

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

dwutygodnik

CZASOPISMO DLA SPRAW ZAOPATRZENIA I ZAGADNIENŃ GOSPODAROWANIA MATERIAŁAMI

BOLESŁAW DUDZIK

Zrewidować przepisy o gospodarce odzieżą roboczą i ochronną

(artykuł dyskusyjny)

Troska o dobro robotnika jest jednym z naczelnych postulatów ustroju socjalistycznego. Każdy pracownik, oprócz ustawowego wynagrodzenia za pracę w gotówce, korzysta ponadto z wielu świadczeń socjalnych, które daje mu Władza Ludowa.

W Polsce Ludowej wyrazem troski o robotnika są m.in. obowiązujące zasady w zakresie B.H.P. Jednym z postanowień B.H.P. jest ochrona robotnika w czasie pracy przez przydzielenie mu do użytku odzieży roboczej i ochronnej.

Układ Zbiorowy pracy w budownictwie z dnia 7 maja 1949 r. (załącznik nr 17) określa kategorie pracowników i rodzaj przysługującej odzieży do użytku służbowego pracownikom zatrudnionym w budownictwie.

Na przestrzeni czasu od chwili wejścia w życie Układu Zbiorowego Pracy w Budownictwie z dn. 7 maja 1949 r. do chwili obecnej minęło prawie 6 lat. W okresie tym zostały wydane różnego rodzaju zarządzenia władz centralnych, normujące gospodarkę odzieżą roboczą i ochronną, niemniej jednak wiele z tych postanowień obecnie już jest przestarzałych, często nie przystosowanych do wymogów życia codziennego, względnie pewne sprawy są w ogóle nie unormowane, co powoduje częste nieporozumienie między pracownikiem a pracodawcą w zakresie wydawania, odbioru, prania, reperacji, czasokresu używalności itd. odzieży roboczej i ochronnej.

Jakiego rodzaju bolączki wylaniają się w gospodarce odzieżą roboczą i ochronną, zaobserwowane nie z za biurką, lecz w życiu codziennym w terenie, przy zetknięciu się z robotnikami na budowach, zakładach pracy i w magazynach wydających odzież?

Oto kilka zasadniczych przykładów:

1. Słabość materiału, z jakiego odzież robocza jest wykonana, nie starcza w większości wypad-

ków na czasokres użytkowania, ustalony Układem Zbiorowym Pracy. Bywają np. wypadki, że robotnicy przy normalnej pracy niszczą ubrania robocze w ciągu miesiąca, buty gumowe — w ciągu kilkunastu dni, a rękawice ochronne — w ciągu kilku dni, nie mówiąc o niszczeniu przedwczesnym odzieży przy robotach, prowadzonych w specjalnie trudnych warunkach, gdzie robotnicy narażeni są na działanie środków chemicznych, jak: smoła, carbolineum, wapno itp.

2. Pracodawca zobowiązany jest do prania i napraw wszelkiej odzieży roboczej i ochronnej, jednak — ponieważ nie ma ścisłego określenia kto i w jakich terminach winien odzież roboczą prać i reperować — powstają częste nieporozumienia między pracownikami a kierownikami magazynów odzieżowych, względnie pomiędzy pracownikami a komórką B.H.P., czy też w dalszej konsekwencji pomiędzy pracownikami a kierownictwem przedsiębiorstwa, w których to wypadkach często zmuszona jest interweniować Rada Zakładowa.

3. Pracownicy, otrzymujący odzież ochronną i roboczą do użytku, winni o nią dbać i konserwować we własnym zakresie.

Jak sprawa ta przedstawia się w praktyce?

Robotnicy częstokroć nie dbają o całość i czystość odzieży. Zdarzają się również wypadki, że robotnicy celowo niszczą odzież, ażeby ją przedwcześnie wymienić na inną, przy czym przy wymianie żądają odzieży nowej.

Wykorzystując moment wiosennego zdawania ubrań roboczych zimowych, bez możliwości sprawdzenia tożsamości ubrań, robotnicy zdają ubrania watowane całkowicie zniszczone lub nie będące własnością przedsiębiorstwa. Szczególnie

nie dbają o odzież robotnicy noszący się z zamiarem zwolnienia z pracy. Na uwagi magazyniera odbierającego odzież, że odzież zdawana jest przedwcześnie zniszczona, tłumaczą, że odzież zniszczyli w toku normalnej pracy, a że odzież zniszczona i brudna — to trudno, bo i praca jest też brudna. Zdarzają się wypadki, że robotnicy zwalniali się z pracy, o ile posiadają odzież w stanie lepszym od odzieży swoich kolegów, którzy pozostają w pracy nadal, dokonują zamiany we własnym zakresie i zdają odzież nie swoją w gorszym stanie od tej, którą posiadali.

4. Na wielkie trudności napotyka odbiór odzieży zimowej do magazynu w okresie wiosennym. Pracownicy, którzy otrzymali w okresie jesiennym nową odzież, w okresie wiosennym nie chcą jej zdać do magazynu.

Wydane w tym zakresie obowiązujące zarządzenia nie są przestrzegane. Nie ma rygorów, ażeby tego czy innego pracownika zmusić do zdania w okresie wiosennym odzieży zimowej do magazynu. W ostatecznym razie pracownik zgadza się nawet na zapłacenie równowartości nie zdanej odzieży.

Pracownicy, którzy ubrania szanują, twierdzą (i słusznie), że zdając odzież do magazynu, otrzymują w następnym okresie jesiennym nie swoją, a inną używaną i połataną, natomiast ci pracownicy, którzy nie dbali o odzież i zdali ją zniszczoną, otrzymują niejednokrotnie lepszą.

5. Wydawana robotnikom odzież robocza i ochronna winna być w myśl obowiązujących zarządzeń używana tylko w czasie pracy (zajęć służbowych).

Jak jest w rzeczywistości?

Wydane w tym zakresie zarządzenia są w stu procentach przekraczane na terenie całej Polski. Ogólnie wiadome jest, że pracownicy używają odzież roboczą i ochronną poza godzinami pracy. Nasuwa się pytanie, czy słuszne jest utrzymywanie zarządzeń, których nie wykonywanie toleruje się, czy też nie byłoby wskazane zmienić tego rodzaju zarządzenia i wydać takie, których przestrzeganie byłoby wykonalne i bezwzględnie obowiązujące?

Sprawa ta posiada, jak dotychczas, dwa zasadnicze ujemne aspekty:

- 1) niezdrową tolerancję nieposzanowania zarządzeń w skali ogólnopaństwowej,
- 2) czasokres używalności odzieży przewidziany Układem Zbiorowym Pracy w Budownictwie jest w praktyce o wiele krótszy, z uwagi na zużywanie jej poza czynnościami służbowymi.

6. Zdarzają się wypadki, że pracownicy porzucają pracę samowolnie. Dotyczy to szczególnie pracowników zwerbowanych do pracy z odległych miejscowości. Pracownicy tacy po załatwieniu wszelkich formalności, związanych z ich przyjęciem, otrzymują odzież roboczą przysługującą im, zgodnie z charakterem pracy. Po kilku czy kilku-

nastu dniach niektórzy pracownicy „znikają“ bez uprzedniego zwrotu do magazynu pobranej odzieży. W konsekwencji rozpoczyna się żmudne poszukiwanie tego czy innego nieuczciwego pracownika. Protokoły, doniesienia do milicji, pisma itd., sprawa często przewleka się, okazuje się, iż pracownik pod pierwotnym adresem już nie zamieszkuje, wyprowadził się w niewiadomym kierunku, jest w wojsku, w więzieniu itd. W rezultacie tych dochodzeń albo sprawa zostaje umorzona i przedsiębiorstwo ponosi straty, względnie pracownik zostaje odnaleziony i albo zgadza się na zapłacenie równowartości niezwróconej odzieży, albo nie zgadza się. W tym drugim wypadku sprawa zostaje skierowana do sądu. I znowu mija czas, i znowu wyłaniają się trudności. Pracownik zgłasza się na rozprawę lub nie, wyszukuje te czy inne wykręty, co powoduje powoływanie świadków i w ostateczności okazuje się, że cały trud, strata czasu, zaabsorbowanie sprawą wielu zainteresowanych dotyczy nie zdanej bluzy lub spodni.

Przykłady wyżej podane nie wyczerpują wszystkich bolączek, wynikających z zaopatrzenia pracowników w odzież roboczą i ochronną. Przykłady powyższe, zaczerpnięte z praktyki i obserwacji gospodarki odzieżą roboczą i ochronną przez autora niniejszych uwag, pracującego w Resorcie Ministerstwa Budownictwa Miast i Osiedli, zmierzają do wykazania istniejących zasadniczych niedociągnięć w zakresie aktualnych zasad gospodarki odzieżą i mają na celu zainteresować tym zagadnieniem czynniki kompetentne w celu usprawnienia gospodarki na odcinku zaopatrzenia pracowników w odzież roboczą i ochronną.

Niedociągnięcia, wyżej wykazane, istnieją na terenie wszystkich przedsiębiorstw Ministerstwa Budownictwa Miast i Osiedli i istnieją niewątpliwie również i w przedsiębiorstwach innych resortów, dlatego wydaje się, że należałoby sprawę zaopatrzenia pracowników w odzież roboczą i ochronną zrewidować ogólnie w skali ogólnogospodarczej, przy czym przy omawianiu tych zagadnień winni brać między innymi udział pracownicy z terenu, magazynierzy magazynów odzieżowych i kierownicy komórek gospodarki materiałowej, jako ci, którzy z zagadnieniami tymi spotykają się na szczeblu organizacyjnym najniższym i przy ustalaniu takich czy innych zarządzeń mogliby przyczynić się do opracowania ich według wymogów życia, a nie teorii.

Sprawa zaopatrzenia pracowników w odzież roboczą i ochronną — jak wspomniano na wstępie jest dowodem troski Państwa Ludowego o dobro pracownika. Państwo wydaje na ten cel rocznie wiele milionów złotych i dlatego należałoby w tym zakresie zapobiec wszelkiemu marnotrawstwu i nadużyciom przez odpowiednie zmodyfikowanie przepisów o gospodarce odzieżą roboczą i ochronną.

Wnioski, jakie nasuwają się na drodze do usprawnienia zaopatrzenia pracowników w odzież roboczą i ochronną, są następujące:

- 1) Wydawać odzież roboczą i ochronną odpłatnie po cenach rynkowych.

Wniosek jakkolwiek najprostszy miałby się jednak z celem socjalistycznej ochrony pracownika w czasie pracy i jako taki jest nierealny.

- 2) Wydawać odzież roboczą i ochronną odpłatnie po cenach 50% jej równowartości. Wniosek do dyskusji, szczególnie pod kątem widzenia używalności odzieży poza czynnościami służbowymi.
- 3) Wydawać odzież roboczą i ochronną, jak dotychczas bezpłatnie, jednak potrącać przy wypłacie poborów pewną kwotę do z góry ustalonej wysokości (procentowo w stosunku do równowartości odzieży) na zabezpieczenie wydanej odzieży. Kwota wspomniana stanowiłaby depozyt pracownika zwrotny przy zwolnieniu z pracy w całości, względnie częściowo w wypadku stwierdzenia przedwczesnego nieuważnego zużycia odzieży zwracanej.

Podaję pod rozagę, jako pewnego rodzaju pomysł racjonalizatorski, czy sprawy tej nie można by rozpracować pod kątem widzenia wkładów na książeczki oszczędnościowe PKO, wystawiane przez zakładowe agencje PKO. Książeczki wspomniane, do czasu odejścia pracownika z przedsiębiorstwa, byłyby w depozycie danego zakładu pracy.

System ten wprowadzony w skali ogólnej, oparty na odpowiednio opracowanym regulaminie, miałby również charakter wychowawczy w zakresie oszczędności.

- 4) Zrewidować normy czasokresu używalności i wymiany odzieży.
- 5) Wszelką odzież roboczą i ochronną wydawać pracownikom, jak dotychczas bezpłatnie z tym jednak, że odzież po okresie używalności winna stać się własnością pracownika i po tym okresie pracownik miałby prawo do otrzymania nowej odzieży.
- 6) Unormować sprawę prania i reperacji odzieży, przy czym obowiązek prania i reperacji przerzucić na użytkownika, wypłacając mu w zamian na pokrycie związanych z tym kosztów pewną ustaloną dla poszczególnych sort kwotę. Przyczyni się to do tego, że robotnicy będą dbać o odzież i szanować ją, jak swoją własność.
- 7) W okresach wiosennych i jesiennych nie odbierać od robotników odzieży do magazynu, lecz pozostawiać w ich posiadaniu.
- 8) Wprowadzić w skali ogólnej obowiązek umieszczania przez działy kadr w świadectwie odejścia z pracy każdego pracownika adnotacji, czy z otrzymanej odzieży roboczej i ochronnej dany pracownik rozliczył się czy nie.
Bez takiej adnotacji pracownik nie powinien być przyjęty do nowego przedsiębiorstwa.

Podając powyższe uwagi i wnioski do rozpatrzenia przez czynniki kompetentne, postuluję równocześnie o rozpoczęcie szerokiej dyskusji na poruszony temat. Ujawnione w ramach dyskusji doświadczenia i zgłoszone wnioski przyczyniłyby się do usprawnienia gospodarki odzieżą roboczą i ochronną.

PLANOWANIE I ORGANIZACJA

Mgr inż. ANTONI MILEWSKI

Czy budownictwo powinno posiadać własne tartaki

(Artykuł dyskusyjny)

Zagadnienie produkcji tarcicy na własnych tartakach budownictwa dojrzało do rozwiązania. Dotychczasowe doświadczenie powinno ułatwić rozwiązanie, zgodnie z potrzebami budownictwa i przy uwzględnieniu postulatów przemysłu leśnego. Uregulowanie sprawy przyczyni się do uporządkowania tego ważnego odcinka życia gospodarczego i zlikwiduje obecny stan tymczasowości, który niewątpliwie ujemnie wpływa na gospodarkę drewnem.

Budownictwo produkuje pewną ilość tarcicy, jako uzupełnienie przydziałów z przemysłu leśnego. Wielkość tej produkcji nie jest regulowana mocą produkcyjną tartaków i potrzebami budownictwa, a limituje ją wysokość przydziału surowca tartaczego, wynikająca z bilansu materiałowego. Sposób ustalania przydziału surowca świadczy o pewnego rodzaju prowizorium, co bardzo ujem-

nie wpływa na stan gospodarki tartaków i właściwe wykorzystanie ich dla potrzeb budownictwa.

Przed powzięciem decyzji czy i jakie tartaki własne powinno posiadać budownictwo, słuszne wydaje się możliwie wszechstronne naświetlenie zagadnienia w celu uniknięcia błędów, które mogą spowodować poważne zakłócenia w produkcji budowlanej i związane z tym straty gospodarcze.

Zadania tartaków budownictwa

Do zasadniczych zadań tartaków budownictwa należy zaliczyć: produkcję gotowych uszlachetnionych elementów konstrukcji drewnianych i półproduktów szorstkich oraz usprawnienie zaopatrzenia i uzupełnienie asortymentu tarcicy z dostaw przemysłu leśnego.

Produkcja gotowych uszlachetnionych elementów konstrukcji drewnianych. Produkcja elemen-

tów konstrukcji drewnianych tarcicy wymiarowej — to znaczy z tarcicy o długości równej długości elementu konstrukcyjnego — jest podstawowym zadaniem tartaków. Znaczenie gospodarcze tego zadania polega na: wyeliminowaniu odpadów przy produkcji konstrukcji drewnianych, umożliwieniu uszlachetnienia wyrobów i ograniczeniu zbędnych przewozów.

Wyeliminowanie odpadów. Produkcja elementów konstrukcji drewnianych z tarcicy wymiarowej eliminuje całkowicie odpady powstające jako odcinki tarcicy, stanowiące różnicę pomiędzy długością elementu i tarcicy. Zatem ilość odpadów ogranicza się do niezbędnego minimum we wtórnym procesie obróbki, jak: struganie, odwiązywanie itp., przy czym należy podkreślić, że produkcja tarcicy wymiarowej zasadniczo nie obniża wydajności materiałowej przetarcia, to znaczy że przy produkcji tarcicy wymiarowej otrzymuje się tę samą ilość gotowego produktu. Przy niekorzystnej specyfikacji tarcicy wymiarowej możliwości jej produkcji mogą być ograniczone, proces produkcji utrudniony i należy się liczyć z pewnym wzrostem tarcicy bocznej.

Produkcja elementów konstrukcji drewnianej z tarcicy o wymiarach handlowych, to znaczy z tarcicy o długości od 2,5 do 6,5 m w odstopniowaniu co 10 cm, prowadzi do poważnego marnotrawstwa drewna i to przeważnie materiału konstrukcyjnego wyższych klas jakości. O wielkości strat dają pojęcie tymczasowe techniczne normy zużycia, które określają ilość odpadów nawet do 12% w zależności od rodzaju konstrukcji. Stąd wynika wniosek, że stosowanie tarcicy wymiarowej na konstrukcje drewniane jest podstawowym warunkiem oszczędności drewna w budownictwie.

Zapotrzebowanie budownictwa na tarcicę wymiarową z przeznaczeniem na stałe konstrukcje drewniane i niektóre pomocnicze jest duże i wykazuje tendencję zwyżkową, wynikającą z postępu techniki. Aby ogólnie określić potrzeby budownictwa w tym zakresie, wystarczy wymienić z konstrukcji stałych więźbę dachową, chłodnie komińowe i ściankę szczelną, a z konstrukcji pomocniczych — formy do żelbetów, bale do szalowania wąskoprzestrzennych wykopów, elementy desekowań ślizgowych i przesuwnych, elementy rusztowań itp. Wzrost zużycia tarcicy wymiarowej, jako wyraz postępu techniki, wynika z coraz szerszego stosowania desekowań zinwentaryzowanych i wzrostu produkcji form do żelbetów wielko-wymiarowych.

I wreszcie należy wspomnieć o ważnym zagadnieniu produkcji drewnianych konstrukcji klejonych, w której rola tartaków budownictwa będzie polegała na produkcji tarcicy wymiarowej o specjalnych wymaganiach wytrzymałościowych. Konstrukcje klejone są najwyższym wyrazem postępu techniki w budownictwie z drewna i dają w rezultacie oszczędności drewna, dochodzące nawet do 40% masy.

Uszlachetnienie wyrobów. Oszczędna produkcja konstrukcji drewnianych nie kończy się na ograniczeniu ilości odpadów. Elementy konstrukcji drewnianych powinny być w ten sposób uszlachetnione, aby wybitnie przedłużyć ich trwałość. Wpływa to niejednokrotnie w większym stopniu na

oszczędność, niż samo ograniczenie ilości odpadów.

Zasadniczą metodą uszlachetnienia drewna w kierunku przedłużenia jego trwałości jest nasycanie środkami grzybobójczymi oraz suszenie tarcicy.

Dotychczasowy sposób impregnowania elementów konstrukcji drewnianych jest niewystarczający i dlatego jest przyczyną poważnego marnotrawstwa nie tylko drewna, ale i uzupełniających nakładów materialnych na skutek krótkotrwałego użytkowania.

Stosowane powierzchniowe malowanie impregnatem konstrukcji drewnianych jest niewystarczającą metodą przedłużania ich trwałości. Dla osiągnięcia celu — konstrukcje drewniane, w zależności od stopnia narażenia na wpływy atmosferyczne, muszą być nasycane pod ciśnieniem względnie w kąpieli gorąco-zimnej lub zimnej (moczenie).

Suszenie sztuczne bądź naturalne jest drugim sposobem przedłużenia trwałości drewna w drodze doprowadzenia materiału do stopnia wilgotności, zapewniającego łatwość i dokładność obróbki oraz skuteczne nasycanie. Szczególnie dotyczy to produkcji szorstkich elementów stolarskich wyrobów budowlanych z uwagi na możliwość nadmiernych odkształceń właśnie w trakcie suszenia, co może stać się powodem poważnej ilości braków, a zatem nadmiernego zużycia drewna.

Uszlachetnienie elementów konstrukcji drewnianych w drodze impregnacji i suszenia powinno być przeprowadzone w tartaku produkującym na te cele tarcicę wymiarową. Przemawiają za tym trudności budownictwa w ustaleniu potrzeb z odpowiednim wyprzedzeniem, niezbędnym dla zaplanowania produkcji tartaków przemysłu leśnego oraz konieczność ograniczenia niezbędnych przewozów materiałów i wyrobów.

Ograniczenie zbędnych przewozów. Podyktowane jest ono ekonomiką produkcji, a poza tym może mieć korzystny wpływ na wielkość zużycia drewna, szczególnie przy przewozach cienkich elementów, łatwych do uszkodzenia w czasie transportu.

Proces produkcji ciesielskich konstrukcji drewnianych składa się: z produkcji tarcicy wymiarowej, podsuszenia materiału, odwiązania konstrukcji, nasycania środkami grzybobójczymi i montażu.

Charakterystyczną cechą procesu produkcji ciesielskich konstrukcji drewnianych jest mały nakład robocizny na odwiązanie konstrukcji w stosunku do wartości materiału i kosztów transportu. Podobnie przedstawia się sprawa z nasycaniem z tym, że stosunek ten nie jest tak rażący wobec wysokiej, jak dotychczas, ceny środków grzybobójczych.

Z tych względów cały proces produkcji ciesielskich konstrukcji drewnianych powinien być zamknięty w tartaku, z wyjątkiem oczywiście montażu. Rozłożenie procesu produkcji na dwa niezależne i odległe od siebie zakłady stanie się wybitnie nieekonomiczne. Będzie to miało miejsce wtedy, jeżeli tartaki przemysłu leśnego będą produkowały tarcicę wymiarową, a ciesielnie i ośrodki nasycania

nia, podległe budownictwu, ograniczą się tylko do odwiązania konstrukcji i uszlachetniania ich elementów. Przy tym rozwiązaniu tarcica wymiarowa będzie wysyłana do ciesielni, tam rozładowana, odwiązana przy niewielkim nakładzie robocizny, nasycona, ponownie załadowana i wysłana na plac budowy. Podroży to koszt produkcji. Rozłożenie procesów produkcji wyrobów drzewnych czy wyrobów innych branż jest uzasadnione wtedy, jeżeli nakłady robocizny są wysokie w stosunku do pozostałych kosztów, względnie procesy produkcji są tak złożone i trudne, że nie można ich łączyć z ośrodkami dostaw surowca.

Produkcja półfabrykatów szorstkich. Produkcja gotowych szorstkich elementów na stolarskie wyroby budowlane: okna i drzwi, poza ograniczeniem ilości odpadów, poważnie rozszerza bazę surowca na te wyroby, co ma szczególne znaczenie przy bardzo niebezpiecznym dla zachowania ciągłości produkcji budowlanej niedoborze tarcicy stolarskiej.

Już w tym roku bardzo wyraźnie zarysował się niedobór tarcicy stolarskiej. Stan ten przy planowanym na wielką skalę rozwoju budownictwa mieszkaniowego z każdym rokiem będzie się zaostbrał.

Najbardziej skutecznym środkiem bezpośrednio zmniejszającym niedobór tarcicy stolarskiej jest przedstawienie procesu produkcji okien i drzwi na produkcję z gotowych szorstkich półfabrykatów, przynajmniej w odniesieniu do elementów o dużych przekrojach. Zadanie to jest bardzo trudne. Trudność polega na wielkiej różnorodności wymiarowej elementów okien i drzwi, niemożliwej do określenia bez dokumentacji. Dokumentacja techniczna dostarczana jest w spóźnionych terminach, uniemożliwiających składanie zamówień z dostatecznym wyprzedzeniem, niezbędnym dla zaplanowania produkcji. W tych warunkach trudności mogą być pokonane przez podporządkowanie jednemu kierownictwu produkcji półfabrykatów i gotowych wyrobów przy zachowaniu dużej elastyczności w planowaniu produkcji.

Usprawnienie zaopatrzenia. Produkcja tarcicy we własnych tartakach budownictwa nabiera specjalnego znaczenia dla usprawnienia zaopatrzenia w materiały tarte. Wynika to z jednej strony z niekorzystnych dla budownictwa postanowień trybu zaopatrzenia, ustalających bardzo duże wyprzedzenie dla składania rozdzielników i zamówień*), a z drugiej strony — z trudności w sprecyzowaniu potrzeb budownictwa odnośnie asortymentu tarcicy, jej lokalizacji zużycia i harmonogramów dostaw.

W tych warunkach dostawy tarcicy z tartaków przemysłu leśnego bywają często niezgodne z potrzebami budownictwa. Nadmierne dostawy powodują wzrost zużycia tarcicy, natomiast niedostateczne — zagrażają ciągłości produkcji podstawowej. W celu zwiększenia oszczędności tarcicy — dostawy jej na plac budowy powinny być po prostu dozowane w miarę całkowitego wykorzystania tarcicy z odzysku. Zasada ta nie może być stosowana przy wyłączności dostaw z przemysłu kłuczowego z wyżej podanych powodów. Natomiast

niedostateczne dostawy tarcicy muszą być uzupełniane w drodze nieekonomicznych przerzutów.

Własne tartaki, jako uzupełniające bazy materiałowe bezpośredniego zaopatrzenia, dyspozycyjnie zależne od odbiorcy, wyrównują niedociągnięcia zaopatrzenia i zapewniają ciągłość produkcji podstawowej bez zbędnych dodatkowych nakładów materialnych. Z własnych tartaków, posiadających odpowiednie zapasy tarcicy, dostawy w nagłych przypadkach mogą być odwrotnie realizowane, zgodnie z zasadami ekonomiki zaopatrzenia. Znaczenie tartaków budownictwa, jako baz materiałowych bezpośredniego zaopatrzenia, nie jest doceniane w dostatecznym stopniu, pomimo poważnej roli, jaką one spełniają w usprawnieniu zaopatrzenia.

Uzupełnienie asortymentu tarcicy z dostaw przemysłu leśnego. Przy ustalaniu asortymentu wymiarowego i jakościowego tarcicy dla budownictwa w ramach globalnych przydziałów, zarysowują się rozbieżności pomiędzy proponowanym asortymentem a potrzebnym budownictwu.

Rozbieżności te są bardzo poważne. W poszczególnych sortymentach dochodzą nawet do paru tysięcy metrów sześciennych. W rezultacie długotrwałych uzgodnień zasadnicze rozbieżności, których nie może pokryć przemysł leśny, są wyrównywane przez tartaki budownictwa. Bez tych wyrównań budownictwo nie byłoby w stanie zaspokoić potrzeb produkcji podstawowej. Właściwy przydział asortymentowy tarcicy dla produkcji budowlanej, jak również i dla oszczędnej gospodarki drewnem ma podstawowe znaczenie. Niemożliwe jest zastąpienie brakujących w przydziale łąt, bali czy krawędziaków proponowanymi deskami o grubości 19 mm i 25 mm. A zatem i te trudności należy wziąć pod uwagę przy rozważaniu omawianego zagadnienia, które na obecnym etapie organizacji budownictwa z pożytkiem dla zapewnienia ciągłości produkcji podstawowej są pokonywane przez tartaki budownictwa.

Nie wszystkie z wymienionych zadań są w pełni i w sposób ekonomiczny realizowane. Główną przyczyną tego stanu rzeczy jest „tymczasowość” tartaków budownictwa, o której wspomniano na wstępie. Brak decyzji odnośnie stanu posiadania przez budownictwo tartaków uniemożliwia właściwy rozwój tartaków w kierunku dostosowania ich do potrzeb budownictwa.

Możliwości przejęcia zadań tartaków budownictwa przez przemysł leśny

Wyniki dotychczasowej współpracy świadczą o tym, że przemysł leśny nie będzie mógł spełniać zadań, ustalonych dla tartaków budownictwa. Wpływa na to cały szereg przyczyn, jak: trudności budownictwa w terminowym sprecyzowaniu potrzeb, nastawienie tartaków przemysłu leśnego na masową produkcję, niekorzystne dla budownictwa terminy dostaw, duży rozrzut produkcji i trudności w uszlachetnieniu wyrobów.

Trudności budownictwa w terminowym sprecyzowaniu potrzeb. Zasadniczym czynnikiem, który utrudnia tartakom przemysłu leśnego przejęcie zadań, jakie spełniają tartaki budownictwa, jest trudność w sprecyzowaniu potrzeb budownictwa

*) Porównaj: Ekonomiczno-techniczne warunki oszczędności drewna w budownictwie. „Gospodarka Materiałowa” Nr 6 r. 1955.

z odpowiednim wyprzedzeniem, lokalizacją i harmonogramami dostaw. Gdyby istniały możliwości dokładnego ustalenia potrzeb budownictwa przed sporządzeniem planu produkcji przemysłu leśnego, który jest znacznie wcześniej sporządzany od planów produkcji budowlanej, to niewątpliwie zadanie to byłoby znacznie uproszczone. W ciągu najbliższych lat budownictwo nie jest w stanie spełnić tych warunków.

Dla podkreślenia znaczenia tego czynnika służyć będzie przypomnienie nie zrealizowanych zamiarów przekazywania przemysłowi drzewnemu stolarni i przejęcia zaopatrzenia budownictwa w gotowe okna i drzwi.

Przed przekazaniem zakładów zlecono wykonanie znacznej partii stolarki budowlanej stolarniom, podległym przemysłowi drzewnemu. Pomimo wielkich starań, budownictwo nie było w stanie realnie opracować zamówień. Na skutek niedokładnego opracowania zamówień, wyprodukowany towar był rozprowadzany w ciągu paru lat, przy czym zaszła potrzeba długotrwałego magazynowania wyrobów i kosztownych przerzutów. W rezultacie tego doświadczenia stolarnie nie tylko pozostały w budownictwie, ale część stolarni z przemysłu kluczowego, nie dających się przestawić na inny asortyment produkcji, przeszła do budownictwa. Jeżeli budownictwo nie było w stanie określić swoich potrzeb w odniesieniu do typów okien i drzwi, to czy można liczyć na to, aby ustalić specyfikację półfabrykatów na wyroby stolarskie, których jest kilkanaściekroć więcej, niż gotowych wyrobów. Dlatego też przy rozważaniu zagadnienia przynależności tartaków należy wziąć pod uwagę dotychczasowe doświadczenia.

Nastawienie przemysłu leśnego na masową produkcję tarcicy. Przemysł leśny nastawiony jest na produkcję masową. Świadczą o tym postanowienia norm dla iglastych materiałów tarcz i stanowisko, przemysłu leśnego, jakie zajmuje przy zamawianiu tarcicy wymiarowej.

Normy przedmiotowe dla iglastych materiałów tarcz opracowywane przy przeważającym współudziale członków komisji, związanych z przemysłem leśnym, a szczególnie postanowienia norm decydujących o uproszczeniu, z pominięciem postulatów odbiorców, procesu technologicznego produkcji tarcicy wyraźnie świadczą o nastawieniu na masową produkcję. Pominięcie w normie — praktycznie rzecz biorąc — znormalizowania długości tarcicy upraszcza najważniejszy etap procesu technologicznego produkcji tarcicy, tj. kładowanie dłużyc. Uproszczenie polega na ograniczeniu znaczenia długości kłód przy kładowaniu dłużyc.

Przy składaniu zamówień na tarcicę wymiarową przedstawiciele budownictwa w przeważającej większości przypadków otrzymują odmowną odpowiedź, umotywowaną nastawieniem tartaków przemysłu leśnego na masową produkcję, brakiem pokrycia w planie produkcji itp. Wydaje się, że w tych warunkach rzeczywiście trudno będzie przemysłowi leśnemu przestawić się na produkcję tarcicy wymiarowej dla budownictwa.

Terminy dostaw. W przypadkach przyjęcia zamówienia na produkcję tarcicy wymiarowej ter-

miny dostaw są tak długie, że nie mogą być przejęte przez budownictwo z uwagi na zapewnienie ciągłości produkcji podstawowej i dotrzymanie terminów przekazania obiektów użytkownikom. Wymagane terminy składania zamówień na tarcicę wymiarową powinny posiadać wyprzedzenie około pół roku, czego budownictwo nie jest w stanie dotrzymać.

Rozrzut produkcji. Przyjęte przez przemysł leśny do wykonania zamówienia na trudniejsze sortymenty tarcicy wymiarowej rozkładane są na wiele tartaków. Na przykład dostawa tarcicy na małą chłodnię kominową w ilości ca 250 m³ dostarczona była z kilkunastu tartaków przemysłu leśnego. Dostawy takie bardzo utrudniają montaż konstrukcji z uwagi na potrzebę ponownego doboru kompletów konstrukcyjnych i uniemożliwiają właściwe dla przeznaczenia drewna jego nasycenie.

Uszlachetnianie wyrobów. Przemysł leśny zasadniczo nie podejmuje się nasycania konstrukcji drewnianych, wychodząc z założenia, że powinno być ono dokonywane przez odbiorców. Podobnie przedstawia się sprawa z suszeniem tarcicy.

Argumenty przeciw tartakom budownictwa

Do najpoważniejszych argumentów przeciwko posiadaniu przez budownictwo własnych tartaków należy zaliczyć: złą gospodarkę w tartakach, odległe przerzuty surowca tartaczego, trudności w jakościowym wykorzystaniu surowca, małą wydajność materiałową przetarcia i przykład zaopatrywania budownictwa w materiały innych branż.

Zła gospodarka. Niewątpliwie zdarzają się przypadki złej gospodarki w tartakach budownictwa, ale i z drugiej strony w tartakach przemysłu leśnego produkcja tarcicy nie jest bez zarzutu, o czym można się przekonać z jakości dostarczanego materiału. Nie wydaje się, aby to był wystarczający argument dla pozbawienia budownictwa tartaków.

Przy ocenie gospodarki tartaków budownictwa trzeba wziąć pod uwagę stan tartaków. Tartaki budownictwa przeważnie zostały przejęte od prywatnych w aścicieli względnie z uspołecznionych, na które nie reflektował przemysł kluczowy, dlatego są źle zlokalizowane, zaniedbane pod względem technicznym, bez odpowiednich składów surowca i tarcicy oraz w większości przypadków bez bocznicy.

Odległe przerzuty. Tartaki budownictwa otrzymują surowiec niekiedy z bardzo odległych baz. Odległe przerzuty surowca nie są argumentem przeciw tartakom budownictwa. Po prostu wynikają ze złej lokalizacji w stosunku do baz surowca i pierwszeństwa w dostawach tartakom przemysłu leśnego. Gdyby tartaki budownictwa otrzymywały surowiec z najbliższych baz, to sytuacja odwróciła by się i część tartaków przemysłu leśnego otrzymałaby surowiec z przerzutu.

Jakościowe i ilościowe wykorzystanie surowca. Dalsze argumenty przeciw tartakom budownictwa — to trudności w jakościowym i ilościowym wykorzystaniu surowca. Budownictwo zużywa większe ilości tarcicy stolarskiej, podłogowej i klasy „z p.p.”, niż pozyskuje z własnych tarta-

ków. Różnice pokrywane są z dostaw przemysłu leśnego. Wobec niedoboru tarcicy wyższych klas jakości, trudno jest zgodzić się ze stwierdzeniem, że budownictwo nie ma możliwości jakościowego wykorzystania surowca.

Odnosnie wydajności materiałowej przetarcia — to tartaki budownictwa uzyskują wyższą wydajność dzięki lepszej znajomości potrzeb odbiorców.

Zaopatrzenie w materiały innych branż. Wreszcie, jako argument, przytacza się przykład zaopatrzenia budownictwa w inne materiały budowlane bezpośrednio z produkcji przemysłu kluczowego, jak cement, cegła itp.

Budownictwo dlatego nie posiada tego rodzaju zakładów, ponieważ produkują one gotowy towar, nie ulegający dalszej przeróbce, którego zapotrzebowanie może być z dostateczną dokładnością określone nawet na podstawie wstępnej dokumentacji. Natomiast tartaki budownictwa nastawione są na produkcję w pewnym sensie półproduktów, których warunki techniczne muszą być określone dokładnie i odrębnie dla każdego zamówienia.

W tych branżach, gdzie trudno jest sprecyzować potrzeby, budownictwo posiada własne zakłady przemysłowe. Wystarczy wymienić wielkie zakłady prefabrykatów żelbetowych, które mogłyby przejść do resortu przemysłu materiałów budowlanych. Również budownictwo prowadzi fabryki dźwigów budowlanych, zakłady elektrotechniczne, które nie tylko zaopatrują budownictwo, ale część produkcji eksportują, kuźnie produkujące odkuwki itp. Na obecnym etapie organizacji budownictwo nie zawsze może zrezygnować z interwencyjnych zakładów przemysłowych.

Przykłady Związku Radzieckiego i Węgierskiej Republiki Ludowej

W celu możliwie wszechstronnego wyczerpania tematu wskazane jest poznanie rozwiązań tego zagadnienia za granicą. Przytoczymy dwa przeciwstawne przykłady.

W przebogatym w zasoby leśne Związku Radzieckim budownictwo dysponuje tartakami w znacznie szerszym zakresie, niż u nas. Podobnie w bardzo ubogiej w lasy Węgierskiej Republice Ludowej, znanej z bardzo oszczędnej gospodarki drewnem, budownictwo również dysponuje własnymi tartakami. Przykłady te przytoczono nie jako argument, a po prostu jako dowód, że takie rozwiązanie, jak u nas, ma prawo obywatelstwa i może dawać dobre rezultaty w krajach o bardzo różnych możliwościach gospodarczych na odcinku drewna.

Koncepcja rozwiązania zagadnienia

Istnieją trzy koncepcje rozwiązania zagadnienia:

- pozostawienie w gestii budownictwa tartaków o mocy produkcyjnej, ustalonej na podstawie gospodarczo uzasadnionych potrzeb;
- pozostawienie budownictwu tartaków jedno-traktowych,
- całkowita likwidacja tartaków budownictwa.

Z tych trzech koncepcji mogą być dyskutowane pierwsza i trzecia. Koncepcję drugą należy od razu odrzucić. Trudno jest przy obecnym postępie uprzemysłowienia budownictwa i rozwoju techniki przydzielać zakłady prymitywne pod względem technicznym i organizacyjnym o mocy produkcyjnej, która nie może mieć żadnego wpływu na zaopatrzenie budownictwa. Eksploatacja takich zakładów w ramach budownictwa byłaby gospodarczo szkodliwa.

Całkowite pozbawienie budownictwa pełnosprawnych tartaków na obecnym etapie organizacji jest bardzo ryzykowne, może poważnie zakłócić wykonanie planów produkcyjnych budownictwa i niewątpliwie spowodować wzrost zużycia drewna.

Najsłuszniejszym rozwiązaniem wydaje się pozostawienie budownictwu pewnej ilości tartaków rozwojowych o mocy produkcyjnej, wynikającej z gospodarczo uzasadnionych potrzeb budownictwa z tym, że podobnie jak to jest z zakładami innych branż — zostaną one przekazane do przemysłu kluczowego po stabilizacji warunków pracy budownictwa.

Realizacja tej najsłuszniejszej koncepcji powinna być oparta na następujących wnioskach:

- ustalić dla budownictwa gospodarczo uzasadnioną i na określone cele pulę surowca tartaczego, stałą na określony okres czasu;
- wytypować spośród tartaków budownictwa i przemysłu kluczowego odpowiednią do puli surowca ilość tartaków, korzystnie zlokalizowanych w stosunku do baz surowca, o średniej mocy produkcyjnej i warunkach rozwojowych, które pozwoliłyby na dostosowanie ich do potrzeb budownictwa;
- pozostałe tartaki budownictwa zlikwidować po zakończeniu kampanii przetarcia 1955 r.

Przed powzięciem decyzji należy wziąć pod uwagę nie tylko przytoczone argumenty za i przeciw, ale również wielkość produkcji tartaków budownictwa w stosunku do ogólnej produkcji tarcicy w tartakach przemysłu leśnego.

Włączenie dotychczasowej znikomej produkcji tarcicy do przemysłu leśnego nie zmieni zasadniczej sytuacji na odcinku produkcji tarcicy, a budownictwu utrudni poważnie sytuację na odcinku zaopatrzenia i postępu techniki.

**PRZYPOMINAMY NASZYM CZYTELNIKOM,
ŻE PRENUMERATĘ NA II PÓŁROCZE 1955 ROKU
NALEŻY OPŁACIĆ DO DNIA 10 CZERWCA 1955 R.**

Organizacja pracy nad planem zaopatrzenia w zakładzie produkcyjnym

Autor artykułu — pracownik jednego z zakładów przemysłu maszynowego — dzieli się swymi doświadczeniami w dziedzinie prac nad planem zaopatrzenia. Redakcja publikuje artykuł, mimo że jej zdaniem, w okresie opracowania projektu planów do Narodowego Planu Gospodarczego zakłady powinny prowadzić prace nad planem zaopatrzenia w bardziej ograniczonym zakresie, koncentrując uwagę przede wszystkim na materiałach, które trzeba zamówić z odpowiednim wyprzedzeniem.

Planowanie zaopatrzenia materiałowo-technicznego obejmuje surowce, materiały, paliwa, energię oraz te maszyny i urządzenia, które zakład zakupuje ze środków obrotowych. Prawidłowe określenie potrzeb zakładu jest zadaniem bardzo pracochłonnym, wymagającym stałej współpracy wszystkich wydziałów w zakładzie.

Całokształt prac, związanych z planowaniem zaopatrzenia w zakładzie, można ująć w cztery zasadnicze grupy, a mianowicie:

- 1) prace przygotowawcze do planu zaopatrzenia,
- 2) opracowanie wstępnego planu zaopatrzenia,
- 3) szczegółowy plan zaopatrzenia,
- 4) operatywne plany kwartalne.

Ten ramowy podział prac przy planowaniu materiałowym jest związany z pewnymi określonymi okresami, przy czym prace nad szczegółowym planem zaopatrzenia i operatywnymi planami kwartalnymi mają określony termin zakończenia, podczas gdy prace przygotowawcze trwają cały rok. Elastyczność projektów planów produkcyjnych oraz związana z tym zmiana norm i wielkości zużycia, a w następstwie wszystkich elementów planowania materiałowego powoduje, że czynności, które określamy pracami przygotowawczymi, trwają cały rok i obejmują bardzo szeroki zakres zagadnień.

Czynnością poprzedzającą prace nad planowaniem zaopatrzenia musi być ujednolicenie nomenklatury materiałów. Dokonać tego należy przez opracowanie lub uaktualnienie indeksu materiałowego. Jakim warunkom indeks powinien odpowiadać i w jakim stopniu staje się on przydatny w dalszym planowaniu zaopatrzenia?

Indeks materiałowy ustala w zakładzie obowiązujące określenie materiału, jego przynależność do układu rodzajowego RPK, branży, grupy kontyngentowej lub pozycji wykazu PKPG, podaje jednostkę miary oraz planowaną cenę jednostkową.

Najczęściej spotykaną metodą tworzenia symboli materiałowych w indeksie jest Nr konta RPK + Nr branży według wykazu PKPG + Nr pozycji wykazu + Nr asortymentu w zakładzie:
np. 123 — 2 — 13 — 007

W wypadkach, kiedy przynależność do układu RPK i branży nie budzi żadnych wątpliwości, można przyjąć metodę tworzenia symboli: Nr normy narzędzia w zakładzie + Nr pozycji wykazu PKPG + Nr asortymentu:

np. 3 N 1 — 252 — 003

Istnieje szereg metod budowania symboli indeksu, dostosowanych do specyficznych potrzeb

zakładów, wszystkie jednak zmierzają do spełnienia następujących zadań:

- 1) ujednolicić nomenklaturę w zakładzie, aby umożliwić jednolitość zapisów ruchu materiałów oraz ułatwić komasację planowanych potrzeb przez poszczególne komórki zakładu.
- 2) stworzyć tendencje do zmniejszenia asortymentu, w szczególności materiałów pomocniczych i dzięki temu eliminować asortymenty nietypowe;
- 3) uzgodnić kwalifikowanie do układu RPK i układu branżowego według wykazu PKPG w planach zaopatrzenia materiałowego i zapisach działu głównego księgowego;
- 4) wprowadzić jednolite jednostki miar i cen planowych.

Indeksy materiałowe powinny znaleźć się w posiadaniu wszystkich komórek, które planują zużycie materiałów, w księgowości materiałowej i w magazynach. Komórką posiadającą największe możliwości wyczerpującego opracowania indeksu wydaje się być dział zaopatrzenia. Dobrze opracowany indeks, oparty o aktualne katalogi i cenniki, w dużym stopniu ułatwia wydziałom produkcyjnym prawidłowe określenie swojego zużycia materiałowego. Stosowanie symboli indeksu w zapisach księgowości materiałowej daje możność uzyskiwania danych statystycznych rzeczowych i wartościowych nie tylko w układzie RPK, ale również w układzie branżowym, a nawet w pozycjach wykazu.

Prawidłowe wykorzystanie danych statystycznych z księgowości materiałowej jest jednym z najważniejszych warunków prawidłowego zbudowania planu zaopatrzenia. Można przyjąć, że ustalenie prawidłowego planu zużycia materiałowego ma miejsce tylko w ramach limitów finansowych, przy czym dokładność planu staje się większa, jeżeli limitowanie wartościowe obejmuje mniejsze wycinki planu. Określenie limitu zużycia dla całej masy towarowej z rozbiciem na grupy układu rodzajowego według RPK — jest podstawowym wskaźnikiem porównawczym, stosowanym we wszystkich zakładach. Wprowadzenie w księgowości materiałowej również i podziału branżowego, oraz zapisów na obrotówkach według symboli indeksu materiałowego, opartego na wykazie PKPG, pozwala na ustalenie limitów finansowych dla poszczególnych branż, a nawet pozycji wykazu PKPG lub grup kontyngentowych.

Pod względem rzeczowym limitowanie zużycia w pozycjach wykazu PKPG należy oprzeć na danych ze sprawozdawczości GUS wzór GM-4, która obejmuje listę materiałów typowych dla poszczególnych resortów. W tych zakładach, gdzie są stosowane karty limitowe zużycie materiałów na po-

szczególne miejsca powstawania kosztów, należy je wykorzystać jako bardzo cenny materiał statystyczny.

Jednym z celów sprawozdawczości jest stworzenie warunków poprawnego opracowania planów w oparciu o szczegółowe wyniki osiągnięte w okresach poprzednich. Ta funkcja sprawozdawczości ma szczególnie znaczenie w planowaniu zaopatrzenia, gdzie istnieje szereg obiektywnych przeszkód, utrudniających ustalenie wielkości za pomocą wyliczeń technicznych. Ustalenie ogólnych ram planu zużycia w oparciu o omówione wskaźniki porównawcze wymaga wnikliwej analizy ekonomicznej zakładu.

Analiza ramowych limitów zużycia byłaby niekompletna bez wzięcia pod uwagę czynników, które w okresie realizacji planu powinny wpłynąć na obniżkę kosztów materiałowych, wynikłą z postępu technicznego oraz wprowadzenia wyższej formy organizacji pracy w zakładzie.

Materiały bezpośrednie

Określenie zużycia w tej grupie materiałów dokonuje się niemal we wszystkich zakładach na podstawie jednostkowych norm zużycia i planu produkcyjnego. Produkcja może być porównywalna, częściowo porównywalna lub nieporównywalna do lat ubiegłych. W wypadku, kiedy produkcja jest nieporównywalna, istnieje możliwość skontrolowania prawidłowości wyliczeń przez porównanie kosztów materiałowych z kalkulacją gotowego wytworu. W pozostałych dwóch wypadkach porównanie z wielkościami planowanymi i wykonanymi w okresach ubiegłych daje gwarancję prawidłowości planowania.

Materiały pośrednie

Materiały występujące w tej grupie (pomocnicze, paliwo, części zapasowe, przedmioty nietrwałe, opakowania i odpady) pozostają w stosunkowo luźnej zależności od zmian planu produkcyjnego, chyba że zachodzi wypadek zasadniczego przestawienia profilu produkcyjnego, a wiąże się raczej ze specyficznymi cechami typowymi dla danego zakładu. Łączy się z tym porównywalność wielkości zużycia i możliwość korzystania w dużym stopniu z danych statystycznych okresów ubiegłych. Występujące sporadycznie wypadki zmiany poszczególnych asortymentów można rozpatrywać indywidualnie. Planowanie zużycia materiałów na kapitalne remonty i inwestycje systemem gospodarczym uzależnione jest od zatwierdzonych na ten cel funduszy, stanowi więc pozycję nieporównywalną. Można stwierdzić, że dokładność planowania zużycia materiałowego jest na tym odcinku bardzo daleka od doskonałości. Zestawienie zużycia materiałów na te cele wymaga sprawdzenia, czy planowe koszty zużycia materiałów utrzymują prawidłową proporcję do kosztów robocizny, a więc czy mieszczą się w granicach wskaźników przyjętych dla danego rodzaju produkcji. Plany zużycia materiałów na inwestycje wykonywane systemem gospodarczym nie obejmują maszyn, urządzeń i sprzętu, ponieważ przedmioty te planowane są w ramach państwowego planu inwestycyjnego.

Wykonanie analizy wskaźników i ustalenie ramowych wartościowych limitów zużycia jest pun-

ktem wyjściowym do planowania zaopatrzenia. Dopiero po ustaleniu tych danych można przystąpić do opracowania zużycia materiałów dla poszczególnych miejsc powstawania kosztów. Nie dotyczy to oczywiście prac przy normach zużycia materiałów bezpośrednich, które trwają bez przerwy w ciągu całego roku. Plany zużycia materiałów pośrednich opracowują te wydziały, które na materiały te będą wystawiały w ciągu roku kwity materiałowe „RW”. Stworzenie tej zasady jest konieczne ze względu na niebezpieczeństwo dublowania poszczególnych asortymentów. Wyjątek stanowią:

a) plan zużycia smarów, który opracowuje pracownik odpowiedzialny za gospodarkę smarowniczą w całym zakładzie,

b) plan zużycia narzędzi, gospodarowanie którymi jest przeważnie scentralizowane,

c) materiały, którymi dysponuje dział głównego energetyka,

d) materiały, którymi dysponuje dział głównego mechanika,

e) odzież ochronna,

f) materiały na cele administracyjne.

Wydziały, które będą korzystały z materiałów (pośrednich), opracowują zestawienie potrzeb w oparciu o nomenklaturę, jednostkę miary i ceny ujęte w indeksie materiałowym. Zestawienia, wykonane w 3 egzemplarzach dla każdej branży (2 egzemplarze otrzymuje dział zaopatrzenia, z których jeden po dokonaniu korekty zwraca z akceptacją) powinny obejmować następujące dane:

a) liczba porządkowa,

b) pozycja wykazu PKPG,

c) nazwa materiału,

d) określenie wymiaru i gatunku,

e) cena jednostkowa,

f) uzasadnienie zużycia,

g) planowane zużycie w roku poprzednim,

h) planowane zużycie w roku planowanym,

i) wartość zużycia.

Planowana wartość zużycia musi pokrywać się z limitem zużycia, ustalonym dla danego wydziału. W wypadkach zaistnienia rozbieżności — konieczne jest przeprowadzenie analizy przy udziale działu zaopatrzenia i działu planującego zużycie. Konieczne jest, aby w zestawieniach tych zwrócić szczególną uwagę na pozycje rozdzielane oraz takie, które stanowią ważne pozycje wartościowe, inne pozycje umieszczając tylko wartościowo.

Ponieważ ramowe wytyczne zadań produkcyjnych są znane zakładowi — dlatego też w momencie otrzymania zatwierdzonego przez centralny zarząd planu produkcji dział zaopatrzenia powinien być w posiadaniu wszystkich elementów potrzebnych do opracowania planu zaopatrzenia materiałowego, to znaczy, że opierając się na przeanalizowanych wynikach prac przygotowawczych należy tylko wykonać odpowiednie działanie arytmetyczne.

Plan produkcyjny obejmuje zasadniczo grupy wytworów oraz ich wielkość z rozbiciem kwartalnym np. 1000 ton odlewów aluminiowych, 100 ton części zamiennych itd. Dział zaopatrzenia musi być w posiadaniu asortymentowego planu, przy czym należy zwrócić specjalną uwagę, aby asortymentowy wykaz pokrywał się z wielkościami glo-

balnymi, zwłaszcza jeżeli zastosowano różne jednostki miary. Na przykład plan produkcji części zamiennych 1000 ton, a plan asortymentowy 20.000 sztuk, przy czym przeliczenia różnych jednostek miar dokonuje się szacunkowo, co po ostatecznym przeliczeniu do planów operatywnych nie daje nawet wielkości przybliżonych.

Bezkrytyczne podejście do planów asortymentowych stwarza fałszywy obraz przeznaczenia materiałów w stosunku do istotnych potrzeb, ustalonych planem produkcyjnym. Bardzo częstym błędem, popełnianym przy planowaniu zaopatrzenia, jest zaliczanie w ciężar gotowego wytworu wszystkich materiałów, potrzebnych do wykonania planu półfabrykatów (roboty w toku), powodując tym samym błędne założenie do opracowania kalkulacji materiałowej wytworów.

Podstawowym elementem do planowania zaopatrzenia, przysparzającym jednocześnie największe trudności pod względem jakości i terminowości wykonania, są normy zużycia materiałów. Normowanie zużycia materiałów polega na ustaleniu i kontroli planowanych zadań w zakresie właściwego i oszczędnego zużycia materiałów na jednostkę produkcji lub na jednostkę innych zadań planowych, wykonywanych w określonych warunkach. Normy zużycia materiałów powinny być stale aktualizowane w powiązaniu z planem postępu technicznego i z ruchem racjonalizatorskim, spełniając następujące zadania:

- 1) racjonalne wykorzystanie materiałów,
- 2) prawidłowe określenie potrzeb materiałowych, jako podstawy do uzyskania przydziału i złożenia zamówień,
- 3) opracowanie kalkulacji materiałowej na wytwory,
- 4) stworzenie warunków do wprowadzenia wyższych form organizacyjnych w zakładzie,
- 5) stworzenie warunków dla mobilizacji załogi w kierunku obniżenia zużycia materiału na jednostkę produkcji.

Opierając się na tych ogólnych uwagach o normowaniu, można przyjąć, że źle opracowane normy zużycia zniweczą wszelkie usiłowania zaopatrzeniowców w kierunku usprawnienia gospodarki materiałowej i zabezpieczenia rytmiczności dostaw materiałów do produkcji.

Normowanie zużycia może być prawidłowe i realne niezależnie od tego czy dokonywane jest systemem technicznym, statystycznym lub obliczeniowym. Momentem decydującym jest zrozumienie korzyści, płynących z dobrego opracowania norm zużycia i strat, jakie w przeciwnym razie ponosi przedsiębiorstwo. Sposób i jakość opracowanych norm zużycia materiałowego rzutuje nie tylko na prawidłowość zbudowania planu przemysłowo-technicznego w zakładzie, ale ma również wpływ na wykonanie zadań produkcyjnych. Brak materiałów powodujące przerwy w produkcji, mają bardzo często swoje źródło w źle opracowanych normach zużycia materiałów. Ujęte w planie materiałowym i zamówieniach ilości materiału na stworzenie zapasów normatywnych zostają zużyte do produkcji i przez szereg miesięcy dostawy przebiegają „na styk”, oczywiście powodując po-

ważne zaburzenia w planowej pracy zarówno wydziałów produkcyjnych, jak i działu zaopatrzenia. Również i gromadzenie się nadmiernych zapasów materiałów zbędnych zakładowi w wielu wypadkach ma swoje źródło w wadliwie opracowanych normach zużycia. W obu wypadkach wpływa taki stan na zwiększenie się kosztów produkcyjnych i niekorzystnie odbija się na szeregu wskaźników ekonomicznych zakładu. Uzyskanie takich rezultatów, jakie mogą dać prawidłowo opracowane normy, musi mieć miejsce tylko w takim zakładzie, gdzie istnieje ścisła współpraca działu zaopatrzenia z działami technicznymi.

Poważne trudności stwarza na ogół planowanie przedmiotów nietrwałych, które wyłączając odzież ochronną, planuje się w ujęciu rzeczowym lub wartościowym, w zależności od tego, czy dane przedmioty wyszczególnione są w wykazie PKPG Nr 30 i jak wielkie jest planowanie zapotrzebowania tych przedmiotów. Zasada planowania przedmiotów nietrwałych odbiega od zasady planowania innych materiałów, ponieważ faktyczne zużycie jest różne od ilości pobranej z magazynu. Przedmioty te zużywają się znacznie wolniej niż materiały, co stwarza konieczność amortyzacyjnego rozliczenia zużycia. Z tego właśnie powodu rozchód z magazynu przedmiotów nietrwałych nie odpowiada faktycznemu zużyciu tych przedmiotów. Wiąże się z tym konieczność odrębnego ustalenia wartości planowanego zużycia przedmiotów nietrwałych i ilości rzeczywistego zapotrzebowania. Ustalenie szczególnej zasady co do sposobu planowania dla wszystkich resortów przedmiotów nietrwałych nie zostało dotychczas opracowane z uwagi na różnorodną ich specyfikę. Istnieje jednak wiele systemów odpowiadających potrzebom w poszczególnych gałęziach przemysłu. Istnieją dwa odmienne założenia co do planowania przedmiotów nietrwałych. W pierwszym przypadku zużycie przedmiotów nietrwałych jest związane ze stanem zatrudnienia, zwłaszcza gdy przedmioty te stanowią narzędzia pracy. W drugim przypadku zużycie przedmiotów nietrwałych da się określić za pomocą wartości przeciętnego stanu przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu oraz statystycznej rocznej wartości zużycia.

W pracach nad projektem planu zaopatrzenia źródłem poważnych błędów w wartościowym ujęciu planu mogą być również rozbieżności w wycenie materiałów między cenami ewidencyjnymi a obowiązującymi cenami według cenników. Księgowość materiałowa posługuje się ceną ewidencyjną, która została przyjęta w bilansie otwarcia na podstawie cen płaconych w okresach ubiegłych. Do planu zaopatrzenia należy wprowadzić cenę ustaloną aktualnymi cennikami lub opartą na jednostkowej kalkulacji w odniesieniu do materiałów dostarczanych na indywidualne zamówienia. Dla pozycji wykazu lub grupy kontyngentowej występują ceny średnie. Oblicza się je przez sumowanie wartości zużycia poszczególnych materiałów wycenionych według ich cen indywidualnych i dzieleniu przez ilość. W ten sposób obliczoną średnio ważoną cenę dla okresu planowanego powinno się porównać z ceną średnią z okresu bieżącego, zwłaszcza dla tych pozycji, które stanowią poważną pozycję wartościową.

Poważnym źródłem zła w planowaniu zaopatrzenia jest zjawisko, że prace przygotowawcze nie poprzedzają lecz pokrywają się z pracami nad samym planem. Na czoło wysuwa się wówczas ogromna pracochłonność, wynikła z techniki zestawienia planu, eliminując w dużym stopniu prace analityczne nad złożonym materiałem, który dział zaopatrzenia przyjmuje bezkrytycznie.

Obowiązującą formą planu zaopatrzenia jest bilans materiałowy, składający się z następujących elementów:

- a) zużycie materiałów,
- b) norma zapasu, ewentualnie zapas ponadnormatywny, gospodarczo uzasadniony,
- c) materiał zbędny lub w ilościach nadmiernych, przeznaczonych do upłynnienia,
- d) stan zapasu na początku roku,
- e) zapotrzebowanie materiałów, które jest wynikiem wyliczenia według następującego schematu:

$$e = a + b - c - d$$

Opracowany na tej zasadzie plan zaopatrzenia powinien w swoim ujęciu wartościowym stworzyć podstawę do ustalenia:

- a) kosztów materiałowych produkcji,
- b) wysokości normowanych środków obrotowych,
- c) limitów zakupu materiałów,
- d) wielkości poszczególnych elementów planu w układzie branżowym, układzie rodzajowym według RPK oraz kalkulacyjnym kosztów własnych.

Zestawione powyżej zadania powinny być osiągnięte przy opracowaniu szczegółowego planu zaopatrzenia materiałowego.

W planie wstępnym występują tylko 2 składniki bilansu — zużycie i norma zapasu, ponieważ pozostałe elementy bilansu materiałowego mogą być oparte tylko na wielkościach przewidywanych i w tym stanie nie mogą mieć większego praktycznego znaczenia.

Ilość pozycji materiałowych planowanych w tym okresie ogranicza się do najważniejszych dla układu materiałów spośród wymienionych w wykazie PKPG. W okresie tym zakład koncentruje się przede wszystkim na planowaniu rzeczowym materiałów, które musi zamówić z wyprzedzeniem określonym w przepisach o trybie zaopatrzenia oraz materiałów przewidzianych do dostawy w ramach kooperacji.

Szczegółowy plan zaopatrzenia materiałowego obejmuje wszystkie elementy bilansu materiałowego (zużycie, początkowy stan zapasu, norma zapasu, nadwyżki i zapotrzebowanie) oraz rozszerzony asortyment materiałów planowanych ilościowo. Zakres asortymentu materiałów planowanych wartościowo ograniczony jest przydatnością z punktu widzenia możliwości wykorzystania planu, jako podstawy do realizacji i kontroli wykonania planu. Jeżeli istnieją obiektywne przeszkody dokładnego ustalenia asortymentowych potrzeb, słuszne wydaje się ograniczenie asortymentu do pozycji rozdzielanych i szczególnie ważnych dla zakładu, określając pozostałe materiały ogólną kwotą wartościową w branży. W tych wypadkach należy zwrócić specjalną uwagę na terminowe i dokładne opracowanie planów operatywnych, które stanowiłyby podstawę do wystawiania zamówień lub ko-

rygowania uprzednio złożonych zamówień na materiały wymagające wyprzedzenia. Plany operatywne muszą być zgodne z finansowym limitem, wynikającym z planu szczegółowego.

W szczegółowym planie zaopatrzenia, oprócz podstawowego zadania polegającego na prawidłowym określeniu zużycia i zapotrzebowania materiałów, wykonuje się szereg prac, mających wpływ na racjonalną gospodarkę materiałową. Należą do nich:

1. Analiza prawidłowości stanu zapasów materiałowych w ujęciu wartościowo-ilościowym na początek okresu planowania. Zestawienia takie są ujęte na arkuszach remanentowych lub w książkach inwentarzowych w zależności od formy przeprowadzania inwentaryzacji (stała lub okresowa) i systemu stosowanego przez księgowość materiałową. Dokumenty te stanowią punkt wyjścia dla dokonywania zapisów w księgowości materiałowej i w okresie prac nad planem szczegółowym konieczne jest wyeliminowanie błędów, które rzutują na zgodność stanu faktycznego z planem i ze sprawozdawczością. Do najbardziej rozpowszechnionych błędów należy zaliczyć złą kwalifikację do układu branżowego, różnicę cen ewidencyjnych i rzeczywistych, fałszywe określenie gatunku, cech lub wymiarów materiału. Na zaistnienie takiego zjawiska, które zresztą powtarza się corocznie, wpływają przyczyny zewnętrzne, jak np. zmiany cen, zwłaszcza w dostawach kooperacyjnych oraz przyczyny wewnętrzne, wynikające z niedokładnego opracowania indeksu materiałowego lub błędnie dokonanego zapisu. W wyniku takiego stanu liczby wyliczone w planie obrotu materiałowego w ramach poszczególnych branż czy grup kontyngentowych, pomimo prawidłowego przebiegu realizacji i zużycia, mogą nie pokrywać się ze sprawozdawczością księgowości materiałowej. Bardzo częste są również wypadki złego zamawiania materiałów, których ilości zostały wyliczone w oparciu o fałszywe zapisy stanu początkowego.

2. Obliczenie norm zapasu dla poszczególnych asortymentów materiałów, pozycji wykazu, grup kontyngentowych, branż i grup układu rodzajowego. Obliczenie takie jest dokonywane ilościowo i wartościowo dla materiałów rozdzielanych i wartościowo dla materiałów pozostałych. Analiza realizacji planu zaopatrzenia, z uwagi na ogromny wachlarz asortymentowy, jest możliwa tylko w odniesieniu do poszczególnych branż, a w specjalnych wypadkach — do niektórych pozycji. Stąd wypływa konieczność syntetycznego ujęcia asortymentów dla celów statystycznych, porównawczych i kontrolnych. Ścisłe powiązanie działu zaopatrzenia z księgowością materiałową pozwala na bieżącą ocenę sytuacji gospodarki materiałowej i śledzenie obrotów materiałowych. (Bardzo dobre rezultaty daje stosowanie tylko jednej kartoteki ilościowo-wartościowej, podczas gdy w magazynie zostawia się tylko przywieszki).

3. Opracowanie zestawienia materiałów, które powinny zostać zgłoszone do upłynnienia. Oka-

zuje się, że przy stosowanych obecnie dużych normach magazynowych narastanie nadmiernych i zbędnych zapasów, nawet przy założeniu prawidłowego planowania, jest rzeczą nieuniknioną. Dlatego też zgłaszanie materiałów do upłynnienia stało się już integralną częścią pracy zaopatrzenia. Opracowanie bilansu materiałowego w planie szczegółowym daje gotowy materiał do wystawiania kart ewidencyjnych. Konieczne jest tutaj przeprowadzenie analizy otrzymanych wyników, ale raczej pod kątem spełnienia warunków prawidłowego wypełniania karty ewidencyjnej (stopień użyteczności, jakości, normalizacji, kwalifikacji do pozycji cennikowej) i ostateczne sprawdzenie ze stanem rzeczywistym.

4. Stworzenie podstawy do korekty już wystawionych i wystawienia dalszych zamówień. Składanie zamówień rozpoczyna się w zależności od przepisów dystrybucyjnych już od czerwca (kooperacja) roku poprzedzającego. Zasadniczą przeszkodą w ustaleniu właściwych ilości w zamówieniach jest trudność w ustaleniu stanu zapasu na początek okresu planowanego oraz brak rozoznania co do wielkości przydziałów, które są

przydzielane zaliczkowo. Wyłączając wszelkie inne przyczyny, brak tych danych wyklucza wystawianie zamówień w sposób pozwalający na najbardziej racjonalne wykorzystanie środków obrotowych, stojących do dyspozycji zakładu. Dlatego też korekta zamówień w oparciu o realne liczby, wynikające z planu szczegółowego, wysuwa się na pierwsze miejsce po zakończeniu prac nad planem. Należy specjalnie podkreślić, że opracowanie szczegółowego planu musi odbywać się z punktu widzenia jego przydatności dla zakładu, a nie do celów statystyczno-sprawozdawczych w centralnych zarządach. Nawet w potocznej mowie utarło się określenie „robić plan dla centralnego zarządu”, które jest odbiciem stanu faktycznego. Istnieje cały szereg druków, instrukcji wykonawczych i zarządzeń, ustawiających prace przy planie właśnie pod kątem widzenia przydatności dla centralnego zarządu. Mówiąc o planie zaopatrzenia — nie należy rozumieć przez to wypełnienie szeregu druków, ale stworzenie w zakładzie pewnych form organizacyjnych, zebranie i uszeregowanie dokumentów oraz opracowanie wyliczeń, pozwalających na prawidłowe gospodarowanie materiałami.

RACJONALNA GOSPODARKA MATERIAŁAMI

Mgr inż. EDWARD ŻMICHORSKI

Oszczędność stali

Oszczędna i racjonalna gospodarka tworzywami i energią — to jeden z najważniejszych czynników zwiększenia produkcji i obniżki jej kosztów. Jest to również podstawowy warunek dobrobytu szerokich mas pracujących w ustroju socjalistycznym.

Ze zjawiskiem marnotrawstwa materiałów spotykamy się jeszcze zbyt często, tak na małych, jak i na dużych odcinkach naszego życia gospodarczego.

Stal i węgiel — te najważniejsze i podstawowe surowce, wymagają zwrócenia na nie największej uwagi z punktu widzenia oszczędnego ich zużycia.

Niektóre asortymenty produkcji stalowej, np. tak deficytowe rury są jeszcze zbyt często stosowane do różnych prostych elementów konstrukcyjnych, w zbrojenia betonów w prostszych robotach budowlanych, gdzie bez tego deficytowego tworzywa można by się obejść.

Te najbardziej powszechne przykłady stanowią już dużą pozycję zużycia tego najwartościowszego tworzywa, jakim jest stal. Tymczasem stali potrzebujemy w coraz większej ilości i w jakości wyższej, ulepszonej, na taką produkcję, jak samochody, motocykle, rowery, narzędzia rolnicze, nowoczesne przedmioty gospodarstwa domowego itp., czyli wszędzie tam, gdzie zastosowanie stali jest konieczne.

Kierując się względami ekonomicznego oraz najlepszego wykorzystania tworzyw, pożądane jest, aby z każdego kilograma stali wytworzyć produkt możliwie najwyższej wartości.

Wartość wyrobu ze stali, zastosowanej na ogro-

sowaniu do silnika spalinowego — około 50 zł/kg, a stal węglowa w zastosowaniu do tak precyzyjnej produkcji, jak sprężyny (tzw. włosy) do zegarków przedstawi wartość około 500.000 zł/kg.

Przy obecnym rozwoju techniki i poważnych zadaniach gospodarczych, oszczędność stali należy postawić na pierwszym miejscu. Przy tym pamiętać należy, że oszczędności i deficytowości tworzyw nie można uzależniać od wysokości produkcji tych tworzyw, wyrażonej w ilości ton.

W technice coraz częściej zastępowane są metale kolorowe, jak miedź, cyna, nikiel itd. innymi tworzywami lub przez wprowadzanie nowoczesnej technologii, eliminującej konieczność zużycia deficytowych tworzyw. Na przykład spawanie impulsowo-indukcyjne pozwala zastąpić lutowanie cyną. Brąz łożyskowy zastępowany jest coraz więcej żelazem o strukturze perlitycznej. Ołów do produkcji kabli zastępowany jest sztucznymi tworzywami, jak igelit. W produkcji rur, aparatury chemicznej itp. coraz więcej stosuje się sztuczne tworzywa typu, jak pierwsze, tj. polichlorku winylu.

Ogromny rozwój i szerokie możliwości zastosowania tworzyw sztucznych, jak polichlorek winylu, polietyleny, polistyrole, poliamidy, fenoplasty, aminoplasty itd. dają nieograniczone pole różnorodnych zastosowań we wszystkich dziedzinach produkcji i przez to bardzo poważne możliwości oszczędności tworzyw metalowych, a szczególnie oszczędności stali wysokostopowych.

Najpoważniejsze elementy konstrukcyjne w budowie maszyn są obecnie wykonywane ze sztucznych tworzyw o odpowiednio dobranych właściwościach wytrzymałościowych.

Dzisiejszy stan wiedzy w nauce o wytrzymałości, szczególnie wytrzymałości postaciowej i w warunkach obciążeń ruchomych wyraźnie udowodnił, że opieranie się przy konstruowaniu części maszyn tylko na pomierzonych normalnych wartościach wytrzymałościowych dla różnych tworzyw; a w naszym przypadku na porównywaniu wytrzymałości stali z wytrzymałością tworzyw sztucznych i stosowaniu kilku znanych formuł obliczeniowych byłoby zupełnie błędne i nie dające prawdziwego obrazu możliwości, jakie w rzeczywistości przedstawiają tworzywa sztuczne, jako materiał konstrukcyjny.

Roczna światowa produkcja sztucznych tworzyw (łącznie ze sztucznymi włóknami) wynosi około 4,5 miliona ton*), bez włókien sztucznych około 2 miliony ton. Jest to liczba ogromna, jeżeli porównamy ją ze światową produkcją aluminium około 2,5 miliona ton oraz produkcją stali (żelaza) dochodzącą już do 200 milionów ton**). Objęściowo stosunek całkowitej produkcji tworzyw sztucznych do stali wynosi już około 1 : 6. Jeżeli przy tym uwzględnimy fakt, że w wielu krajach o słabszym postępie technicznym, zużycie tworzyw sztucznych jest jeszcze minimalne, to stosunek 1 : 6 w krajach o wysokim postępie technicznym i wysokiej produkcji tworzyw sztucznych będzie w rzeczywistym zastosowaniu objęściowo jeszcze wyższy, dochodzący do 1 : 5, czyli ilość produktów z tworzyw sztucznych w krajach wysoko uprzemysłowionych obecnie jest już bardzo wysoka.

Z tych danych widać, że sprawa ta, zwłaszcza w odniesieniu do oszczędności deficytowych tworzyw metalowych jest pierwszorzędnej wagi i wymaga czujnej opieki kierowniczych czynników gospodarki narodowej. Sprawa ta wymaga b. pilnego i szczegółowego międzyresortowego opracowania planu produkcji, planu stosowania tworzyw sztucznych oraz maksymalnych inwestycji na tym odcinku.

Jak najszybsze wprowadzenie sztucznych tworzyw do produkcji przemysłowej łączy się nie tylko z oszczędnością takich tworzyw deficytowych, jak metale kolorowe i stal, lecz również ma wpływ na obniżenie kosztów wytwarzania i poprawę jakości produkcji.

Ograniczając na tym miejscu sprawę oszczędności materiałów tylko do wytycznych oszczędności tego najważniejszego tworzywa, jakim jest stal, można to ująć w następujące punkty:

1. Stosować możliwie jak najszerzej stale ulepszone cieplnie na odpowiednie wytrzymałości, co równocześnie w przeważającej większości nie wymaga stosowania stali stopowych. Na odcinku użytkowania stali stopowych istnieje jeszcze duża przesada i przez to jest poważnie zawyżone ich zużycie.

Na przykład: duża ilość wrzecion i kół zębatach wysokiej jakości, hartowanych, dla różnorodnego sprzętu komunikacyjnego, maszyn rolniczych, precyzyjnych i ciężkich obrabiarek może być z pełnym powodzeniem oraz bez najmniejszych usz-

czerebku dla jakości tych ważnych elementów maszyn wykonywana ze stali konstrukcyjnej tylko węglowej, dzięki zastosowaniu nowoczesnej technologii obróbki cieplnej np. przy pomocy palników acetylenowych, urządzeń indukcyjnych, urządzeń do hartowania stopniowego, specjalnych pras hydraulicznych i innych.

Oszczędności możliwe jeszcze do uzyskania na stalach chromoniklowych, chromomolibdenowych i innych, tylko dla tych dwóch wyżej wymienionych części maszyn, wynoszą po kilkaset ton rocznie deficytowej stali konstrukcyjnej stopowej.

Stosowanie stali węglowej konstrukcyjnej, ulepszonej cieplnie, zamiast stali nieulepszonej, może dać oszczędność dochodzącą do 30%.

Dla przykładu wymienić tu można taką produkcję, jak łańcuchy maszynowe, wrzeciona, wały pomp i silników elektrycznych, sprzęgła itp.; szczególnie jednak ważną i pilną sprawą w naszym przemyśle śrubiarstwie jest rozszerzenie i kilkakrotne zwiększenie produkcji śrub tzw. wytrzymałościowych czyli o zwiększonej wytrzymałości przez obróbkę cieplną. Poważną oszczędność stali w tym przypadku uzyskuje się nie tylko przez zmniejszenie wagi śrub tego artykułu o ogromnym zapotrzebowaniu i wciąż deficytowego, lecz również na obniżeniu wagi tych elementów maszyn, do których są zastosowane. Trudno tu z wielu względów wymienić dokładną wysokość możliwej do osiągnięcia oszczędności stali, w każdym razie przedstawiać ona będzie setki ton stali rocznie.

2. Zamiast zwykłego żeliwa stosować tam, gdzie to możliwe, stal co również daje wagową oszczędność materiału do około 50%. Oczywiście nie odnosi się to do tych nielicznych wypadków, w których zastosowanie żeliwa, zwłaszcza wyższej jakości podyktowane jest jego specjalnymi własnościami.

3. Stosować jak najwięcej konstrukcje spawane (co reguluje odpowiednie zarządzenie PKPG).

4. Stosować wysoko stopowe stale narzędziowe tylko na bezpośrednio pracujące końcówki narzędziowe (przez elektryczne zgrzewanie, napawanie i lutowanie końcówek ze stali szybko tnącej oraz spiekanych węglików metali).

Na tym odcinku jest jeszcze bardzo dużo do zrobienia, zwłaszcza w mniejszych zakładach produkujących narzędzia ze stali szybko tnącej, a nie posiadających odpowiednich urządzeń. Szczególnie brak spawarek do zgrzewania i odpowiednich urządzeń do obróbki cieplnej w mniejszych zakładach może być rozwiązany tylko przez odpowiednią (planowaną na wyższym szczeblu) kooperację z dużymi zakładami, w których urządzenia te z reguły nie są w pełni wykorzystane.

Przykładów potrzeby takiej współpracy można by dużo naliczyć. Jeżeli idzie o ciągi jeszcze brak pokrycia na stale wzrastające zapotrzebowanie na spiekane węgliki metali, tego najbardziej ekonomicznego i wysokowydajnego tworzywa narzędziowego — to problem ten przy obecnych naszych możliwościach powinien być zdecydowanie rozwiązany przez zastąpienie brakujących węglików spiekanych — płytkami ze stali szybko tnącej SW18.

*) „Kunststoffe“ 1954, str. 56.

**) Konferencja Oszczędności Tworzyw — PAN — listopad 1953 r. część II, str. 3.

W jednej tylko Pabianickiej Fabryce Narzędzi można by wyprodukować noży tokarskich z lutowanymi płytkami ze stali szybko tnącej przynajmniej 100 tysięcy sztuk rocznie, wzamian brujących płytek ze spiekanych węglików metali.

To samo odnosi się do innych wiewostrzowych obrotowych narzędzi skrawających, gdzie możliwości oszczędności stali szybko tnącej wciąż są jeszcze duże.

5. Podnieść jakość produkcji, co w długofalowym ujęciu może dać największe oszczędności tworzyw.

Na przykład: poprawienie jakości produkowanych narzędzi w skali obecnie możliwej może bardzo szybko i skutecznie rozwiązać nie tylko problem głodu narzędzi, lecz również zmniejszyć dwutrykrotnie zapotrzebowanie wysoce deficytowych tworzyw narzędziowych. Ta realnie możliwa oszczędność może się wyrazić w tysiącach ton wysoce stopowych drogich stali narzędziowych, bez jakiegokolwiek ograniczenia lub szkody dla przemysłu.

6. Stosować chromowanie techniczne, co przedłuża czas pracy elementów maszyn i narzędzi oraz daje możliwość wielokrotnego, pełnowartościowego ich regenerowania. Proces ten jest całkowicie wypróbowany, jako wysoce oszczędnościowy w odniesieniu do tworzyw i obniżki kosztów produkcyjnych.

Chromowanie zapewnia pracę różnych elementów konstrukcyjnych i narzędzi w najcięższych warunkach np.:

a) jednorazowe pochromowanie 20 000 sztuk sprawdzianów tłoczkowych zastąpi około 15 000 sztuk sprawdzianów, co da w wyniku oprócz oszczędności stali narzędziowej i zmniejszonej ilości obrabiarek narzędziowych oszczędność ponad 1 milion złotych. Zadanie to może wykonać w ciągu pół roku jedna mniejsza chromownia techniczna;

b) pochromowanie tylko 2000 sztuk sprawdzianów pierścieniowych może zastąpić 10 000 sztuk sprawdzianów (niechromowanych), co również wyrazi się oszczędnością nie tylko materiału, lecz i pieniędzy w wysokości około 2 milionów złotych;

c) pochromowanie tylko 1000 sztuk matryc i tłoczników (ciągowych) zastąpi około 6000 sztuk tych narzędzi i da oszczędność przeciętnie około 2 milionów złotych;

d) pochromowanie 1000 sztuk przeciągaczy da oszczędność około 5 — 8 milionów złotych;

e) pochromowanie tylko 100 tysięcy sztuk średniej wielkości gwintowników zastąpi 300 000 sztuk gwintowników i — oprócz uzyskanej oszczędności około 8 — 10 milionów złotych — da oszczędność około 40 ton stali narzędziowej (lub szybko tnącej, z której też znaczny procent gwintowników jest wykonywany).

Wyżej wymienione przykłady są tylko znikomym procentem możliwych do uzyskania oszczędności i to przy założeniu jednorazowego chromowania.

Chromowanie pierścieni tłokowych silników spalinowych, a nawet cylindrów ze stopów aluminium, następnie tłoczek i wałów w pompach itp., gdzie zachodzi korozja tych elementów oraz

chromowanie braków produkcyjnych, daje poważne możliwości oszczędności tworzyw.

W procesie tym odpowiednia współpraca międzyzakładowa da wielkie korzyści. Budowa przynajmniej około 10 — 15 typowych znormalizowanych chromowni rocznie w przemyśle metalowym powinna dać nie tylko szybką ich amortyzację (w ciągu około 1 roku) i zapewnić około 40 — 60 milionów oszczędności rocznie, lecz również rozwiąże wiele trudności, jak odciążenie narzędziowni, przyspieszenie wykonania zamówień oraz da duże oszczędności stali stopowych.

7. Zwrócić uwagę na większe wykorzystanie surowców wtórnych. Dla przykładu niech posłuży tylko jedna aktualna obecnie sprawa, mianowicie możliwość odzysku z powrotem dla gospodarki krajowej rocznie kilkunastu ton spiekanych węglików metali (bardzo drogiego i importowanego surowca) z wyrzuconego pyłu szlifierskiego oraz co najmniej kilkadziesiąt ton ziarna ściernego korborundu, wypuszczanego w powietrze i przy tym jeszcze zanieczyszczającego w wielu przypadkach wnętrza warsztatów produkcyjnych, ze szkodą dla zdrowia pracowników i pracy obrabiarek.

Mimo że projekt taki po raz pierwszy powstał u nas i został w szczegółowo opracowanej formie przedstawiony w 1951 r. odpowiednim czynnikom — do tej pory nie został przyjęty do wykorzystania w przemyśle. Tymczasem w NRD w r. 1954 projekt taki został przyjęty do realizacji i potraktowany jako ważna, o dużym znaczeniu gospodarczym sprawa. W NRD opracowany został w tej sprawie projekt zarządzenia Ministerstwa Budowy Maszyn (patrz czasopismo Maschinenbau, 1954, Nr 3/4).

8. Utworzyć w instytutach specjalne działy w celu analizy ekonomicznego doboru i oszczędności tworzyw nie tylko w nowych konstrukcjach, lecz również dla kontroli właściwego stosowania tworzyw w zakładach przemysłowych i bazach remontowych.

9. Przeszkolić instruktorów i technologów z przemysłu maszynowego, chemicznego, lekkiego i drobnej wytwórczości w kierunku stosowania i opanowania technologii przeróbki tworzyw sztucznych, co w długofalowym planie stanowi ogromne źródło oszczędności stali.

10. Przeanalizować możliwość dużych ilości różnych asortymentów stali znajdujących się w magazynach, których istnienie przy właściwym podejściu do tej sprawy uznać należy za zbędne.

11. Ustalić zmniejszone (lecz zarazem wystarczające) ilości typowych stali (maksymal. 5 — 8 rodzajów stali) dla baz remontowych, co zwłaszcza dla potężnego już dzisiaj parku maszyn rolniczych, liczącego około 160 tysięcy maszyn, wydaje się sprawą bardzo pilną.

12. Uprościć plany zaopatrzenia wraz z położeniem dużego nacisku na kontrolę celowości zamawianych tworzyw.

Potężny rozwój naszego przemysłu w okresie minionego 10-lecia stawia przed nami dalsze wielkie zadania zaspokojenia rosnących potrzeb surowcowych oraz tańszej i lepszej produkcji. Zadania te rozwiązywać mogą przy celowej oraz powszechnej oszczędności surowców i energii.

Sposób zagospodarowania wełny martwej

Bielskie Zakłady Futrzarskie z siedzibą w Aleksandrowicach miały do niedawna poważne zmarnowanie. Mianowicie nie mogły one znaleźć od wielu miesięcy nabywcy na odpady futrzarskie z produkcji własnej — na tak zwaną wełnę martwą. Nie potrafił im również w tym pomóc Centralny Zarząd Skupu Surowców Włókienniczych i Skórzanych.

Sprawa urosła do problemu, gdyż zapasy tego cennego surowca, przy miesięcznym uzysku około 6 ton, szybko wzrastały, ale nie wzrastała ani ilość pomieszczeń magazynowych, ani ilość opakowań. Surowiec gromadziło się więc w stertach na terenie fabryki, pod gołym niebem, z perspektywą zbutwienia i zgnicia.

A tymczasem jest możliwość wykorzystania wełny martwej i to nawet u bliskiego sąsiada — w Spółdzielni Przemysłu Ludowego i Artystycz-

nego. „Sztuka Beskidzka” w Bielsku-Białej. Skłonna jest pobierać sukcesywnie — i to własnymi środkami transportowymi i we własnym opakowaniu — około 5 ton wełny martwej miesięcznie.

Przydział pierwszej partii odpadów Spółdzielnia już otrzymała.

Odpady te, przewidziane do wyrobu dywanów, pledów i materiałów dekoracyjnych, obniżą w znacznym stopniu zużycie surowców pełnowartościowych, a ponadto zastosowanie ich przyczyni się do obniżki cen wyrobów produkowanych przez „Sztukę Beskidzką”.

Jest to przykład, że zagospodarowanie wielu surowców, traktowanych dotąd jako odpady bezwartościowe, zależy tylko od właściwej inicjatywy zainteresowanych.

Lidia Troszok
Stalinogród

Palacze z Pomorskich Zakładów Budowy Maszyn

W Pomorskich Zakładach Budowy Maszyn w Bydgoszczy rozwija się i przynosi poważne rezultaty oszczędnościowe ruch współzawodnictwa o tytuł najlepszego palacza.

W czwartym kwartale ub. roku wśród uczestników ruchu wyróżnili się: Roman Witkiewicz, Walerian Zieliński i Wacław Dolski. Rezultatem współzawodnictwa było zmniejszenie zużycia paliw stałych o 39,7 ton; w wyniku uzyskanych oszczędności wypłacono palaczom premie w tym okresie na ogólną sumę 2705 zł.

W bieżącym roku, dzięki wysiłkom palaczy, zużycie paliw stałych również jest niższe od ustalonych na podstawie norm limitów, co w mies. styczniu i lutym znalazło wyraz w postaci 40 ton zaoszczędzonego paliwa.

Na naradzie palaczy zorganizowanej w I kw. r.b., w trosce o dalsze zmniejszenie zużycia paliw stałych postanowiono:

1) podłączyć budynki administracyjne do centralnej kotłowni, co pozwoli na zlikwidowanie 2 kotłów i w konsekwencji przyniesie oszczędność paliwa wartości 80 tys. zł rocznie,

2) zawrzeć umowy z kopalniami w celu zagwarantowania terminowych dostaw. Zabezpieczy to przed takimi wypadkami, jaki niedawno miał miejsce, gdy na skutek nieterminowej dostawy koksu opałowego z koksowni Knurów Zakład używał wysokogatunkowy koks jako opał,

3) wymienić w wydziałach produkcyjnych 128 sztuk nagrzewnic do gorącej wody.

Ostatnie postanowienie jest trudne do zrealizowania; wymiany nie przewidziano w planie inwestycyjnym; nagrzewnic tych nie produkuje się w kraju.

Wacław Dolski
Bydgoszcz

DLACZEGO?

Ostrożnie... biją...

Przedsiębiorstwo Robót Kolejowych Nr 6, Baza Nr 4 — Rejonowy Oddział Składowy Stalinogród—Ligota, punkt roboczy Nowy Bytom — oto dokładne określenie miejsca, gdzie rozegrała się ta dziwna historia.

Zaczęło się od tego, że pozbawiono ogrodzenia zasobnik węgla. Dawniej pobieranie węgla przez maszynistów odbywało się w ciągu ośmiu godzin pierwszej zmiany w obecności pracownika odpowiedzialnego, obecnie odbywa się bez przerwy przez całą dobę. Odpowiedzialny pracownik idzie do domu i odtąd węgiel pobiera kto chce, ile chce i na cel dowolny, oczywiście bez żadnej ewidencji. Węgiel stanowiący własność P.R.K. 6 pomagają zużywać pracownicy sąsiadującego P.R.K. 5 i, mieszkańcy hotelu robotniczego.

Ilość „zużytego” w ten sposób węgla w ciągu czterech miesięcy wyniosła kilka setek ton.

Pracownicy administracji P.R.K. 6 próbowali kilkakrotnie interweniować, próbując nakłonić „niepowołanych odbiorców” do zaprzestania tego rodzaju działalności. Prób tych jednak zaniechali, podobno od czasu, gdy ich pobito.

Od tej pory każdy, kto ma tylko ochotę, może pobierać węgiel bez przeszkód.

Pytamy: kiedy zasobnik węgla zostanie ponownie ogrodzony i odpowiednio zabezpieczony, i czy zajmie się ktoś wykryciem i ukaraniem sprawców pobicia pracowników P.R.K. 6?

Tak nie należy planować?

Przedsiębiorstwa podległe Ministerstwu Przemysłu Drobного i Rzemiosła miały obowiązek — wynikający z przepisów zawartych w odpowiednim zarządzeniu Ministra — opracować w terminie do dnia 15 maja 1954 roku techniczne normy zużycia i wykorzystać je m. in. przy sporządzaniu planu zaopatrzenia na rok 1955.

Bydgoskie Zakłady Sprzętu Okrętowego — przystępując do opracowania planu zaopatrzenia na 1955 r. — posiadały normy zużycia, a jednak za podstawę do opracowań przyjęły tak zwane wskaźniki zużycia odbiegające w sposób znaczny od norm.

Dla przykładu:

— do wykonania reflektora o ϕ 200 norma zużycia przewiduje zużycie 0,012 kg blachy mosiężnej 0,5 mm, podczas gdy wskaźnik przyjęty do planu — 0,100; pręt żelazny gr 15 norma 0,700, wskaźnik 2,600;

— dla wykonania reflektora o ϕ 350 trzeba zużyć wg normy 3,240 kg pręta żelaznego gr 15; wg wskaźnika — 4,500 kg;

— do wykonania lampy norma zużycia blachy mosiężnej 0,5 mm wynosi 0,300, wskaźnik 0,500; blacha mosiężna 1,0 mm norma 0,100, wskaźnik 0,200.

Jakie były skutki takiego planowania? — Otóż zrealizowane przydziały materiałów branży II stanowiły 143% planowanych potrzeb, a 212% faktycznego zużycia.

Podobna sytuacja daje się zaobserwować w materiałach branży II, gdzie zrealizowane przydziały wynoszą 174% planowych potrzeb, a 176% faktycznego zużycia.

Nasuwa się cały szereg pytań, tak długich, że niesposób byłoby je zmieścić w ramach notatki. Poprzestaniemy więc tylko na jednym: co na to Centralny Zarząd Przemysłu Sprzętu Okrętowego i Motoryzacyjnego Ministerstwa Przemysłu Drobного i Rzemiosła?

OKAZAŁO SIĘ, ŻE

Huta „Batory” upłynnia nadmiary

Nasi czytelnicy wiedzą, że poczynając od sierpnia—września ub. r. prowadzi się we wszystkich przedsiębiorstwach ze szczególnym nasileniem działalność w zakresie obniżenia stanu zapasów gospodarczo nieuzasadnionych. W niniejszej notatce pragniemy poinformować zainteresowanych, jak ta działalność przedstawia się w Hucie „Batory”.

Huta „Batory” posiadała do niedawna poważne zapasy zbędnych materiałów i wyrobów gotowych własnej produkcji, które z pożytkiem mogą być zużyte w innych zakładach. W jaki sposób Huta „Batory” przystąpiła do likwidacji tych nadmiarów? Powołano społeczną kontrolę oraz aktyw związkowy i partyjny. Kontrola ta ujawniła zbędne zapasy o łącznej wartości około 15 milionów złotych. Stwierdzono na przykład, że wartość samych tylko zbędnych dla Huty zapasów sprzętu hutniczego, jak np. walców, wlewnic, zapasowych części maszyn itp. wynosi ponad 2,5 miliona złotych. Stwierdzono dalej, że znajdują się poważne zapasy półfabrykatów, których nagromadzono ponad dwa tysiące ton.

Upływnianie ponadnormatywnych zapasów objęło przeszło 1200 pozycji materiałowych. Ustalono dalej, że jedną

z ważniejszych przyczyn powodujących zamrożenie znacznych środków obrotowych Huty stanowią roboty w toku, a ściślej mówiąc: przerwana produkcja wyrobów hutniczych, na które zamówienia zostały częściowo bądź całkowicie anulowane przez odbiorców. W ogólnej wartości stanowi to około 5 milionów złotych.

Zarząd Huty wszczął obecnie energiczne kroki zmierzające do szybkiej likwidacji ponadnormatywnych zapasów. Na naradzie przeanalizowano dokładnie możliwości wykorzystania pewnych materiałów we własnej produkcji, upłynnienia zapasów zbędnego sprzętu, który może znaleźć zastosowanie w innych zakładach itp.

Aby zapobiec powtórzeniu się nadmiernych zapasów postanowiono m. in. ściślej kontrolować zamówienia na materiały. Dalej — zobowiązano magazynierów do natychmiastowego meldowania o przekroczeniach normatywów poszczególnych materiałów oraz do uporządkowania kart „wywieszek” w magazynach i kartotek magazynowych.

Wielka batalia przeciwko nadmiarom materiałowo-towarowym w Hucie „Batory” godna jest powszechnego naśladowania.

Miały zrobić, ale nie zrobiły

W związku z naszą notatką krytyczną pt. „Części zamienne do maszyn rolniczych” zamieszczoną w nrze 5/55 otrzymaliśmy wyjaśnienie z Centralnego Zarządu Państwowych Ośrodków Maszynowych, które cytujemy w pełnym brzmieniu:

„Zgodnie z zarządzeniem Ministra Rolnictwa Nr 145 z 1954 roku oraz zarządzeniem Centralnego Zarządu POM Nr 37 z dnia 10 września 1954 roku, istniejące w POM-ach ponadnormatywne zapasy części wymiennych i materiałów remontowych miały ulec likwidacji. Poszczególne Zarządy POM — zgodnie z w/w zarządzeniami — nadsyłały do Głównej Komisji Upłynnienia Remanentów przy Centrali Zaopatrzenia Rolnictwa zestawienia zapasów ponadnormatywnych w POM z podziałem na części wymienne rozpoznane niechodliwe i części wymienne rozpoznane chodliwe. Części chodliwe miała przyjąć Centrala Zaopatrzenia Rolnictwa w terminach ustalonych przez Główną Komisję przy CZR.

Jeżeli chodzi o części wymienne do maszyn rolniczych nierozpoznane, to, zgodnie z zarządzeniem Ministra Rolnictwa i CZ POM, miały być one zakwalifikowane przez poszczególne komisje w POM-ach na złom.

W związku z tym, że w POM Bartoszyce, woj. olsztyńskie części nie rozpoznanych znajduje się ca 40 ton, Zarząd Państwowych Ośrodków Maszynowych Olsztyn nie był w stanie wydać decyzji i zwrócił się o nią do Komisji Głównej Upłynnienia Remanentów przy CZR pismem z dnia 28.XII.1954 r. L.dz.t5/XIII/6/54. Do dnia dzisiejszego decyzja w tej sprawie przez CZR nie została wydana. Nadmienić przy tym należy, że w ub. roku CZ POM kilkakrotnie zwracał się do Centrali Zaopatrzenia Rolnictwa, jak również do Departamentu Zaopatrzenia Ministerstwa Rolnictwa z prośbą o wysłanie fachowców celem rozpoznania remanentów w POM Bartoszyce i ich upłynnienia.

Na zakończenie należy stwierdzić, że ostateczna decy-

zja w tej sprawie leży w gestii Komisji Głównej Uplynienia Remanentów przy CZR”.

Na tym wyjaśnienie się kończy. A więc Centralny Zarząd Państwowych Ośrodków Maszynowych poinformował wszystkich zainteresowanych o tym, co uprzednio przeczytali oni w przytoczonych zarządzeniach. Z treści wyjaśnienia wynika niedwuznacznie, iż w terenie prace wykonano, ale... dalszy ich bieg utknął na szczęblu władz centralnych i co będzie dalej — właściwie nie bardzo wiadomo.

Otóż wiadomo, co będzie dalej. Co prawda nie wie

o tym CZ POM, ponieważ nikt go nie poinformował, ale wie o tym Ministerstwo Rolnictwa. Ponieważ Ministerstwo nie spieszy z wyjaśnieniami, a ludzie w terenie na pewno wyglądają niecierpliwie dalszych wytycznych, więc informujemy wszystkich, że przystąpiono już do zorganizowania komisji, która decydować będzie o sposobie zagospodarowania nietypowych części zamiennych do traktorów i innych maszyn rolniczych znajdujących się w posiadaniu przedsiębiorstw nie tylko resortu rolnictwa, lecz również resortu państwowych gospodarstw rolnych.

Motozbyt realizuje zamówienia

Miło nam stwierdzić, że Zakłady Porcelany Stołowej „Wałbrzych” otrzymały z Motozbytu w Lublinie w dniu 28 marca br.:

- 1) 1 pompę paliwa, Nr katalogowy 030.00.00,
- 2) 8 sztuk płytek dociskowych sprzęgła, Nr katalogowy A. 20.23.43a,
- 3) 4 sztuki krzyżaków przegubu, Nr katalog. A. 20.24.15,

Słuszna uwaga

Niedawno zwrócił się do nas Zespół Elektrowni w Gdyni z prośbą o wskazanie jednostki zbytu, która zajmuje się rozprowadzeniem pewnych narzędzi i maszyn. Zespół skarżył się, że zamówienie jego wędruje od jednej jednostki zbytu do następnej już przez szereg miesięcy, ale załatwienie jest nadal sprawą odległą, ponieważ każda następna jednostka zbytu okazuje się niekompetentną. M. in. zamówienie było złożone także w Biurze Zbytu Narzędzi.

Interwencji Zespołu Elektrowni w Gdyni nie publikowaliśmy — załatwiliśmy ją listownie. Obecnie jednak pragniemy do tej sprawy powrócić, w związku z wyjaśnieniem, jakie otrzymaliśmy właśnie z Biura Zbytu Narzędzi oraz w związku z naszym doświadczeniem na tle załatwiania szeregu podobnych interwencji.

Otóż Biuro Zbytu Narzędzi pisze:

„Biuro nasze — jakkolwiek nie ma obowiązku udzielania informacji odnośnie artykułów, których rozprowadzanie nie należy do zakresu naszej działalności — to jednak zaproponowało Zespołowi Elektrowni w Gdyni zwrócić się w tej sprawie do Biura Obrotu Przyrządami Pomiarowo-Kontrolnymi w Poznaniu. Przesłaliśmy taką informację — chociaż wg wykazu PKPG nr 29b artykułów do planowania zaopatrzenia dystrybutorem podobnych aparatów jest

Centrala Techniczna Biura Sprzedaży Aparatów — ponieważ posiadaliśmy wiadomość, że kompetencje w tym zakresie przeniesiono właśnie na B.O.P.P.K. w Poznaniu”.

Wskutek dalszych interwencji Zespołu Elektrowni w Gdyni Biuro Zbytu Narzędzi powtórnie sprawdziło aktualność i prawdziwość swej pierwotnej informacji i stwierdziło, że znowu sprawa ta wygląda inaczej. Obecnie dystrybutorem potrzebnych Zespołowi aparatów jest jeszcze inna jednostka zbytu.

W związku z tym Biuro Zbytu Narzędzi stwierdza, że „wykaz PKPG nr 29b, który powinien spełniać zadanie informatora i wskazywać zainteresowanym przedsiębiorstwom dystrybutorów poszukiwanych sortymentów towarowych, rolę tę nie zawsze spełnia właściwie. Wykaz nr 29b wydany został w 1952 r. i dlatego zawiera obecnie szereg pozycji nieaktualnych, co w konsekwencji wywołuje podobne nieporozumienia”.

Uwaga zupełnie słuszna. Uaktualnienie wykazu nr 29b usunie szereg nieporozumień, zbędnych poszukiwań i interwencji, zaoszczędzi wiele wysiłków i pracy ludzkiej.

Dlatego właśnie publikujemy ten wniosek, adresując go do Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

NASZA KRYTYKA POMOGŁA

Ołów wędruje do zbiornicy

W związku z naszą notatką krytyczną pt. „Złom jest czy go nie ma?” zamieszczoną w nr 6/55, Nadodrzańskie Zakłady Przemysłu Organicznego „Rokita” przyznały, że w roku 1954 istotnie niesłusznie magazynowały poważny zapas złomu ołowiu, wstrzymując jego wysyłkę. Powodem tego była obawa, że Zakłady nie otrzymają dostatecznej ilości ołowiu z przydziału, ponieważ na początku ubiegłego roku były pewne trudności w realizacji dostaw złomu; obawę potęgował fakt, że zapotrzebowanie na ołów rosło. Dlatego właśnie ówczesny dyrektor Zakładów sprowadził jeszcze dodatkowo 2 tony ołowiu z Zarowa.

Na początku 1955 r. przystąpiono w „Rokicie” do całkowitego uporządkowania gospodarki złomem ołowiu.

Przed wszystkim cały zapas zewidencjonowano, następnie ustalono harmonogram wysyłek i niezwłocznie przystąpiono do jego wykonania.

Do końca kwietnia br. „Rokita” wykonała 70% zaległego planu z r. 1954; teraz dołoży starań, aby przekroczyć plan wysyłki złomu ołowiu w roku bieżącym.

„Przy tej okazji pragniemy wyjaśnić — pisze „Rokita” — że w 85% otrzymujemy złom ołowiu z wytopów aparatury wyolówionej, wymagającej nowego wyolówienia oraz w 15% z wymiany zużytych rur ołowianych, jak węzownice itp.

O ile zatem w pewnym okresie tego rodzaju prac re-

montowych się nie dokonuje, uzysk złomu ołowiu jest minimalny. Wzrasta natomiast poważnie w czasie przeprowadzania wspomnianych napraw, co właśnie miało miejsce w IV kwartale 1954 r. oraz w r. 1955 do m-ca kwietnia włącznie.

W wyniku Waszej notatki dokonaliśmy gruntownego przeanalizowania sprawy zbiórki i wysyłki złomu ołowiu w naszym zakładzie i zapewniamy, że zrozumienie doniosłości tego zagadnienia dla naszej gospodarki narodowej zostanie w roku bieżącym postawione u nas na właści-

Gospodarka materiałami ogniotrwałymi ulegnie poprawie

Sprawa „przypuszczalnych zapotrzebowań materiałów ogniotrwałych” poruszona w naszej notatce pt. „Przypuszczalne zapotrzebowania” (Gosp. Mat. Nr. 1/55) znalazła swój oddźwięk w postaci wyjaśnienia, nadesłanego nam przez Zarząd Energetyczny Okręgu Zachodniego w Poznaniu.

W wyjaśnieniu czytamy m. in.:

„Przydziały materiałów ogniotrwałych przyznajemy podległym nam zakładom na podstawie zapotrzebowań, które służby zaopatrzenia przesyłają do nas, po uprzednim uzgodnieniu z zakładowym pionem technicznym. W zasadzie nie przyznajemy większej ilości wyrobów szamotowych, aniżeli zakład zapotrzebował; wyjątek stanowią dodatkowe zapotrzebowania.

Przyznajemy, że plany zużycia, opracowane przez komórki organizacji remontów, nie zawsze są realne i odbiegają od faktycznych potrzeb. Niejednokrotnie zwracaliśmy zakładom uwagę na to zagadnienie, tj. na planowanie zużycia zgodnie z rzeczywistymi potrzebami. Tutaj jednak służby techniczne napotykają na poważne trudności. Przy braku dokumentacji technicznej kotłów muszą nieomal na rok naprzód ustalić zużycie bez oględzin kotłów, ponieważ w tym celu nie można ich odstawić ze względu na brak mocy dyspozycyjnej. Przyjmuje się więc szacunkowo, na podstawie zużycia z lat ubiegłych, że pewne ilości wyrobów ogniotrwałych będzie trzeba wymienić. Po odstawie-

wym poziomie, a niedociągnięcia, jakie miały miejsce w roku ubiegłym, więcej się nie powtórzą.

Na marginesie informujemy, że na odcinku zbiórki i wysyłki złomu żelaza i stali wykonujemy nasze plany z nadwyżką“.

My zaś na marginesie tej sprawy pragniemy jeszcze z przyjemnością dodać, że wyjaśnienia podające identyczne fakty otrzymaliśmy równocześnie od innych zainteresowanych władz, w tym także od Centralnego Zarządu Zaopatrzenia Ministerstwa Przemysłu Chemicznego.

niu kotłów do remontu w roku następnym, okazuje się, że planowane zużycie nie odpowiada rzeczywistości i stąd jeszcze jedna przyczyna powstawania nadmiarów. Niemniej w miarę nabywania doświadczenia i na tym odcinku następuje w elektrowniach poprawa. Usprawnieniu gospodarki materiałami ogniotrwałymi posłuży także wasza uwaga co do ich uzysku“.

„Wydaliśmy polecenie — pisze dalej Z.E.O.Z. w Poznaniu — zmierzające do usunięcia zarzucanych nam uchybień i osiągnięcia dalszej poprawy w zakresie gospodarki materiałowej.

Rozładowanie nadmiernych zapasów kształtek ogniotrwałych znajduje się w stadium realizacji. Posiadamy dokładną ich specyfikację i planowane zużycie w roku bieżącym. Kształtki u nas niechodliwe zgłosiliśmy już do Biura Zbytu Materiałów Ogniotrwałych, stosownie do zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 21.XII.1954 r. (Biuletyn PKPG z r. 1955 Nr 1).

Wnikliwa analiza dotychczasowych uchybień wykazała nam, że dotąd niedostatecznie potraktowaliśmy odcinek gospodarki materiałami ogniotrwałymi. Uwagi zawarte w ostatnich protokołach pokontrolnych, będą dla nas i dla zakładów dalszą cenną wskazówką na przyszłość, jak należy strzec się przed niedociągnięciami na tym odcinku“.

Wobec tych wyjaśnień wyrażamy przekonanie, że gospodarka materiałami ogniotrwałymi w elektrowniach okręgu zachodniego ulegnie wkrótce poprawie.

Prośba pod adresem PIGM

W związku z naszą notatką krytyczną pt. „Kable w Bielawie nie są zinwentaryzowane“, zamieszczoną w nr 2/55 r., Centralny Zarząd Przemysłu Bawełnianego-Południe wyjaśnił, że zgodnie z wydanym przezeń poleceniem Bielawskie Zakłady Przemysłu Bawełnianego im. II Armii W. P. uporządkowały sprawę nie ujawnionych dotąd w ewidencji materiałów oraz upłynniły ich zapasy w następujący sposób:

- a) stare, ponemieckie bezpieczniki (patrony) zniszczono,
- b) żeliwne podstawy do silników przekazano jako złom do Oddziału Przerobu Złomu w Oławie w dniu 13 grudnia ub. r.,
- c) kable elektryczne wysłano również do Oławy.

Przy sposobności tych wyjaśnień Centralny Zarząd Przemysłu Bawełnianego-Południe stwierdza, że niefortunnie użyte w poprzednio przesłanym piśmie słowo „formalnie“ spowodowało nieoczekiwane żywy oddźwięk w naszej notatce w postaci dosadnej krytyki formalizmu Centralnego Zarządu, przejawiającego się w braku troski o odpowiednie zabezpieczenie, a następnie prawidłowe zagospodarowanie mienia społecznego.

„Otóż zarzut ten nie był w pełni słuszny“ — stwierdza Centralny Zarząd. Centralny Zarząd Przemysłu Bawełnianego-Południe dowiedział się o istniejącym stanie rzeczy w Bielawie (niestety, trochę późno!) dopiero z naszej notatki krytycznej, aczkolwiek fakty te zostały ujaw-

nione znacznie wcześniej w toku kontroli przeprowadzonej przez Państwową Inspekcję Gospodarki Materiałowej. Jednakże PIGM nie powiadomił Centralnego Zarządu o uchybieniach stwierdzonych w podległym mu przedsiębiorstwie.

„Kiedy inspektorzy Centralnego Zarządu przybyli do Bielawy, zastali już całkiem inną sytuację. Np. kable elektryczne zostały już przekazane na złom. W tych warunkach nie było możliwości wydania jakichkolwiek poleceń w sprawie zagospodarowania, jak tylko właśnie „formalne“ stwierdzenie istniejącego stanu rzeczy i udzielenie napomnień oraz odpowiednich pouczeń personelowi i kierownictwu Bielawskich Zakładów Przemysłu Bawełnianego“.

Jak nam wiadomo — Państwowa Inspekcja Gospodarki Materiałowej z reguły zawiadamia władze nadrzędne o wynikach kontroli działalności przedsiębiorstw podległych tym władzom.

Jeśli w omawianym przypadku to nie nastąpiło, należy przyjąć, że było to wynikiem pewnego niedopatrzenia.

Ponieważ jednak sprawa szybkiego informowania władzy nadrzędnej o uchybieniach podległych przedsiębiorstw ma ogromne znaczenie dla usprawnienia ich dalszej działalności, publikujemy tą drogą apel pod adresem Państwowej Inspekcji Gospodarki Materiałowej, aby dokładnie przestrzegała tej zasady.

INWESTYCJE I BUDOWNICTWO Nr 1

Mgr inż. Eugeniusz Czechowski i mgr inż. Ludwik Wojnar: Zagadnienie normowania materiałów budowlanych. Artykuł w obszernym ujęciu omawia całokształt problematyki związanej z normowaniem zużycia materiałów w budownictwie. W sposób szczegółowy autorzy omawiają rodzaje norm zużycia stosowane w budownictwie, metodę opracowania norm zużycia oraz klasyfikację materiałów budowlanych z punktu widzenia zastosowania odpowiedniej metody ich normowania.

Artykuł podaje spis literatury fachowej z dziedziny normowania zużycia materiałów w budownictwie. Opracowanie oparte jest na obowiązujących przepisach oraz materiałach publicystycznych — polskich i radzieckich.

W zakończeniu artykułu autorzy wysuwają następujące wnioski zmierzające do zwiększenia oszczędności materiałów w budownictwie:

- opracowania w szerokim zakresie norm zużycia materiałów i norm ubytków materiałowych;
- wprowadzenie — jako ogólnobowiązującego — systemu (uproszczonego) limitowania zużycia materiałów;
- wzmocnienia kontroli jakości produkowanych materiałów budowlanych.

EKONOMIKA I ORGANIZACJA PRACY Nr 1

Wacław Lach: Limitowanie zużycia materiałów pomocniczych w przemyśle bawełnianym. Artykuł omawia problem limitowania zużycia materiałów pomocniczych na podstawie systemu wprowadzonego do stosowania w przemyśle bawełnianym. System ten został skorygowany i ulepszony przez pracowników Instytutu Ekonomiki i Organizacji Pracy z Zakładu Przemysłu Włókienniczego w Łodzi. Autor opisuje szczegółowo obydwa systemy, podając wzory stosowanych kart limitowych. Artykuł zasługuje na szczególną uwagę ze względu na konieczność wprowadzenia w życie w jak najszerszym zakresie kontroli zużycia materiałów pomocniczych, niezależnie od prowadzonej kontroli materiałów podstawowych. Materiały pomocnicze, choć zużywane w ilościach mniejszych niż materiały podstawowe, nie mogą pozostać na marginesie walki o obniżkę kosztów materiałowych, gdyż i na tym odcinku można wygospodarować poważne rezerwy materiałów, często wysoce deficytowych.

EKONOMIKA I ORGANIZACJA PRACY Nr 4

Mgr Tadeusz Marzantowicz, Wiktor Ociepko: Magazyny oddziałowe w przemyśle cukierniczym. Artykuł postuluje dość oryginalne założenie rozbudowy w zakładach przemysłowych magazynów oddziałowych, których zadaniem, obok przechowywania materiałów przekazanych do produkcji z magazynu zaopatrzenia, byłoby prowadzenie ewidencji z kontroli zużycia materiałowego. Myśl powyższą autorzy uzasadniają w sposób następujący: kontrola zużycia materiałów oparta o właściwą ewidencję, pozwalającą na rozliczenie zużycia na jednostkę wyrobu, nie ma jeszcze w naszej gospodarce odpowiednio szerokiego zastosowania. Magazyny zaopatrzenia nie nadają się — zdaniem autorów — do wykonywania zadań na tym od-

cinku, z uwagi na ich zbytne oddalenie od sfery produkcji. Natomiast odpowiednio rozbudowane i zorganizowane magazyny oddziałowe mogłyby ten problem rozwiązać.

Temat opracowany jest w sposób uogólniający, luźno jedynie związany z przemysłem cukierniczym.

Omówione założenia budzić mogą wiele zastrzeżeń i wątpliwości, a mianowicie:

- ewidencję i kontrolę zużycia materiałów można z powodzeniem prowadzić w oparciu o istniejącą dokumentację produkcyjną i ewidencję księgowości materiałowej, bez konieczności uruchomienia specjalnego aparatu (magazyny oddziałowe);
- ewidencja prowadzona przez magazyny zaopatrzenia z samego założenia (a nie z powodu oddalenia od sfery produkcji) nie może być wykorzystywana jako źródło danych sprawozdawczych;
- rozbudowa — w skali proponowanej przez autorów — magazynów oddziałowych, równoległe do magazynów zaopatrzenia nie wydaje się być słuszną, gdyż:
 - koliduje z założeniem zbliżenia magazynów zaopatrzenia do oddziałów produkcyjnych,
 - prowadzi do zdublowania aparatu magazynowego w zakładach produkcyjnych,
 - rozbija zapasy materiałowe zakładu itd.

Prawidłowe rozwiązanie problemu kontroli zużycia materiałów jest jednym z najważniejszych i najpilniejszych zadań organizacyjnych w dziedzinie gospodarki materiałowej. Omawiany artykuł, traktowany jako dyskusyjny, stanowi interesującą próbę rozwiązania tego trudnego problemu.

PRZEGLĄD PAPIERNICZY Nr 3

Mgr inż. Pachociński: Jaką dokumentację remontową powinien otrzymać wykonawca remontu. Autor porusza tutaj m. in. sprawę braku części zapasowych do maszyn i urządzeń pracujących w przemyśle papierniczym. Dla zaspokojenia najpilniejszych potrzeb uruchomi się w bieżącym roku produkcję niektórych części zamiennych w Zakładach Remontowo-Montażowych Przemysłu Papierniczego w Stalinogrodzie. Będą to przede wszystkim wałki, cylindry, łożyska, części napędowe i inne części zamienne. Zakłady w Stalinogrodzie będą mogły odlać i obrobić mechanicznie około 250 ton różnych części.

CEMENT, WAPNO, GIPS Nr 3

Prof. dr T. Lityński, dr H. Jurkowska, mgr inż. E. Gerlach: Wstępne doświadczenia nad wartością pyłu cementowego z elektrofiltrów, jako nawozu potasowego. Artykuł omawia możliwość wykorzystania potasu, zawartego w pyłach z elektrofiltrów, przy produkcji cementu. Udział czystego tlenu potasu w składzie chemicznym tego pyłu wynosi ok. 6%. Zdaniem autorów artykułu pył cementowy może służyć jako materiał surowy do produkcji czystych soli potasowych, które obecnie są sprowadzane w dużych ilościach z zagranicy. Stosowanie pyłu cementowego do celów rolniczych bezpośrednio, nie wydaje się wskazane, wobec wysokiej zawartości czynników, mogących mieć ujemny wpływ na strukturę gleby.

A. Białęski: Eksport zapalek. Autor omawia istniejące trudności w eksporcie zapalek i wysuwa wnioski co do przygotowania odpowiedniego zaopatrzenia materiałowego dla celów produkcji eksportowej.

Zdaniem autora główne trudności zaopatrzeniowe fabryk eksportujących zapalki wynikają z następujących przyczyn:

- zbyt późnego przekazywania zamówień i krótkich terminów dostaw;
- braku dostatecznych zapasów części zapasowych do maszyn;
- nierównej jakości dostarczanych chemikalii i papieru do oklejania pudełek.

Artykuł stwierdza, że braki te muszą i mogą być usunięte, czego dowodzi przykład Czechosłowacji, która produkuje zapalki na eksport bez wad jakościowych.

MATERIAŁY BUDOWLANE Nr 4

Mgr inż. Z. Wyganowski: Uwagi na temat przemysłu kamienia budowlanego. Tematem artykułu jest m. in. marnotrawstwo na odcinku kamienia, jako materiału budowlanego. Autor twierdzi, że nie każdy gatunek kamienia może być eksploatowany bez względu na porę roku. Np. zabudowane elementy budowlane z piaskowca sztyrdowieckiego wydobytego w zimie — rozpadały się pod działaniem mrozu i wymagały kosztownej wymiany. Zachodzą również nieraz wypadki stosowania do określonych celów niewłaściwych gatunków kamienia. Między innymi marmury kieleckie nie nadają się do wykładania stopni klatek schodowych, zwłaszcza w budynkach o dużym nasileniu ruchu. Przykładem tego jest znaczne zużycie schodów w sklepach i kawiarniach MDM, gdzie zastosowano marmur kielecki.

Autor proponuje powołanie fachowców kamieniarskich do inspektoratów nadzoru budowlanego.

MATERIAL WIRTSCHAFT (NRD) Nr 4

Artykuł wstępny numeru omawia sprawę norm zużycia materiałowego, przy czym autor artykułu twierdzi, że w wielu przedsiębiorstwach sprawa ta jest jeszcze wciąż załatwiana w sposób biurokratyczny i tylko formalny. Autor podaje dla przykładu, że przy kontroli przeprowadzonej w 13 poważnych fabrykach budowy maszyn stwierdzono, że 60% ustalonych norm nie miało technicznego uzasadnienia, a faktyczne zużycie materiałowe było w praktyce znacznie niższe od określonego normami. W jednej z tych fabryk stwierdzone różnice wynosiły przeciętnie 33%.

Również i sprawa norm zapasów magazynowych nie jest dostatecznie doceniana. Państwowa Komisja Planowania NRD przystąpiła do opracowania przeciętnych norm

zapasów dla ważniejszych artykułów. Normy te mają być podane do obowiązującej wiadomości w formie uchwały Rządu.

A. Bohme: Nieściśle określanie cen i terminów dostawy powoduje dezorganizację. Autor krytykuje rozpowszechniony — jego zdaniem — zwyczaj nieokreślenia w potwierdzeniach dostawy, względnie w umowach — warunków dostawy pod względem ceny i terminu. W rzadkich tylko wypadkach odbiorca otrzymując potwierdzenie dostawy, jest jednocześnie dokładnie powiadomiony o cenie zamówionego towaru. Autor uważa, że niezbędne jest podawanie ceny w umowach i potwierdzeniach dostawy, choćby nawet w formie ceny orientacyjnej, na zasadzie kalkulacji wstępnej, w wypadkach, gdy kalkulacja ostateczna nie może być jeszcze ustalona.

Terminy dostaw są — zdaniem autora — na ogół nie określone dostatecznie ściśle, a co gorsze, są przedmiotem kilkakrotnych nieraz prolongat. Artykuł proponuje wydanie przepisów, które by ustalały, w jakich granicach dostawca ma prawo prolongować pierwotnie ustalony termin dostawy.

Dalsze ciekawe artykuły tego numeru to: H. Breitenfeld — Socjalistyczne współzawodnictwo technologów prowadzi do oszczędności materiałowych; H. Hoffman — Wyjaśnienia do zakazu stosowania miedzi; H. Gansiehe — Jak postępuje finansowanie zapasów, będących różnicą pomiędzy przeciętną normą zapasu a normą najwyższą.

MATERIAL WIRTSCHAFT Nr 5

Artykuł wstępny omawia ważność zagadnienia eksportu. Autor podkreśla konieczność wcześniejszego przekazywania fabrykom pracującym na eksport, programu produkcji eksportowej, aby dać zaopatrzeniowcom dostateczną ilość czasu na zabezpieczenie dostaw materiałowych. W dalszej części artykułu omawia projektowane zmiany w planowaniu zaopatrzenia materiałowego, mające na celu uproszczenie dotychczasowego systemu.

O. Keppler: Dostosować przepisy o umowach do planowania kwartalnego. Według nowych przepisów przedsiębiorstwa obowiązane są położyć główny nacisk w zakresie planowania na ścisłość sporządzanych operatywnych planów kwartalnych. Wynika z tego konieczność zmiany przepisów o zawieraniu umów o dostawę towarów między zakładami. Zamiast dotychczasowych dokładnych umów rocznych należy — zdaniem autora — zawierać tylko ramowe umowy roczne, po otrzymaniu zadań produkcyjnych, natomiast właściwe szczegółowe umowy powinny być wynikiem każdorazowych kwartalnych planów operatywnych.

Dalsze artykuły Nr 5 czasopisma: H. Richter — W przemyśle budowy maszyn odpowiedzialność za normy zużycia powinna obciążać technologów; E. Konik i H. Sinderman — Normy częściowe są podstawą norm zużycia.

PRZEPISY PRAWNE

ukazały się następujące przepisy prawne

1. Ustawa budżetowa na rok 1955 z dnia 5 kwietnia 1955 r. (Dz. U. Nr 15, poz. 82).

2. Uchwała Prezydium Rządu z dnia 12 lutego 1955 r. w sprawie powołania komisji oceny norm oraz wprowadzenia stałej kontroli stosowania norm w resortach (Monitor Polski Nr 28, poz. 271). Uchwała przewiduje, że w ministerstwach, urzędach centralnych oraz centralnych zarządach i innych jednostkach podległych bezpośrednio kierownikom resortów prowadzących działalność normalizacyjną należy powołać komisje oceny projektów norm (KOPN). Ministrowie resortów prowadzących działalność normalizacyjną oraz produkcyjną wydadzą w ciągu 40 dni od daty wydania zarządzenia instrukcje określające szczegółowe zasady i tryb przeprowadzania kontroli stosowania norm w podległych jednostkach. Kwartalne sprawozdania z przeprowadzonych kontroli w zakresie stosowania norm prze-

wnikom resortów prowadzących działalność normalizacyjną należy powołać komisje oceny projektów norm (KOPN). Ministrowie resortów prowadzących działalność normalizacyjną oraz produkcyjną wydadzą w ciągu 40 dni od daty wydania zarządzenia instrukcje określające szczegółowe zasady i tryb przeprowadzania kontroli stosowania norm w podległych jednostkach. Kwartalne sprawozdania z przeprowadzonych kontroli w zakresie stosowania norm prze-

sylane będą przez właściwych ministrów (kierowników urzędów centralnych) właściwym wicepresesom Rady Ministrów i Ministrowi Kontroli Państwowej do dnia 25 pierwszego miesiąca po upływie każdego kwartału. Odpisy wymienionych sprawozdań otrzymywać będzie do wiadomości Prezes Polskiego Komitetu Normalizacyjnego.

Równocześnie uchwała zobowiązuje Prezesa Polskiego Komitetu Normalizacyjnego do przeprowadzenia systematycznych kontroli prac normalizacyjnych i stosowania norm w resortach w oparciu o zasady określone w zarządzeniu Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, wydanym na podstawie art. 26 dekretu z dnia 4 marca 1953 r. o normach i o Polskim Komitecie Normalizacyjnym.

3. Rozporządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 28 lutego 1955 r. w sprawie zatwierdzenia norm państwowych ustalonych przez Polski Komitet Normalizacyjny: normy dotyczące hutnictwa — Dz. U. Nr 13, poz. 75 i 76; normy dotyczące przetworów spożywczych i materiału siewnego — Dz. U. Nr 13, poz. 77; normy dotyczące mechaniki — Dz. U. Nr 13, poz. 78; normy dotyczące komunikacji — Dz. U. Nr 13, poz. 79; normy dotyczące sprzętu gospodarstwa domowego — Dz. U. Nr 13, poz. 80.

4. Rozporządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 25 marca 1955 r. w sprawie zatwierdzenia norm państwowych ustalonych przez Polski Komitet Normalizacyjny, dotyczących: komunikacji — Dz. U. Nr 15, poz. 84, włókiennictwa — Dz. U. Nr 15, poz. 85.

5. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 19 marca 1955 r. zmieniające zarządzenie z dnia 30 października 1954 r. w sprawie zwrotu pojemników do przewozu cegły (Monitor Polski Nr 28, poz. 272). Zmiana polega na wprowadzeniu przepisu ustalającego, że 50% sum uzyskanych z tytułu kar umownych dostawcy przekazują bezpośrednio na dochód budżetu Państwa.

6. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 19 marca 1955 r. w sprawie obrotu spirytusem i skażenia spirytusu (Monitor Polski Nr 29, poz. 280). Spirytus przeznaczony do spożycia przez ludność lub do produkcji artykułów żywnościowych wydaje się nabywcom w stanie nie skażonym. Jednak spirytus przeznaczony do wyrobu octu nabywca obowiązany jest skażić w octowni. Do skażenia spirytusu wolno używać tylko takich środków, których recepta zatwierdzona została przez Ministra Przemysłu Rolnego i Spożywczego w porozumieniu z zainteresowanymi ministrami.

7. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 1 kwietnia 1955 r. zmieniające zarządzenie z dnia 18 maja 1953 r. w sprawie zagospodarowania zbędnych maszyn biurowych (Monitor Polski Nr 33, poz. 313). Zarządzenie upoważnia Polskie Towarzystwo Maszyn Biurowych do badania w jednostkach gospodarki uspołecznionej stopnia wykorzystania maszyn analityczno-rachunkowych (np. typu Hollerith) oraz wnioskowania w sprawie ewent. przekazania maszyn niedostatecznie wykorzystywanych.

8. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 24 marca 1955 r. w sprawie wprowadzenia nomenklatury surowców i wyrobów hutniczych (Biuletyn PKPG Nr 9, poz. 28). Zarządzenie wprowadza nową nomenklaturę wyrobów hutniczych i awizuje, że będzie ona wydana oddzielnie drukiem. Równocześnie zarządzenie ustala, że w związku z wprowadzeniem nowej nomenklatury należy wprowadzić odpowiednie zmiany w ustalonych normach zużycia w terminie do dnia 30 czerwca 1955 r.

9. Zarządzenie Ministra Obrony Narodowej z dnia 18 lutego 1955 r. w sprawie trybu ustalenia cen na produkty nietypowe i opłat za nietypowe usługi wykonywane przez przedsiębiorstwa państwowe podległe Ministrowi Obrony Narodowej i świadczone w obrębie gospodarki uspołecznionej (Monitor Polski Nr 29, poz. 281).

10. Zarządzenie Ministra Kolei z dnia 9 lutego 1955 r. o zmianie zarządzenia z dnia 17 sierpnia 1953 r. w sprawie trybu i terminów sporządzania (wystawiania) faktur przez przedsiębiorstwa wykonawstwa inwestycyjnego podległe Ministrowi Kolei oraz formy tych faktur (Monitor Polski Nr 33, poz. 316).

11. Zarządzenie Ministra Przemysłu Chemicznego z dnia 28 marca 1955 r. w sprawie oznaczania znakami towarowymi wyrobów innych niż powszechnego użytku, produkowanych przez jednostki podległe Ministrowi Przemysłu Chemicznego (Monitor Polski Nr 32, poz. 304). Ustala się wykaz wyrobów produkowanych przez jednostki podległe Ministrowi Przemysłu Chemicznego innych niż powszechnego użytku, które powinny być oznaczone znakami towarowymi. Wykaz stanowi załącznik do niniejszego zarządzenia. Jednostki podległe Ministrowi Przemysłu Chemicznego obowiązane są przy zgłaszaniu do rejestracji znaków towarowych w Urzędzie Patentowym Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej wymienić dokładny wykaz towarów, dla których zgłoszony znak jest przeznaczony, oraz klasę lub klasy tych towarów.

ZARZĄDZENIA I INSTRUKCJE

Zasady planowania zaopatrzenia materiałowo-technicznego na rok 1956

I. Zasady ogólne.

1.

1) Ministerstwa opracują plany zaopatrzenia materiałowo-technicznego, w których określą i uzasadnią potrzeby materiałowe wg nomenklatury „Wykazu materiałów do projektu planu zaopatrzenia” (wykaz nr 31), obejmującej materiały rozdzielane przez rząd, przez PKPG i przez właściwe ministerstwa oraz niektóre materiały nie rozdzielane.

2) Ministerstwa opracują plan zaopatrzenia wyłącznie w zakresie tych materiałów, których obowiązek planowania wynika dla nich albo z wykazu Nr 31 albo — w odniesieniu do materiałów Branży II i XVIII — z protokolarnego uzgodnienia zakresu planu z właściwym departamentem bilansów Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

3) Plan zaopatrzenia ministerstwa obejmuje materiały przeznaczone na wykonanie zadań planowych przedsiębiorstw i innych jednostek wchodzących w skład danego resortu. Materiały przeznaczone na wykonanie robót budowlano - montażowych systemem zleceńowym planuje ministerstwo, któremu podlegają przedsiębiorstwa budowlano-montażowe — wykonawcy tych robót; ministerstwo — inwestor określa i uzasadnia ponadto potrzeby w zakresie niektórych materiałów, zgodnie ze wskazówkami zawartymi w rozdziale II instrukcji.

4) Potrzeby w zakresie papieru i kartonu do produkcji opakowań z nadrukiem planują i uzasadniają ministerstwa zużywające te opakowania.

2.

1) Przy planowaniu zaopatrzenia przyjmuje się zasadę, że każda pozycja rozchodu materiału na określony cel powinna być rozeznana z punktu widzenia jednostkowego zużycia. Powyższe ustalenie nie dotyczy pozycji zużycia „na inne cele”, którą należy omówić opisowo, jeżeli obejmuje ilość w decydujący sposób wpływającą na ogólne potrzeby resortu. Jednostkowe zużycie określa grupowa norma zużycia, współczynnik wykorzystania materiału, lub wskaźnik zużycia.

2) Grupowe normy zużycia są średnio-ważonymi indywidualnych norm grupowych (technicznych lub statystycznych), współczynniki wykorzystania są średnio-ważonymi współczynników wykorzystania materiałów w poszczególnych wyrobach, wskaźniki zużycia są statystycznie ustalonymi i przeanalizowanymi danymi dotyczącymi zużycia materiałów na grupę różnorodnych wyrobów lub innych odniesień występujących w takim asortymencie, że obliczanie grupowych norm lub współczynników jest niecelowe.

3) Normy, współczynniki i wskaźniki dzielą się na dwie grupy:

A — zatwierdzone przez Przewodniczącego PKPG na wniosek właściwego ministra,

B — zatwierdzone przez właściwego ministra.

Tryb opracowania i zatwierdzania norm, współczynników i wskaźników ustala zarządzenie Przewodniczącego PKPG.

4) Zatwierdzone normy, współczynniki i wskaźniki podane w planie zaopatrzenia powinny być określone właściwym symbolem (A, B); normy, współczynniki i wskaźniki, które do dnia 30 czerwca 1955 r. nie zostały jeszcze zatwierdzone, określa się symbolem A-proj., lub B-proj.

3.

1) Dla wszystkich materiałów objętych planem zaopatrzenia opracowuje się normy ilościowe zapasu i wskaźniki czasowych norm zapasu.

2) Opracowanie ilościowej normy zapasu oraz wskaźnika czasowego normy zapasu powinno być poprzedzone ustaleniem:

- wielkości zużycia rocznego,
- wielkości zapasu bieżącego,
- wielkości zapasu rezerwowego

przy uwzględnieniu warunków zużycia, obrotu oraz zaangażowania środków obrotowych.

Projektując normę zapasu należy przestrzegać zasady, że nie wolno zakładać całorocznych zapasów materiałów zużywanych tylko okresowo oraz, że wielkość zapasu powinna być uzasadniona warunkami zaopatrywania się w dany materiał (odległość od dostawcy, środki transportu, ekonomiczna partia dostawy). W pracach tych należy dążyć do możliwie najmniejszego zaangażowania środków obrotowych w zapasach materiałowych.

3) Zaprojektowane wskaźniki czasowe norm zapasu powinny być w zasadzie niższe od wskaźników obowiązujących w 1955 r. Utrzymanie wskaźnika czasowego na dotychczasowym poziomie lub podwyższenie go wymaga uzasadnienia.

4.

1) Część tabelaryczna planu zaopatrzenia ministerstwa składa się z kompletu zestawień, opracowanych wg formularza RPZ-1 w zakresie materiałów, które dane ministerstwo ma obowiązek planować.

Przed przystąpieniem do opracowania planu zaopatrzenia ministerstwa uzgodnią z właściwymi departamentami bilansów materiałowych PKPG wykaz odniesień, na które uzasadnią zużycie na formularzu RPZ-1.

2) W odniesieniu do materiałów, które wymagają indywidualnego uzasadnienia zużycia ministerstwa opracują rozliczenie zużycia według indywidualnych wzorów, załączonych do niniejszej instrukcji. Obowiązek opracowania indywidualnych uzasadnień zużycia określonych materiałów wynika dla poszczególnych ministerstw z adnotacji na właściwych wzorach. Materiały, dla których nie ustalono indywidualnych wzorów uzasadnienia zużycia, ministerstwa planują i uzasadniają wyłącznie na wzorze RPZ-1.

3) W przypadkach gdy ministerstwo opracowuje indywidualne uzasadnienie zużycia określonego materiału, nie wypełnia się na formularzu RPZ-1 kolumn 5 i 6, dotyczących oszczędności materiału.

4) W zakresie wyrobów hutniczych i metalowych, opakowań, odzieży, barwników, energii elektrycznej oraz mięsa, tłuszczów zwierzęcych i mleka, które planuje i uzasadnia się na odrębnych formularzach, załączonych do instrukcji, formularza RPZ-1 nie wypełnia się.

5) Tryb i formularze planowania gazów ustala zarządzenie Przewodniczącego PKPG.

6) W przypadku opracowania indywidualnych wzorów planowania lub uzasadnienia zużycia, ministerstwa wypełniają wzór RPZ-2 — uzasadnienie średniego obniżenia norm i wskaźników zużycia oraz wyliczenie oszczędności materiałowych na 1956 rok, ponieważ danych tych nie będzie zawierał uproszczony zgodnie z pkt. 3 formularz RPZ-1, ani formularze dla materiałów wymienionych w pkt. 4.

7) W zakresie produkcji budowlano-montażowej Ministerstwa: Budownictwa Miast i Osiedli, Budownictwa Przemysłowego, Gospodarki Komunalnej, Transportu Drogowego i Lotniczego wypełniają wzór RPZ-3 oraz uproszczony zgodnie z pkt. 3 formularz RPZ-1, natomiast nie wypełniają formularza RPZ-2.

5.

Część opisowa planu zaopatrzenia powinna omawiać podstawowe problemy zaopatrzenia resortu w roku planowanym i w latach poprzednich, przedstawiać środki, które resort zamierza przedsięwziąć w celu usprawnienia gospodarki materiałowej i osiągnięcia maksymalnych oszczędności materiałów, podawać i omawiać analityczne tablice przedstawiające zużycie najważniejszych materiałów w porównaniu z wartością produkcji przemysłowej, z wartością robót budowlano-montażowych itd.

W części opisowej powinny znaleźć się również uzasadnienia zużycia w tych przypadkach, gdzie nie można uczynić tego cyfrowo, względnie uzupełniające wyjaśnienia do danych cyfrowych.

Ponadto ministerstwa podadzą w części opisowej syntetyczne uzasadnienie zużycia wyrobów hutniczych w ujęciu grupowym (blachy cienkie, blachy grube, rury itd.); zakres syntetycznego uzasadnienia zużycia wyrobów hutniczych, ministerstwa uzgodnią z Departamentem Bilansów Stali i Wyrobów Metalowych PKPG.

Ministerstwa złożą do PKPG 3 egzemplarze projektów resortowych planów zaopatrzenia, z których:

- do Dep. Bilansów Materiałowych — 1 egz.,
- do właściwego departamentu branżowego — 1 egz.,
- w odpowiednich wycinkach — do właściwego departamentu bilansów materiałowych — 1 egz.

Część opisowa planu powinna być przekazana w całości każdej z wyżej wymienionych jednostek.

7.

Równocześnie ze złożeniem planu w Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego ministerstwa prześlą właściwe formularze planu oraz uzasadnień zużycia do właściwych jednostek zbytu, określonych w wykazie Nr 31, które je wykorzystają do opracowania projektów bilansów materiałowych i planów rozdziału materiałów.

II. Zasady planowania przez inwestorów niektórych materiałów przeznaczonych na cele inwestycji i kapitalnych remontów wykonywanych systemem zleceń i gospodarczym.

1.

1) Według zasad i trybu ustalonego w niniejszym rozdziale inwestorzy bezpośredni nadzorowani przez inwestorów centralnych, wyszczególnionych w wykazie stanowiącym załącznik Nr 1 do niniejszej instrukcji, opracowują uzasadnienia zapotrzebowania na rury, pale wodoszczelne i kable na roboty budowlano-montażowe, wykonywane systemem zleceń. W uzasadnieniu zapotrzebowania rur wg wzoru RZ-1 inwestorzy bezpośredni podadzą ponadto w łącznej pozycji potrzeby na inwestycje i kapitalne remonty wykonywane systemem gospodarczym.

2) Uzasadnienia zapotrzebowania materiałów żelaznej nawierzchni kolejowej opracowują inwestorzy bezpośredni oraz jednostki planujące kapitalne remonty wg wzorów i zasad ustalonych w ust. 10 do 13 niniejszego rozdziału.

3) Uzasadnienia zapotrzebowania na rury, pale wodoszczelne i kable stanowią podstawę do włączenia zapotrzebowania tych materiałów do planów zaopatrzenia ministerstw nadzorujących przedsiębiorstwa wykonawcze.

2.

1) Uzasadnienia zapotrzebowania materiałów powinny być opracowane równolegle i w ścisłej zgodności z projektem planu inwestycyjnego oraz z projektem planu rozdziału robót i zlecenia robót.

2) Terminy dokonania poszczególnych czynności przewidzianych instrukcją obowiązują zgodnie z terminarzem opracowania rocznego projektu planu rozdziału robót oraz zlecenia robót.

3.

1) Obowiązek opracowania uzasadnienia zapotrzebowania wg formularzy załączonych do niniejszej instrukcji dotyczy następujących materiałów:

- a) rury walcowane bez szwu ϕ 165,1 mm i powyżej — ze stali zwykłej i jakościowej,
- b) rury stalowe ze szwem spawane ϕ 400 mm i powyżej,
- c) rury żeliwne wodociągowe o przekroju powyżej 300 mm,
- d) rury wirowane i wstępnie sprężone żelbetowe,
- e) pale wodoszczelne,
- f) kable i przewody w grupach określonych w formularzu RZ-3,
- g) materiały żelaznej nawierzchni kolejowej, za które uważa się:
 - a) szyny kolejowe normalnotorowe 115 i powyżej,
 - b) rozjazdy kolejowe normalnotorowe.

4.

1) Równocześnie z wyodrębnieniem z planu inwestycyjnego nakładów na roboty budowlano-montażowe i dokonaniem wstępnego podziału tych robót na planowane do wykonania systemem zleceń i gospodarczym, inwestorzy bezpośredni ustalają zapotrzebowanie materiałów na roboty planowane do wykonania systemem zleceń i na podstawie dokumentacji projektowo-kosztorysowej, a w braku pełnej dokumentacji — w porozumieniu z projektantem opracowującym dokumentację projektowo-kosztorysową obiektu objętego zapotrzebowaniem.

2) W odniesieniu do kabli na łącza telekomunikacyjne, należy uwzględnić przepisy zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 291 z dnia 3 października 1953 r. w sprawie obowiązku uzgadniania założeń projektowych oraz wniosków o przydział kabli dla połączeń telekomunikacyjnych sieci miejskich, okręgowych i międzymiastowych (Biuletyn PKPG Nr 34 poz. 158).

5.

1) Uzasadnienie zapotrzebowania materiałów inwestorzy bezpośredni przesyłają do właściwych generalnych (bezpśrednich) wykonawców jako załączniki do kwestionariusza zlecenia w celu uzgodnienia i rejestracji.

2) Wykonawcy składając wstępne oświadczenie o możliwości włączenia robót do ich programu generalnego (bezpśredniego) wykonawstwa potwierdzają przyjęcie do wiadomości zapotrzebowania materiałów.

3) W przypadku, gdy roboty, których dotyczy zapotrzebowanie materiałów, nie będą wykonywane siłami własnymi, generalny wykonawca podaje w oświadczeniu przewidywanego wykonawcę.

6.

1) Potwierdzone przez generalnego (bezpśredniego) wykonawcę uzasadnienia zapotrzebowania inwestorzy bezpośredni przesyłają inwestorom naczelnym w trybie ustalonym dla przesłania projektu planu rozdziału robót (kwestionariuszy zlecenia robót).

2) Inwestorzy naczelnicy obowiązani są do przeprowadzenia analizy i poprawienia uzasadnienia zapotrzebowania w okresie wypełnienia kwestionariuszy zleceń i wniosków inwestycyjnych, w szczególności do uzgodnienia łącznej kwoty nakładów na roboty budowlano-montażowe, planowanych przez inwestorów bezpośrednich z limitem przyznanym mu na te roboty.

3) W oparciu o skorygowane obliczenia uzasadnień zapotrzebowania otrzymanych od podległych inwestorów bez-

pośrednich inwestorzy naczelnicy sporządzają zestawienia zbiorcze wg formularza ZZ-1 niniejszej instrukcji, wymieniając zapotrzebowanie wg inwestorów bezpośrednich.

4) Zestawienia zbiorcze powinny być opracowane oddzielnie dla rur i pali oraz oddzielnie dla kabli.

5) Inwestorzy naczelnicy, udzielając w imieniu podległych inwestorów zleceń wstępnych generalnym (bezpśrednim) wykonawcom za pośrednictwem ich jednostek nadrzędnych, przesyłają wraz z kwestionariuszami zleceń odpowiednie wycinki zestawień ZZ-1.

6) Przy przedkładaniu inwestorowi centralnemu zbiorczego projektu rozdziału robót inwestorzy naczelnicy przedstawiają zestawienia ZZ-1, załączając uzasadnienia zapotrzebowania.

7.

1) Inwestorzy centralni po sprawdzeniu i ewentualnym skorygowaniu zestawień otrzymanych od inwestorów naczelnych sporządzają zestawienia zbiorcze wg formularza ZZ-1, oddzielnie dla rur i pali oraz oddzielnie dla kabli.

2) Przy uzgadnianiu zakresu wykonawstwa z resortami nadzorującymi przedsiębiorstwa wykonawcze inwestorzy centralni uzgodnią równocześnie zapotrzebowanie materiałowe zgłoszone przez podległych im inwestorów.

8.

1) W przypadku wprowadzenia zmian w planowych zadaniach inwestycyjnych lub w projektach rozdziału robót, na którymkolwiek ze szczebli, jednostka wprowadzająca zmianę obowiązana jest dopilnować przeprowadzenia korekty odpowiednich zapotrzebowań materiałowych.

2) Inwestorzy wyższych szczebli obowiązani są zawiadomić inwestorów podległych o wszelkich zmianach wprowadzonych przez nich do zgłoszonych zapotrzebowań.

9.

1) Inwestorzy centralni przesyłają zestawienia zbiorcze ZZ-1, wymieniając zapotrzebowania wg inwestorów naczelnych oraz uzasadnienia zapotrzebowania inwestorów bezpośrednich, jak następuje:

- a) dla rur i pali — do PKPG Departament Bilansów Stali i Wyróbów Metalowych oraz Dep. Inwestycji,
- b) dla kabli — do PKPG Departament Bilansów Metali Nieżelaznych i Kabli oraz Dep. Inwestycji.

2) Komplet zestawień zbiorczych ZZ-1 wraz z uzasadnieniami, o których mowa w pkt. 1 należy ponadto przedstawić do właściwego dla inwestora departamentu branżowego PKPG.

3) Inwestorzy o charakterze specjalnym przesyłają uzasadnienia zapotrzebowań do PKPG poprzez swoje komórki wojskowe.

10.

1) Zapotrzebowania na materiały żelaznej nawierzchni kolejowej przeznaczone na roboty budowlano-montażowe przewidziane do wykonania systemem zleceń i gospodarczym opracowują inwestorzy bezpośredni oraz jednostki planujące kapitalne remonty z wyjątkiem jednostek nadzorowanych przez Ministerstwo Kolei oraz Ministerstwo Gospodarki Komunalnej w stosunku do materiałów żelaznej nawierzchni kolejowej, używanej na torowiskach tramwajowych.

2) Ministerstwo Kolei opracuje uzasadnienie zapotrzebowania na żelazną nawierzchnię kolejową wg formularza, który zostanie odrębnie ustalony przez PKPG.

3) Jednostki nadzorowane przez Ministerstwo Gospodarki Komunalnej opracowują uzasadnienia zapotrzebowania na materiały żelaznej nawierzchni kolejowej, używanej na torowiskach tramwajowych wg formularza ZK-1a w trybie ustalonym w ust. 4—8 MGK przedłożyć zbiorcze zestawienie potrzeb do PKPG — Departament Bilansów Stali i Wyróbów Metalowych oraz Departament Inwestycji.

4) Ilekroć w dalszej treści używa się określeń: inwestor bezpośredni, inwestor naczelny, lub inwestor centralny, należy rozumieć, że stosuje się ono odpowiednio do jednostek planujących kapitalne remonty.

11.

1) Uzasadnienia zapotrzebowania na materiały żelaznej nawierzchni kolejowej opracowane wg formularza ZK-1, inwestorzy bezpośredni przedkładają w 3-egzemplarzach do właściwej terytorialnie Dyrekcji Okręgowej Kolei Państwowych (DOKP) do zaopiniowania.

2) DOKP ustala w zależności od przeznaczenia torów, przewidywanej maksymalnej szybkości taboru itp. czy mają być zastosowane materiały nowe, czy pochodzące z wymiany („staroużyteczne”), typu ciężkiego, średniego, czy lekkiego i w jakich ilościach oraz jaka ilość torów i rozjazdów (skrzyżowań) powinna być wykonana w roku planowanym, aby umożliwić obsługę obiektu.

3) Po przeanalizowaniu i zaopiniowaniu uzasadnienia zapotrzebowania, DOKP zwraca je w 2-ch egzemplarzach inwestorom bezpośrednim, a 3-ci egzemplarz przesyła do Ministerstwa Kolei.

4) Obowiązek przedkładania DOKP do zaopiniowania uzasadnień zapotrzebowania dotyczy również uzasadnień zapotrzebowania na roboty planowane do wykonania systemem gospodarczym.

12.

1) Potwierdzone przez DOKP uzasadnienia zapotrzebowania inwestorzy bezpośredni przedkładają zgodnie z postanowieniami ust. 6 pkt. 1 inwestorom naczelny.

2) Inwestorzy naczelni po przeprowadzeniu analizy uzasadnienia wg zasad określonych w ust. 6 pkt. 2 sporządzają zestawienie zbiorcze wg formularza ZZ-1 oddzielnie dla systemu gospodarczego i dla systemu zleceńiowego wg poszczególnych wykonawców.

3) Przekazanie zestawień wykonawcom oraz inwestorom centralnym odbywa się w sposób ustalony w ust. 6 pkt. 5 i 6.

4) Inwestorzy centralni po sprawdzeniu i skorygowaniu tych zestawień sporządzają zestawienia zbiorcze według formularza ZZ-1 niniejszej instrukcji oddzielnie dla systemu gospodarczego i zleceńiowego.

5) W stosunku do zapotrzebowań dotyczących robót przewidywanych do wykonania systemem zleceńiowym obowiązują postanowienia zawarte w ust. 5 pkt. 3.

13.

1) Zestawienia zbiorcze wg formularza ZZ-1 wraz z uzasadnieniami ZK-1 inwestorzy centralni przesyłają do:

PKPG Departament Stali i Wyróbów Metalowych — 1 egz.

PKPG Departament Inwestycji — 1 egz.

PKPG właściwy departament branżowy — 1 egz.

Ministerstwa Kolei — 1 egz.

2) Ministerstwo Kolei na podstawie otrzymanych z DOKP uzasadnień zapotrzebowań inwestorów bezpośrednich (formularz ZK-1) oraz zestawień zbiorczych inwestorów centralnych (formularz ZZ-1) opracowuje zestawienie potrzeb z własnym projektem pokrycia na nawierzchnię nową i pochodzącą z wymiany i przedkłada go do PKPG. Departament Stali i Wyróbów Metalowych — 1 egz. oraz Dep. Inwestycji — 1 egz.

14.

Opracowane przez inwestorów zapotrzebowania na nawierzchnię przeznaczone na roboty wykonywane systemem zleceńiowym stanowią podstawę do włączenia ich do planów zaopatrzenia resortów nadzorujących przedsiębiorstwa wykonawcze, a na roboty wykonywane systemem gospodarczym do planów zaopatrzenia inwestorów centralnych.

15.

W odniesieniu do inwestorów o charakterze specjalnym obowiązuje sposób przekazywania zapotrzebowań ustalony w ust. 9 pkt. 3.

III. Zasady opracowania bilansów i planów rozdziału materiałów.

1.

Bilanse i plany rozdziału opracowuje się wg nomenklatury określonej w „Wykazie materiałów do projektu planu zaopatrzenia na rok 1956” (wykaz Nr 31) oraz w liście ustalonej w części instrukcji dotyczącej obrotu towarowego (lista towarowa).

2.

1) Bilanse i plany rozdziału materiałów rozdzielanych przez rząd i przez PKPG ustala PKPG na podstawie projektów opracowanych przez ministerstwa określone w wykazie Nr 31 i w liście towarowej. Plany rozdziału materiałów rozdzielanych przez rząd zatwierdza rząd w ramach Narodowego Planu Gospodarczego. Plany rozdziału materiałów rozdzielanych przez PKPG zatwierdza Przewodniczący PKPG.

2) Bilanse i plany rozdziału materiałów, rozdzielanych przez właściwe ministerstwa ustalają ministerstwa określone w wykazie Nr 31; plany rozdziału tych materiałów zatwierdza właściwy minister.

3) Bilanse materiałów nierozdzielanych opracowują ministerstwa określone w wykazie Nr 31; w zakresie tych materiałów planów rozdziału nie sporządza się.

3.

Jeżeli określony materiał jest wytwarzany, importowany lub zbywany również i poza resortem rozdzielającym dany materiał lub zobowiązany do opracowania projektu bilansu, ministerstwa nadzorujące jednostki, które również wytwarzają, importują lub zbywają ten materiał opracują dane dotyczące przychodu, rozchodu, zapasów i strat danego materiału w zakresie działania tych jednostek; dane te po zaakceptowaniu przez właściwych ministrów powinny być przekazane do ministerstwa rozdzielającego materiał lub opracowującego projekt bilansu.

4.

1) Ministerstwa opracują stronę rozchodową projektu bilansów i planów rozdziału materiałów na podstawie wycinków resortowych projektów planów zaopatrzenia, przekazanych im przez ministerstwa — odbiorców, na podstawie zapotrzebowań Ministerstwa Handlu Wewnętrznego (pozycja zaopatrzenie rynkowe) i Ministerstwa Handlu Zagranicznego (pozycja wywóz) oraz na podstawie własnego rozeznania potrzeb odbiorców i danych analityczno-statystycznych z lat ubiegłych.

2) W toku prac nad projektami bilansów i planów rozdziału materiałów ministerstwa przeprowadzą dokładną analizę zużycia materiałów przez głównych odbiorców z punktu widzenia możliwości zastosowania materiałów zastępczych i obniżenia norm zużycia oraz przeprowadzą analizę globalnej ilości materiału przeznaczonej dla drobnych odbiorców.

5.

1) Ministerstwa opracują projekty bilansów i planów rozdziału materiałów wg załączonych formularzy: B-1 — projekt bilansu materiałowego, B-2 — uzasadnienie zużycia i dostaw materiału w resortach — głównych odbiorcach, B-3 — bilans towarowy oraz B-4 — plan rozdziału materiału.

2) Bilanse do Narodowego Planu Gospodarczego wg formularza B-5 opracuje Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego.

3) Dane dotyczące wykonania planu 1954 r. oraz przewidywanego wykonania planu 1955 r. ministerstwa opracowujące projekty bilansów uzgodnią z ministerstwami — dostawcami (strona przychodowa i z ministerstwami — odbiorcami (strona rozchodowa).

6.

1) Projekt bilansu materiałowego wg formularza B-1 — zawiera po stronie przychodowej pełny planowany przychód bilansowanego materiału ze wszystkich źródeł, zarówno krajowych jak i z importu, a po stronie rozchodowej planowany podział materiału na zaopatrzenie poszczególnych resortów — głównych odbiorców oraz ustala globalne ilości przeznaczone dla drobnych odbiorców, na zaopatrzenie rynkowe, na rezerwy państwowe i rezerwę PKPG, na zapasy u dostawców i na eksport.

2) Strona rozchodowa w stosunku do głównych odbiorców materiału zawiera dane dotyczące zarówno zużycia, jak i dostaw; bilansowaniu podlegają pozycje określające dostawy.

7.

1) Zestawienie wg formularza B-2, które sporządza się oddzielnie dla każdego resortu wymienionego w bilansie, stanowi uzasadnienie zużycia bilansowanego materiału w podziale na cele produkcyjno-eksploatacyjne, budownictwo i inne w resortach — głównych odbiorcach.

2) Zużycie na budownictwo ogółem obejmuje zużycie materiałów na roboty budowlano-montażowe wykonywane zarówno systemem zleceńiowym przez jednostki wchodzące w skład resortu, jak i zużycie na kapitalne remonty i inwestycje wykonywane systemem gospodarczym.

8.

Projekt bilansu towarowego wg formularza B-3. sporządza się zarówno w ujęciu ilościowym jak i wartościowym: podstawę do ustalenia strony wartościowej stanowi średnia detaliczna cena sprzedaży.

9.

Zestawienie wg formularza B-4 — plan rozdziału — sporządza się w odniesieniu do poszczególnych organizacji zbytu. Suma planów rozdziału określonego materiału podlegającego dystrybucji przez kilka organizacji zbytu, powinna być zgodna z liczbami ustalonymi w bilansie materiałowym.

10.

1) Ministerstwa nadesłają do PKPG projekty bilansów i planów rozdziału materiałów rozdzielanych przez rząd w 30 dni po terminie ustalonym dla złożenia resortowego planu.

2) Projekty bilansów należy złożyć w PKPG w 2 egz. z tego: w Departamencie Bilansów Materiałowych — 1 egz., we właściwym branżowym departamencie bilansów materiałowych — 1 egz.

3) Projekty planów rozdziału należy złożyć w 1 egzemplarzu we właściwym branżowym departamencie bilansów materiałowych.

11.

Zgodnie z Uchwałą Rady Ministrów w sprawie zmian i uproszczenia metodologii planowania gospodarczego, a w szczególności opracowania Narodowego Planu Gospodarczego na 1956 rok ministerstwa, w skład których wcho-

dzą przedsiębiorstwa produkujące materiały objęte wykazem Nr 31 oraz branżowe organizacje zbytu ograniczą dane do wielkości potrzeb na 1956 rok, zbierane od odbiorców, ściśle do rozmiarów określonych niniejszą instrukcją wzorami oraz nomenklaturą projektu planu zaopatrzenia.

12.

W zakresie materiałów nie objętych wykazem Nr 31 dostawcy mogą przeprowadzać indywidualne konsultacje z głównymi bezpośrednimi odbiorcami (przedsiębiorstwami) co do przewidywanych potrzeb na 1956 rok. Zwracanie się o informacje do centralnych zarządów może nastąpić w wyjątkowych wypadkach, tzn. kiedy dany materiał jest powszechnie używany w przedsiębiorstwach podlegających tym centralnym zarządom. Udzielanie przez odbiorców informacji może dotyczyć jedynie przewidywanych potrzeb na 1956 r. oraz rzeczywistego zużycia w 1954 r. i nie może polegać na wypełnianiu jakichkolwiek formularzy lub ankiet.

*

Instrukcja zawiera ponadto indywidualne wzory uzasadnień zużycia niektórych materiałów; wzory te nie zostają opublikowane.

Załącznik Nr 1

Wykaz inwestorów centralnych nadzorujących inwestorów bezpośrednich zobowiązanych do opracowania i uzasadnienia zapotrzebowań na niektóre materiały.

I. Zapotrzebowania na rury wg formularza RZ-1 opracowują inwestorzy bezpośredni nadzorowani przez:

1. Ministerstwo Górnictwa
2. „ Energetyki
3. „ Hutnictwa
4. „ Przemysłu Maszynowego
5. „ „ Chemicznego
6. „ „ Lekkiego
7. „ „ Rolnego i Spożywczego
8. „ Kolei
9. „ Transportu Drogowego i Lotn.
10. C. Z. Bud. Osiedli „ZOR“
11. Ministerstwo Gospodarki Komunalnej.

II. Zapotrzebowania na pale wodoszczelne wg formularza RZ-3 opracowują inwestorzy bezpośredni nadzorowani przez:

1. Ministerstwo Żeglugi
2. „ Transportu Drogowego i Lotn.
3. „ Kolei.

III. Zapotrzebowania na kable i przewody wg formularza RZ-7 opracowują inwestorzy bezpośredni nadzorowani przez:

1. Ministerstwo Górnictwa
2. „ Energetyki
3. „ Hutnictwa
4. „ Przemysłu Maszynowego
5. „ „ Chemicznego
6. „ „ Lekkiego
7. „ „ Materiałów Budowl.
8. „ „ Drzewn. i Papiern.
9. „ „ Rolnego i Spożywczego
10. „ „ Drobnoego i Rzemiosła
11. „ Kolei
12. „ Transportu Drogowego i Lotn.
13. „ Żeglugi
14. „ Poczty i Telegrafów
15. „ Gospodarki Komunalnej.

ZAOPATRZENIE MATERIAŁOWO-TECHNICZNE

w zakresie

(nazwa materiału)

Jedn. miary

Wyszczególnienie	1954 wyko- nanie	1955 r. przewidy- wane wykonanie	1956 r. plan	Oszczędność materiału w 1956 r.	
				Zużycie, 1956 r., wg przewidy- wanego jed- nostkowego zużycia 1955 r.	Oszczędność rubr. (5 — 4)
1	2	3	4	5	6
1. Zużycie na cele produkcyjno-eksploatacyjne (poza budownictwem) — ogółem					
w tym:					
a) na					
wielkość odniesienia					
norma (wskaźnik) zużycia					
itd.					
2. Zużycie na budownictwo — ogółem					
w tym:					
a) na					
wielkość odniesienia					
norma (wskaźnik) zużycia					
itd.					
3. Zużycie na inne cele					
I. Zużycie i oszczędność w resorcie — ogółem					
Zużycie 1956 r. w kwartałach					
I kwartał	×	×		×	×
II „	×	×		×	×
III „	×	×		×	×
IV „	×	×		×	×
II. Straty				×	×
III. Odzysk				×	×
IV. Zapas na koniec roku $\frac{\text{ilość}}{\text{w dniach}}$				×	×
V. Zapas w dniu 30.6. 1955 r. $\frac{\text{ilość}}{\text{w dniach}}$	×	×		×	×

U w a g i: PRZEDKLADAJĄ ministerstwa opracowujące plan zaopatrzenia.

1) W poz. poz. 1a, 1b itd., 2a, 2b itd. — należy podać ściśle w nomenklaturze Narodowego Planu Gospodarczego najbardziej materiałochłonne odniesienia zużycia; odniesienia te nie muszą wyczerpywać 100% zużycia ogółem, podanego w poz. 1 i 2, jednakże nieuzasadniona cyfrowo część zużycia powinna być omówiona opisowo. Jeżeli zużycie na określone odniesienie nie jest normowane (brak normy zużycia), w pozycjach 1a, 1b itd. podaje się tylko cel zużycia (nazwę odniesienia i wielkość zużycia).

2) Poz. 2 obejmuje zużycie materiału na roboty budowlano-montażowe wykonywane zarówno systemem zleceń-wym przez przedsiębiorstwo budowlano-montażowe, podlegające ministerstwu, które wypełnia formularz i zużycie na kapitalne remonty i inwestycje wykonywane systemem gospodarczym, zużycie na budownictwo ogółem powinno być rozбите w poz. 2a, 2b itd. na charakterystyczne rodzaje robót budowlano-montażowych.

3. Poz. II — obejmuje straty materiału powstające poza procesem produkcyjnym, tzn. w czasie transportu, składowania itd.; pozycja podlega wypełnieniu tylko w tych przypadkach, kiedy straty stanowią takie ilości, które wpływają w zasadniczy sposób na przydział materiału.

4) Poz. III — obejmuje odzysk materiału, który po spełnieniu roli w procesie produkcyjnym może być ponownie zużyty do tego samego lub innego celu, np. odzysk kwasu siarkowego przy produkcji kwasu azotowego, odzysk kabli itd.

5) Poz. IV — zapas na koniec roku — podaje się w każdej kolumnie w postaci ułamka, w którym licznik oznacza ilość, a mianownik wskaźnik czasowy zapasu. W rubr. 2 podaje się rzeczywisty zapas danego materiału w dniu 31.12.1954 r., w rubr. 3 — normę zapasu obowiązującą na koniec 1955 r., w rubr. 4 — projektowaną normę zapasu na koniec 1956 r.; rubryk 5 i 6 dla tej pozycji nie wypełnia się.

6. Dane dla rubr. 5 w poz. 1, 2 i I uzyskuje się przez przemnożenie wielkości odniesienia w roku 1956 przez przewidywane (na podstawie m. in. danych z wykonania I półr. 1955 r.), jednostkowe zużycie materiału 1955 r.

7) W przypadku wzrostu norm zużycia i braku oszczędności w rubr. 7 podaje się ilość wynikającą z odjęcia danych z rubr. 5 od danych z rubr. 4 uzupełniając ją znakiem „+”; rubrykę 6 w pozycji ogółem wypełnia liczbą wynikającą z podsumowania wykazanych oszczędności, pomniejszoną o sumę liczb ze znakiem „+”.

8) Poz. 5 i 6 nie wypełnia się w odniesieniu do materiałów o małym znaczeniu dla ministerstwa, których oszczędność nie wpływa w zasadniczy sposób na plan kosztów własnych.

Ministerstwo
Materiał
Jedn. miary

RPZ-2

Uzasadnienie średniego obniżenia norm i wskaźników zużycia
oraz wyliczenie oszczędności materiałowych

Nazwa wyrobu (odniesienie)	Rodzaj normy A B	Jedn. miary od- niesienia	Pro- dukcja (odnie- sienia) na 1956 r.	Norma (wskaźnik) zużycia			Zużycie 1956 r. wg normy (wskaźnika) zużycia		Oszczędność (lub przekroczenie zuży- cia materiału) rubr. 9—8 lub rubr. 8—9
				1955		1956	Przewidyw. wykonanie 1955 r. (rubr. 4×6)	plan 1956 (rubr. 4×9)	
				plan	przewi- dywane wy- konanie	plan			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Oszczędność ogółem									

Formularz RPZ-2 wypełnia się tylko w odniesieniu do materiałów o dużym znaczeniu w ministerstwie, których oszczędność w zasadniczy sposób wpływa na resortowy plan kosztów własnych.
Przedkładają ministerstwa opracowujące plany zaopatrzenia.

Ministerstwo

RPZ-3

N o r m a

zużycia
(nazwa materiału)

na 1 milion złotych wartości robót budowlano-montażowych na 1956 rok

Struktura robót budowlano-montażowych	Udział w %			Norma indywidualna (jedn. miary)		Wyliczenie średnioważonej normy
	Wykonanie 1954 roku	Przewidywa- ne wykona- nie 1955 r.	Projekt planu na 1956 rok	Przewidywa- ne wykona- nie 1955 r.	Projekt planu na 1956 rok	
1	2	3	4	5	6	7
Ogółem ministerstwo						

Przedkładają ministerstwa opracowujące plany zaopatrzenia

Inwestor naczelny
Inwestor centralny

ZZ-1

Zestawienie potrzeb na roboty budowlano-montażowe
systemem zleceń i gospodarczym

Inwestor bezpośredni	C.Z. Budownictwa nadzorujący generalnego (bezpośredniego) wykonawcę	Materiał	Materiał	Materiał	Uwagi
Inwestor naczelny		zapotrzebo- wanie ogółem	zapotrzebo- wanie ogółem	zapotrzebo- wanie ogółem	
1	2	3	4	5	6
Ogółem					

(podpis inwestora naczelnego i pieczęć)

C.Z. Budownictwa nadzorującego generalnego (bezpośredniego) wykonawcę	Nazwa materiału	Z a p o t r z e b o w a n i e			
		Ogółem	w tym: roboty wykonywane		
1	2		siłami własnymi	dla sub- wykonawcy (nazwa)	dla sub- wykonawcy (nazwa)
3	4	5	6		

Przedkładają ministerstwa-inwestorzy

Podpis centralnego zarządu nadzorującego generalnego (bezpośredniego) wykonawcę

Inwestor bezpośredni

Inwestor naczelny

Inwestor centralny

RZ-1

Uzasadnienie zapotrzebowania na rury
na roboty budowlano-montażowe planowanych przez inwestora

Brzmienie składnika inwestycyjnego oraz charakterystyka robót wymagających zabudowy rur	Długość rurociągu w mb.			1 9 5 6 r. — Zapotrzebowanie									
	Całkowita długość wg projektu	Przew. wyk. do dnia 31.XII. 1955 r.	Plan 1956 r.	Stalowe bez szwu $\varnothing$ 521 — $\varnothing$ 267,4 mm.		Stalowe bez szwu $\varnothing$ 267 — $\varnothing$ 165,4 mm.		Stalowe ze szwem $\varnothing$ 400 mm i powyżej		Żeliwne ponad 300 mm		wirobetonowe	
				mb.	ton	mb.	ton	mb.	ton	mb.	ton	mb.	ton
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14

Podpis i pieczęć inwestora bezpośredniego (głównego)

Wstępne potwierdzenie przyjęcia zapotrzebowania przez generalnego (bezpośredniego) wykonawcę	Proponowane na podwykonawcę przedsiębiorstwo specjalizowane	Potwierdzenie inwestora naczelnego zgodności z planem inwestycyjnym i kwestionariuszem zlecenia robót	Potwierdzenie inwestora centralnego uzgodnienia wykonawstwa
1	2	3	4

U w a g a : inwestorzy bezpośredni podadzą ponadto potrzeby w łącznej pozycji na inwestycje i kapitalne remonty wykonywane systemem gospodarczym.

Przedkładają ministerstwa-inwestorzy.

Inwestor bezpośredni

Inwestor naczelny

Inwestor centralny

RZ-2

Uzasadnienie zapotrzebowania paliw wodoszczelnych (larsenów)
na roboty budowlano-montażowe, planowanych przez inwestora

Brzmienie składnika inwestycyjnego oraz charakterystyka robót	Długość	
---	---------	--

podpis i pieczęć inwestora bezpośredniego

Wstępne potwierdzenie przyjęcia zapotrzebowania przez głównego (bezpośredniego) wykonawcę.	Proponowano na podwykonawcę przedsiębiorstwo specjalizowane	Potwierdzenie inwestora naczelnego zgodności z planem inwestycyjnym i kwestionariuszem zlecenia robót	Potwierdzenie inwestora centralnego uzgodnienia wykonawstwa

Przedstawiają: Ministerstwa — inwestorzy

Inwestor bezpośredni

Inwestor naczelny

Inwestor centralny

Uzasadnienie zapotrzebowania na roboty budowlano—montażowe
kabli i przewodów planowanych przez inwestorów

Brzmienie tytułu inwestycyjnego związanego z instalacją kabli i przewodów	Zapotrzebowanie		
	Pozycja wykazu 31	Jednostka miary	Zapotrzebowanie na rok 1956
	2	3	4
1			

Zbiorne zestawienie zapotrzebowania

Przewody ton.		Kable elektroenergetyczne km					Kable nastawcze i sygnalizacyjne blokowe (km/km żył) ogółem	Kable telefo- niczne km/km żył miejskie TKM, BKJ TK
Linki napo- wietrzne sta- lowo-alumi- niowe	Linki na- powietrzne aluminiowe	1-6 kV do 10 mm²	1-6 kV 16-55mm²	1-6 kV 50-320 mm²	1-6 kV pow.120 mm²	powyżej 6 kV		
1	2	3	4	5	6	7	8	9

(Pieczęć i podpis)

Wstępne potwierdzenie przyjęcia zapotrzebowania przez generalnego wyko- nawcę	Proponowane na podwyko- nawcę przedsiębiorstwo specjalizowane (nazwa, adres)	Potwierdzenie inwestora na- czelnego zgodności z planem inwestycyjnym oraz kwestio- nariuszem zlecenia robót	Potwierdzenie inwestora centralnego uzgodnienia wykonawstwa

Przedkładają ministerstwa-inwestorzy

Inwestor bezpośredni

Inwestor Naczelny

Inwestor Centralny

ZK 1a

Uzasadnienie zapotrzebowania na materiały
żelaznej nawierzchni kolejowej— budowę torowisk tramwajowych
Inwestycje — kapitałne remonty *)
system zlecienny — gospodarczy *)

Określenie charakteru robót (np. bu- dowa linii tramwajowej „x-y”, ka- pitałne remonty linii tramwajowej na odcinku „Z”, remont bieżący itp) 1 brzmienie składnika inwestycyjnego.	km. toru	Zapotrzebowanie			
		szyny		rozjazdy	
		typ (S.49. S.42 z wymiany PKP)	ton	typ (S.49, S.42 an- gielskie podwójne z wymiany PKP)	ton
1	2	3	4	5	6

*) niepotrzebne skreślić

Wstępne potwierdzenie przy- jęcia zapotrzebowania przez generalnego wykonawcę	Proponowane na podwyko- nawcę przedsiębiorstwo spec- jalizowane	Potwierdzenie inwestora naczel- nego zgodności z planem inwes- tycyjnym oraz kwestionariuszem zlecenia robót	Potwierdzenie inwestora centralnego uzgodnienia wykonawstwa

Przedkładają: Ministerstwo Gospodarki Komunalnej

Inwestor bezpośredni
Inwestor naczelny
Inwestor centralny

Uzasadnienie zapotrzebowania na materiały żelaznej
nawierzchni kolejowej dla budowy bocznic
Inwestycje — kapitalne remonty *)
Systemem zleceńiowym — gospodarczym *)

Nazwa obiektu (zakładu) dla obsługi którego przewidziano budowę bocznic	Limit przewidywany na roboty nawierzchni kolejowej	Km toru		Termin dla		Wagonów na dobę		Przewidziana szybkość maksymalna tabo-ru na torze zasadniczym (km./godz.)	Przewidywany punkt odgałęzienia bocznic	Przewidywana stacja wstecz i wprzód oraz na którym km.	Uzasadnienie konieczności wykonania robot w wysokości podanej w rubr. 3 i 4
		tor zasadniczy	tory odgałęźne	rozpoczęcia robót	ukończenia robót	mies.					
						przewidywany dowóz towarów dla produkcji	przewidywany dowóz własnej produkcji				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	
O g ó ł e m											

*) niepotrzebne skreślić

Zestawienie potrzeb na materiały nawierzchni kolejowej żelaznej

Nazwa materiału	Rodzaj-typ	km. toru	Ogółem ton	Wypełnia DOKP		
				Opinia DOKP odnośnie istotnej potrzeby		
				Omówienie	km. toru	ton
1	2	3	4	5	6	7
Szyny nowe Szyny nowe Szyny nowe Szyny z wymiany PKP Szyny z wymiany PKP Szyny z wymiany PKP	S. 49 S. 42 11 mm. ciężkie średnie lekkie					
R a z e m						
Rozjazdy nowe		szt.	ton.			
Zwyczajne Zwyczajne angielskie podw. angielskie podw. z wymiany PKP zwyczajne zwyczajne angielskie skrzyżowanie toru	S. 49 S. 42 S. 49 S. 42 średnie lekkie					
R a z e m						

Podpis i pieczęć inwestora bezpośredniego (głównego)

Podpis i pieczęć DOKP

Wstępne potwierdzenie przyjęcia zapotrzebowania przez generalnego (bezpośredniego) wykonawcę	Proponowane na podwykonawcę przedsiębiorstwo specjalizowane Nazwa i adres:	Potwierdzenie inwestora naczelnego zgodności z planem inwestycyjnym oraz kwestionariuszem zlecenia robót	Potwierdzenie inwestora centralnego uzgodnienia wykonawstwa

Przedkładają ministerstwa-inwestorzy oraz ministerstwa planujące potrzeby na kapitalne remonty bocznic

Projekt bilansu.....
(nazwa materiału)

(bilans materiałowy)

jedn. miary.....

Wyszczególnienie	1954 wykona- nie	1955 przewi- dywane wyko- nanie	1956					w % 1956 1955
			Ogół- łem	kwartały				
1	2	3	4	5	6	7	8	9
PRZYCHÓD								
1. Produkcja w tym wg ministerstw								
2. Inne źródła przychodu krajowego (wymienić)								
3. Przywóz								
4. Z zapasów (u dostawców)								
Przychód ogółem								
ROZCHÓD								
I. Zaopatrzenie pozarynkowe ogółem w tym:								
1. Ministerstwo..... dostawa zużycie								
2. Ministerstwo..... dostawa zużycie								
3. Różne ministerstwa (dostawa)								
4. Drobnii odbiorcy (dostawa)								
II. Zaopatrzenie rynkowe..... dostawa ogółem..... sprzedaż								
III. Na rezerwy państwowe								
IV. Rezerwa P.K.P.G								
V. Wywóz								
VI. Straty								
VII. Na zapasy								
Rozchód ogółem								
1. Zapasy u dostawców..... ilość na koniec r. ogółem..... w dniach w tym:								
a) w Ministerstwie..... ilość (min.-producent)..... w dniach w tym:								
na składach podległego..... ilość dystrybutora..... w dniach itd.								
2. Zapasy u odbiorców..... ilość na koniec r. ogółem..... w dniach w tym:								
w Ministerstwie..... ilość w dniach itd.								
W odniesieniu do artykułów pro- dukowanych przez Ministerstwo Przemysłu Lekkiego podaje się również (w oddzielnej pozycji) zapasy w aparacie obrotu pod- ległym Ministerstwu Handlu Wewnętrznego.-								

Przedkładają ministerstwa zobowiązane do opracowania projektów bilansów materiałowych

(nazwa materiału)

(bilans towarowy)
Jedn. miary

Wyszczególnienie	1954 wykonanie		1955 przewidy- wane wykonanie		1 9 5 6										%	
					Ogółem		k w a r t a ł y								1956	1956
			I				II		III		IV		1955	1955		
	Ilość	Wartość	Ilość	Wartość	Ilość	Wartość	Ilość	Wartość	Ilość	Wartość	Ilość	Wartość	Ilość	Wartość	Ilość	Wartość
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
PRZYCHÓD																
1. Produkcja																
w tym wg ministerstw																
2. Inne źródła przycho- du krajowego (wymie- nić)																
3. Przywóz																
4. Z zapasów (u dostaw- ców)																
Przychód ogółem																
ROZCHÓD																
1. Zaopatrzenie poza- rynkowe ogółem (dostawy)																
2. Zaopatrzenie rynko- we ogółem																
dostawa																
sprzedaż																
3. Na rezerwy państwo- we																
4. Rezerwa PKPG																
5. Wywóz																
6. Straty																
7. Na zapasy (u dostaw- ców)																
Rozchód ogółem																
1. Zapasy u producen- tów ogółem																
ilość																
w dniach																
w tym:																
a) w Ministerstwie.....																
ilość																
itd. w dniach																
2. Zapasy w aparacie hur- tu ogółem																
ilość																
w dniach																

W odniesieniu do tkanin w poz. 2 — podaje się również zapasy w aparacie zbytu

Przedkładają ministerstwa zobowiązane do opracowania projektów bilansów towarowych

Uzasadnienie zużycia i dostaw

(nazwa materiału)

dla Ministerstwa

Jedn. miary

Wyszczególnienie	1954 r. (wykonanie)	1955 rok (przewidywane wykonanie)	1956 r. (plan)	Oszczędn. mat. w 1956 r.		w % $\frac{1956}{1955}$
				zużycie 1956 r. wg przewidywanego jednostkowego zużycia 1955 roku	oszczędność (rubryki 5—4)	
1	2	3	4	5	6	7
1. Zużycie na cele produkcyjno-eksploatacyjne (poza budownictwem) — ogółem w tym: a. na wielkość odniesienia norma (wskaźnik) zużycia itd. 2. Zużycie na budownictwo — ogółem w tym: a. na wielkość odniesienia norma (wskaźnik) zużycia itd. 3. Zużycie na inne cele						
I. Zużycie i oszczędność w resorcie — ogółem Zużycie 1956 r. w kwartałach I kw. II kw. III kw. IV kw. II. Straty III. Odzysk IV. Na zapasy V. Z zapasów	× × × ×	× × × ×		× × × ×	× × × ×	× × × ×
Dostawy razem Zapas na koniec roku $\frac{\text{ilość}}{\text{w dniach}}$						

Przedkładają ministerstwa zobowiązane do opracowania projektów bilansów materiałowych

BILANS

(nazwa materiału)

Jedn. miary

Wyszczególnienie	1954 wykona- nie	1955 przewi- dywane wykona- nie	1 9 5 6					w % 1956 1955
			Ogółem	k w a r t a ł y				
				I	II	III	IV	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
PRZYCHÓD								
1. Produkcja ogółem w tym wg ministerstw								
2. Inne źródła przychodu krajowego (wymienić)								
3. Przywóz								
4. Z zapasów								
Przychód ogółem								
ROZCHÓD								
1. Zużycie na cele produkcyjno-eksploatacyjne-ogółem w tym:								
a. na wielkość odniesienia, norma (wskaźnik) zużycia i.t.d.								
2. Zużycie na budownictwo ogółem								
w tym:								
a. na wielkość odniesienia, norma (wskaźnik) zużycia i.t.d.								
3. Zużycie na inne cele								
I. Zużycie w kraju na cele pozarynkowe — ogółem								
II. Zaopatrzenie rynkowe w tym:								
na 1 mieszkańca								
III. Na rezerwy państwowe								
IV. Rezerwa PKPG								
V. Wywóz								
VI. Straty								
VII. Na zapasy								
Rozchód ogółem								
Zapas na koniec roku								
ogółem $\frac{\text{ilość}}{\text{w dniach}}$								
Oszczędność materiału w 1956 r. na skutek obniżenia norm zużycia								

Opracowuje Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego

Biuro Zbytu

Plan rozdziału.....
(nazwa materiału)

Jedn. miary

Wyszczególnienie	1 9 5 6				
	Ogółem	I	II	III	IV
1	2	3	4	5	6
I. PRZYCHÓD					
1. Produkcja					
2. Inne źródła krajowe					
3. Przywóz					
4. Z zapasów					
Ogółem przychód					
Stan zapasów na początek okresu					
II. ROZCHÓD					
1. Ministerstwo.....					
2. Ministerstwo.....					
3. Ministerstwo.....					
i.t.d.					
4. Drobni odbiorcy					
5. Zaopatrzenie rynkowe					
6. Wywóz					
7. Na rezerwy państwowe					
8. Rezerwa PKPG					
9. Na zapasy u producentów i w jedno- stkach zbytu					
Ogółem rozchód					
Stan zapasów na początek okresu					

Przedkładają ministerstwa zobowiązane do opracowania projektów planów rozdziału materiałów.

PYTANIA I ODPOWIEDZI

Pytanie

Czy pracodawca może żądać od pracownika, odpowiedzialnego za stan materiałów, pokrycia (wyrównania) manka bez względu na superatę powstałą w stanie majątku pracodawcy, czy też musi tę superatę zaliczyć na pokrycie powstałego manka?

Odpowiedź

W zasadzie kompensowanie mank i superat jest niedopuszczalne; superaty bowiem stanowią przedmioty, które powinny wyjść z majątku pracodawcy, tzn. powinny być rozchodowane. Jeżeli istnieje wyłącznie superata, pracownik nie może sobie rościć żadnej pretensji do nadliczbowych przedmiotów. Nie może być zwłaszcza mowy o niesłusznym wzbogaceniu się pracodawcy kosztem pracownika, skoro nadwyżka (superata) nie pochodzi z majątku pracownika.

Superata powstaje w przedsiębiorstwie z reguły w ten sposób, że odbiorca otrzymuje towar w mniejszej, niż mu się należy ilości (krzywdzące odbiorcę różnice w jakości, miarze lub wadze towaru) lub o mniejszej wartości lub też, że przedsiębiorstwu (pracodawcy) dostarczono towar,

który posiada wartość większą od wykazanej w rachunku (fakturze) i w księgowości.

W pierwszym przypadku superata powstaje kosztem nabywcy (odbiorcy), a w drugim — kosztem dostawcy (sprzedawcy) towaru. W obydwu więc przypadkach przysługuje roszczenie nabywcy lub dostawcy towaru w stosunku do przedsiębiorstwa (pracodawcy), w którym powstała superata. Pracownik przeto, któremu towar powierzono, nie może domagać się zmniejszenia przypadającego od niego odszkodowania z tytułu manka przez potrącenie superaty. Wyjątkiem od tej zasady jest przypadek tzw. „przerzutów“. Przerzutem określa się sytuację, gdy zamiast towaru żadanego przez nabywcę, omyłkowo otrzymuje on towar inny, o właściwościach zbliżonych (na przykład papę dachową smołowcową nr 150 zamiast żadanej nr 100). Powstaje wtedy u sprzedawcy superata w towarze, który został zarejestrowany, jako wydany (papa nr 100), chociaż faktycznie pozostaje nadal w magazynie, ponieważ nabywca (odbiorca) go nie otrzymał; manko zaś w towarze wydanym (papa nr 150), ponieważ wydania jego nie zapisano. Powstała w takich warunkach superata w jednym towarze może być zaliczona na manko w drugim.

Jeżeli superata i manko powstały przez to, że pracownik pomylił się i wydał odbiorcy inny towar, bądź innego rodzaju, bądź też innej jakości, to odpowiada on za nie należyte spełnienie swych obowiązków na podstawie art. 239 i następnych kodeksu zobowiązań, czyli jest on obowiązany do wynagrodzenia szkody. Pracodawca nie może jednak żądać w tym przypadku pokrycia manka bez względu na superatę powstałą w jego majątku, lecz musi ją zaliczyć na powstałe manko, gdyż tylko w ten sposób da się stwierdzić, czy i w jakiej wysokości powstała dla niego szkoda. Na przykład wartość wydanej a nie rozchodowanej papy nr 150 wynosi zł 10.000, podczas gdy wartość papy nr 100 rozchodowanej lecz nie wydanej wynosi zł 8.000. Powstało stąd manko zł 10.000 (papa nr 150) i superata — zł 8.000 (papa nr 100). Szkoda pracodawcy wynosi zł 2.000. Szkodę tę (zł 2.000) a nie manko (zł 10.000) obowiązany jest pokryć pracownik. Widoczne jest z tego, że kwestia, czy superatę zalicza się na pokrycie manka, zależna jest od okoliczności sprawy i jej oceny prawnej.

Z powyższego wynika więc, że mogą zdarzyć się sytuacje usprawiedliwiające kompensowanie superaty mankiem i dlatego nie mogą być obojętne dla rozstrzygnięcia konkretnej sprawy okoliczności co do przyczyny powstania superaty. Jeśli bowiem pracownik broni się tzw. „przerzutami“, okoliczność ta powinna być zbadana. Powyższe wyjaśnienie znajduje potwierdzenie w orzeczeniu Izby Cywilnej Sądu Najwyższego z dnia 14.VI.1952 r. Nr C-1272/51. Podobnie rozstrzygają sprawę par. 11 zarządzenia Nr 160 Ministra Handlu Wewnętrznego z dnia 23 kwietnia 1954 r. w sprawie zasad i trybu postępowania przy likwidacji rozliczeń z tytułu nieuzasadnionych niedoborów i nadwyżek towarowych, materiałowych i kasowych oraz par. 20 zarządzenia Nr 211 Ministra Handlu Wewnętrznego z dnia 5 czerwca 1954 r. w sprawie ogólnych zasad postępowania przy ujawnianiu niedoborów lub nadwyżek mienia w ujęciach przedsiębiorstwach handlowych (Dz. Urz. M. H. W. Nr 13, poz. 35).

Pytanie

W naszym Zakładzie została przeprowadzona szeroka akcja ujawniania zapasów zbędnych i nadmiernych, w wyniku której ustalono szereg pozycji materiałowych wykazujących stany przekraczające obowiązujące normy zapasu, niezależnie od materiałów, które nie wykazały ruchu w ciągu roku 1954. Nasz nowy kierownik zaopatrzenia uważa, że na wszystkie bez wyjątku stwierdzone nadmiary należy sporządzić karty ewidencyjne, gdyż obowiązek taki wyraźnie ustalają przepisy. Naszym zdaniem kierownik niewłaściwie interpretuje przepisy, gdyż wystawianie kart ewidencyjnych na nadwyżki, które nie zostaną zgłoszone do upłynięcia, nie ma sensu — będzie to tylko niepotrzebna praca.

Ostatnio otrzymaliśmy wiele materiałów już na poczet potrzeb III kwartału, co spowodowało wprowadzenie przekroczenia normatywu, ale nadwyżki zostaną przecież zużyte

na wykonanie produkcji III kwartału roku bieżącego. Nie zgłosimy więc ich do upłynięcia. Prosimy o rozstrzygnięcie tej kwestii.

Odpowiedź

Istnieje bezspornie konieczność ujęcia w pewną ewidencję wszystkich stwierdzonych stanów ponadnormatywnych przede wszystkim w celu kontroli przebiegu procesu ich zagospodarowania. Trudno przesądzać kwestię, jak ta ewidencja ma wyglądać. Najlepiej — naszym zdaniem — tak ją sporządzić, aby to było wygodne dla przedsiębiorstwa. Można więc — tak jak sobie życzy kierownik — sporządzić karty ewidencyjne — można sporządzić wykaz, można zastosować każdą inną formę.

Nie ma w każdym razie bezwzględnej zasady, że muszą być wydawane karty ewidencyjne. Przyjęty sposób ewidencji powinien być jednak na tyle przejrzysty, aby zawsze łatwo było sprawdzić, czy sprawnie przebiega planowane zagospodarowanie wymienionych w niej materiałów.

Dlatego w ewidencji powinien być określony wyraźnie planowany sposób zagospodarowania każdego materiału. Obowiązek wystawiania kart ewidencyjnych istnieje dopiero w stosunku do nadwyżek materiałowych, które mają być zagospodarowane w drodze zgłoszenia ich do upłynięcia właściwym jednostkom zbytu, względnie nadrzędnemu centralnemu zarządowi wówczas, gdy dane materiały zostały przez ministerstwo uznane jako tzw. materiały zastrzeżone (patrz § 13 i dalsze instrukcji stanowiącej załącznik do zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 2 maja 1951 r. Monitor Polski nr A-46, poz. 602 z późniejszymi zmianami). Jest to konieczne, ponieważ karta ewidencyjna stanowi jednolitą, a zatem bardziej przejrzystą formę zgłaszania nadwyżek materiałowych do jednostek zbytu. Aby jednak tę rolę mogła ona prawidłowo spełniać, powinna być wypełniona wyczerpująco, zawierać dokładny opis zgłoszonego materiału. Sporządzenie jej więc wymaga sporo czasu. Ta właśnie kwestia stanowi dodatkowy argument, że nie jest celowe wypełnianie kart ewidencyjnych na nadmiary materiałowe, których nie zamierza się zgłaszać do upłynięcia, pod warunkiem oczywiście, że zostały one już ujęte w pewną ewidencję.

Uwaga Czytelnicy! Nadsyłajcie dalsze pytania na interesujące Was tematy.

OD REDAKCJI

Ob. inż. Roman Koczyrkiewicz. — W numerze 9 naszego czasopisma zamieściliśmy Wasze opracowanie o sposobie wykorzystania starych obręczy kół taboru kolejowego. Prosimy o jak najszybsze przesłanie dokładnego adresu, pod który można będzie wysłać należne Wam honorarium.