ścisły związek przyczynowy, aczkolwiek ściśle ustalenie stopnia winy oraz określenie kwoty, jaką dostawca powinien zwrócić odbiorcy nie jest możliwe z uwagi na to, że na przestój wagonów złożył się również szereg innych przyczyn, niezależnych od dostawcy i przez niego niezawinionych. Mając jednak na uwadze całokształt sprawy, Główna Komisja Arbitrażowa zasądziła część roszczenia na rzecz powoda (odbiorcy).

PRZEPISY PRAWNE

Zawiadamiamy, że ukazały się następujące przepisy prawne

1. Uchwała Rady Ministrów z dnia 5 lutego 1955 r. w sprawie rozliczeń z budżetem centralnym i budżetami terenowymi z tytułu zysków i strat oraz środków obrotowych (Monitor Polski nr 21, poz. 205).

2. Uchwała Rady Ministrów z dnia 26 listopada 1954 r. o wyrażeniu zgody na sposób ogłaszania uchwał i instrukcji Centralnej Rady Związków Zawodowych (Monitor Polski nr 26, poz. 257).

3. Uchwała Rady Ministrów z dnia 5 marca 1955 r. o wyrażeniu zgody na sposób ogłaszania uchwał i instrukcji Centralnej Rady Związków Zawodowych z zakresu ubezpieczeń społecznych (Monitor Polski nr 26, poz. 258). W/w przepisy prawne ustalają, że Biuletyn CRZZ staje się aktem promulgacyjnym.

4. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego i Ministra Finansów z dnia 28 lutego 1955 r. zmieniające zarządzenie z dnia 13 września 1954 r. w sprawie nabywania przez jednostki gospodarki społecznej artykułów przeznaczonych na zaopatrzenie w punktach sprzedaży detalicznej (Monitor Polski nr 23, poz. 228).

Zarządzenie przewiduje, że ograniczenie zakupów materiałów zaopatrzeniowych przez odbiorców pozarynkowych w punktach sprzedaży detalicznej, zawarte w zarządzeniu Przewodniczącego PKPG z dnia 13.IX.1954 r. w sprawie nabywania przez jednostki gospodarki społecznej artykułów przeznaczonych na zaopatrzenie w punktach sprzedaży detalicznej (Monitor Polski nr 99, poz. 1217) nie dotyczy zakupów dokonywanych w jednostkach taksatynie wymienionych w niniejszym zarządzeniu.

5. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 1 marca 1955 r. w sprawie gospodarowania drewnem pozyskanym ze słupów teletechnicznych i energetycznych (Monitor Polski nr 23, poz. 229). Drewno uzyskane ze słupów przy budowie, przebudowie, znoszeniu lub naprawie linii teletechnicznych i energetycznych należy kwalifikować na drewno użytkowe i opałowe, przy czym ministrowie Kolei, Poczty i Telegrafów oraz Energetyki uregulują każdy w swoim zakresie sposób zagospodarowania w podległych jednostkach drewna użytkowego i drewna opałowego z uwzględnieniem istniejących przepisów i zasad racjonalnego wykorzystania drewna. Traci moc zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 23 lutego 1952 r. w sprawie gospodarowania drewnem opałowym pozyskanym z używanych słupów teletechnicznych (Biuletyn PKPG nr 9, poz. 53).

6. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 9 marca 1955 r. w sprawie utworzenia delegatur okręgowych Państwowej Inspekcji Gospodarki Materialowej, ich organizacji i terytorialnego zakresu działania (Monitor Polski nr 23, poz. 231).

W zarządzeniu wymienione są wszystkie delegatury okręgowe Państwowej Inspekcji Gospodarki Materialowej oraz podany jest terytorialny zasięg działania każdej z nich.

7. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 28 lutego 1955 r. w sprawie należytego zagospodarowania zbędnych obrabiarek do metali i drewna (Monitor Polski nr 27, poz. 263).

Zarządzenie ustala, że posiadacze obrabiarek powinni w terminie 45 dni od dnia wejścia w życie zarządzenia:

a) sprawdzić przydatność i potrzebę posiadania obrabiarek dla wykonania swoich zadań planowych i ustalić, które obrabiarki są dla tych celów zbędne;

b) sporządzić w 3 egzemplarzach dla każdej zbędnej obrabiarki „certyfikat zbędnej maszyny” oraz dołączyć fotografie lub szkic dla obrabiarek nietypowych i specjalnych;

c) dokonać komisyjnego zakwalifikowania zbędnych obrabiarek do jednej z trzech niżej wymienionych grup:

— **kategoria A** — obrabiarki nadające się do użytku niezwłocznie lub po przeprowadzeniu remontu w przypadku, gdy wskaźnik braków obrabiarki mieści się w granicach od 1 do 30%;

— **kategoria B** — obrabiarki nadające się do użytku po przeprowadzeniu remontu kapitalnego, gdy wskaźnik braków mieści się w granicach od 30 do 70%;

— **kategoria C** — obrabiarki nie zaliczone do żadnej z poprzednich kategorii, które mogą być wykorzystane tylko jako złom.

Szczegółowe zasady kwalifikacji obrabiarek, sposób ustalenia wskaźnika braków i obliczenia kosztów remontu oraz zasady ich zagospodarowania ustala instrukcja stanowiąca załącznik do zarządzenia.

8. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 15 marca 1955 r. w sprawie przekazania uprawnień do wydawania przepisów o normowaniu zużycia ogumienia samochodowego (Monitor Polski nr 27, poz. 264).

Dotychczasowe uprawnienia Przewodniczącego PKPG w zakresie wydawania przepisów o normowaniu zużycia ogumienia samochodowego przenosi się na Ministra Transportu Drogowego i Lotniczego.

9. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 28 lutego 1955 r. zmieniające zarządzenie o cenach artykułów rolnych (z wyjątkiem zbóż) w obrocie między jednostkami gospodarki społecznej w r. 1954 (Biuletyn PKPG nr 9, poz. 21). Zmiana polega na uaktualnieniu terminów oraz określeniu ceny, którą przedsiębiorstwa przemysłowe zaliczają do kosztów produkcji, skupując artykuły rolne.

10. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 5 marca 1955 r. w sprawie zasad premiowania pracowników zatrudnionych przy sortowaniu i załadunku żelastwa użytkowego (Biuletyn PKPG nr 6, poz. 22).

Zarządzenie nakłada obowiązek na ministrów: Hutnictwa, Kolei oraz Przemysłu Maszynowego wydania w terminie do dnia 11 kwietnia 1955 r. szczegółowych zarządzeń wprowadzających w życie załączony regulamin premiowania pracowników zatrudnionych przy sortowaniu i załadunku żelastwa użytkowego.

11. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 18 marca 1955 r. w sprawie umów planowych w zakresie obrotu towarowego (Biuletyn PKPG nr 8, poz. 26).

Jednostki nadrzędne nabywców w terminie do dnia 15 kwietnia 1955 r. mają obowiązek zawiadamiać jednostki nadrzędne sprzedawców (producentów i innych dostawców) o rozdziale pomiędzy nadzorowane przedsiębiorstwa masy towarowej przewidzianej w planie obrotu towarowego na rok 1955, przesyłając im w tym celu wykazy odbiorców i przypadającej każdemu z nich masy towarowej.

Na podstawie tych wykazów jednostki nadrzędne sprzedawców w ciągu 14 dni mają obowiązek powiadomić podległe przedsiębiorstwa o dostawach, jakie mają one wykonać na rzecz określonych przedsiębiorstw nabywców oraz zawiadomić o tym jednostki nadrzędne nabywców i samych nabywców. W ciągu 10 dni od daty otrzymania tych decyzji sprzedawcy prześlą nabywcom projekty umów bezpośrednich.

Jeśli umowa zostanie zwrócona z protokołem rozbieżności, strona, która nie zgadza się z zastrzeżeniami, powinna w ciągu 7 dni wystąpić do komisji arbitrażowej o rozstrzygnięcie sporu przedumownego.

Umowami należy objąć wyłącznie dostawy, które powinny być wykonane w okresie od pierwszego dnia kwartału następującego po miesiącu, w którym projekt umowy został wysłany, do końca roku 1955. Dostawy objęte umową łącznie z dostawami wykonanymi przed zawarciem umowy, nie mogą być niższe od przewidzianych w planie na rok 1955.

Natomiast wojewódzkie komisje planowania gospodarczego skontrolują w ciągu miesiąca lipca 1955 r. przebieg akcji zawierania umów i następnie będą systematycznie kontrolować sposób ich realizacji. W razie stwierdzenia, że umowa nie została zawarta lub nie jest przez strony wykonywana, a w szczególności, że strony nie dochodzą zapłaty zastrzeżonych kar umownych, komisje planowania gospodarczego obowiązane są zawiadamiać o tym Ministerstwo Kontroli.