

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

dwutygodnik

CZASOPISMO DLA SPRAW ZAOPATRZENIA I ZAGADNIEN GOSPODAROWANIA MATERIAŁAMI

Mgr KAZIMIERZ GADOMSKI

Drobna wytwórczość jako źródło zaopatrzenia

(artykuł dyskusyjny)

Aparat zbytu resortów przemysłu kluczowego rozprawdza nie tylko produkcję zakładów, należących do resortu macierzystego, lecz również produkcję zakładów, należących do innych ministerstw, w odniesieniu do artykułów, objętych gestią danego aparatu zbytu. Między innymi aparat zbytu współpracuje z drobną wytwórczością, tj. z państwowym przemysłem drobnym i terenowym, podległym Ministerstwu Przemysłu Drobного i Rzemiosła oraz ze spółdzielczością pracy, w sporadycznych wypadkach również ze spółdzielczością rzemieślniczą, które podporządkowane są Centralnemu Związkowi Spółdzielczości Pracy.

Współpraca z drobną wytwórczością występuje przede wszystkim na odcinku artykułów nie wytwarzanych przez przemysł kluczowy oraz dla pokrycia niedoborów, spowodowanych niedostateczną produkcją tego przemysłu. W tych warunkach drobna wytwórczość bierze udział w dostawach, jako przemysł pomocniczy i uzupełniający i stąd też współpraca z drobnym przemysłem posiada specyficzny charakter.

Drobna wytwórczość musi wykazywać dużą elastyczność zarówno pod względem profilu produkcyjnego, jak i wielkości produkcji. Przemysł kluczowy bowiem z roku na rok wykazuje wzmożone tendencje do rozszerzania swojego programu produkcyjnego, konsekwencją czego jest przejmowanie przezeń z przemysłu drobnego, czy też spółdzielczości licznych asortymentów, które dotąd były wyłączną lub przeważającą domeną drobnej wytwórczości. Przemysł kluczowy w następstwie rozbudowy swojej zdolności produkcyjnej w coraz wyższym stopniu jest też w możności zaspokajania potrzeb materiałowo-technicznych, jak i rynkowych.

Nie oznacza to jednak bynajmniej, by przemysł kluczowy dzisiaj, czy też w najbliższej przyszłości był w stanie zaspokoić asortymentowo i ilościowo wszystkie i to stale wzrastające potrzeby inwestycyjno-eksploatacyjne oraz konsumpcyjne; przeciwnie, o ile chodzi o zwiększające się w miarę wzrostu stopy życiowej wymagania rynku, drobna

wytwórczość ma tu szczególnie ważną rolę do odegrania, drogą poprawy jakości swych wyrobów i dostosowywania asortymentu do wymagań szerokiego kręgu konsumentów. Nie należy zapominać o tym, że pewne artykuły, zwłaszcza nie mające charakteru produktów masowych, oraz te, które w następstwie indywidualnej obróbki są szczególnie pracochłonne, nie stanowią w zasadzie zainteresowań przemysłu kluczowego i winny być przedmiotem działalności wytwórczości drobnej.

Aparat zbytu — po ustaleniu potrzeb gospodarki narodowej w zakresie artykułów przez siebie rozprawdzanych i po skonfrontowaniu ich z możliwościami produkcyjnymi przemysłu kluczowego dla zapewnienia sobie dostaw materiałowych z drobnej wytwórczości — zawiera z Ministerstwem Przemysłu Drobного i Rzemiosła oraz z Centralnym Związkiem Spółdzielczości pracy ramowe roczne uzgodnienia dostaw, następnie ustala operatywnie kwartalne plany dostaw z centralnymi zarządami przemysłu drobnego, wojewódzkimi zarządami przemysłu terenowego oraz z wojewódzkimi związkami spółdzielni pracy. Dotyczy to jednak tylko artykułów centralnie planowanych i zbywanych, których listę corocznie na wniosek zainteresowanych resortów ustala Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego.

I tu nasuwa się problem, czy ze względu na charakter produkcji drobnej wytwórczości, przeznaczonej na zaspokojenie potrzeb lokalnych i opartej w znacznym stopniu o surowce miejscowe, współpraca aparatu zbytu winna mieć miejsce na szczeblu centralnym, tj. z Miń. Przemysłu Drobного i Rzemiosła względnie z CZSP, czy też bezpośrednio z jednostkami terenowymi. Wydaje się, że centralne zarządy zbytu (centrale handlowe) lub biura zbytu i sprzedaży, jako wyłączni gestorzy w zakresie dystrybucji pewnych artykułów, muszą centralnie planować i uzgadniać dostawy z drobną wytwórczością, z uwagi na konieczność zapewnienia sobie dostatecznego spływu masy towarowej, a również ze względu na dążenie do właściwej typizacji produkcji i nierozdrabniania

jej pomiędzy zbyt wielką ilość wytwórców. Mam tu, rzecz oczywista, na uwadze aparat zbytu, rozprawiający artykuły o charakterze zaopatrzeniowym lub zaopatrzeniowo-konsumpcyjnym, a zatem produkty służące przede wszystkim dla potrzeb inwestycyjnych i produkcyjnych, gdzie zadaniem jednolitości asortymentu posiada bardzo ważne znaczenie.

Należy również brać pod uwagę to, że do produkcji artykułów, o których wyżej mowa, nie wystarczają surowce pochodzenia lokalnego i przeważnie odpadowe, na których głównie opiera swoją wytwórczość przemysł terenowy i spółdzielczy, a przeciwnie potrzebne są surowce rozprawiane centralnie przez aparat zaopatrzenia ze względu na swoją ważność dla gospodarki narodowej lub też deficytowość. Nadto ustalanie rejonów produkcyjnych dla poszczególnych artykułów i zawieranie z poszczególnymi WZPT oraz wojewódzkimi związkami spółdzielni pracy porozumień skupu byłoby dla aparatu zbytu dużym utrudnieniem i przez wprowadzenie pewnej przypadkowości nie dawałoby gwarancji wytypowania najodpowiedniejszego producenta.

O ile w odniesieniu do artykułów masowego spożycia, jak np. odzieży, obuwia, galanterii itp. pozostawienie daleko idącej swobody jednostkom terenowym dla ustalania profilu produkcyjnego poszczególnych wytwórców oraz dopuszczenia szerokiego wachlarza asortymentowego dla zaspokojenia indywidualnych upodobań konsumenta ma swoje uzasadnienie, o tyle — moim zdaniem — na odcinku artykułów ściśle zaopatrzeniowych lub zaopatrzeniowo-konsumpcyjnych centralne planowanie produkcji i zbytu jest celowe i konieczne.

Należy jednak stwierdzić, że dotąd nie wyciągano właściwych wniosków z nadawania poszczególnym artykułom drobnej wytwórczości charakteru produkcji centralnie planowanej i zbywanej. Brak wyraźnych zarządzeń ustalających, że jednostki terenowe nie są uprawnione bez zgody gestora do inicjowania lub zezwalania na podejmowanie przez lokalne zakłady produkcji artykułów centralnie planowanych, powoduje wytwarzanie się stanu dezorganizacji produkcji zarówno w zakresie asortymentowym, jak i ilościowym.

Dalszym następstwem tego stanu rzeczy jest cała mozaika cen, niedopuszczalna w odniesieniu do artykułów centralnie planowanych. Ceny artykułów zaopatrzeniowych, centralnie planowanych, ustalone są dla przemysłu terenowego i spółdzielczego przez Min. Przemysłu Drobного i Rzemiosła na podstawie opinii centrali zbytu, która czuwa nad właściwą relacją cen; dla artykułów o charakterze konsumpcyjnym o zbycie ogólnokrajowym ceny zatwierdza Państwowa Komisja Cen na wniosek centralnych zarządów hurtu, podległych Min. Handlu Wewnętrznego, natomiast ceny artykułów, mających zbyt lokalny dla celów zaopatrzeniowych lub konsumpcyjnych, zatwierdzają prezydja wojewódzkich rad narodowych w oparciu o koszty wytwarzania każdego indywidualnie przedsiębiorstwa, bez uwzględnienia właściwego stosunku cen i częstokroć są one wyższe od cen ustalanych przez władze centralne.

Wątpliwości budzi również system zatwierdza-

nia cen artykułów centralnie zbywanych produkcji spółdzielczej przez Departament Kosztów i Cen Ministerstwa Przemysłu Drobного i Rzemiosła, pomijając przewlekły tryb załatwiania wniosków kalkulacyjnych, należy podkreślić niedostatecznie wnikliwe ustalanie elementów kosztów produkcji, czego następstwem jest brak właściwej relacji cen poszczególnych asortymentów. Tak np. w branży sprzętu elektrotechnicznego wyznaczono w swoim czasie na kaolinowe oprawy wodoszczelne okrągłe ceny o około 29 — 41 % wyższe od cen takichże opraw w wykonaniu metalowym, mimo że podstawowy surowiec, tj. korpus oprawy kaolinowej, dostarczany przez państwowy przemysł ceramiczny, nie wymaga żadnej obróbki, a wykonanie przez zakład spółdzielczy całkowitej oprawy polega jedynie na montażu oprawy, siatki i oprawki. Mimo, że od dłuższego czasu na fakt ten zwraca uwagę aparat zbytu, Ministerstwo Przemysłu Drobного i Rzemiosła dotąd cen tych nie zrewidowało i dopuszcza do utrzymania tego rodzaju anomalii w zaopatrzeniu. Podobne zjawisko niewłaściwego ustawienia cen obserwujemy w odniesieniu także i do innych artykułów z zakresu sprzętu instalacyjnego, przy czym często ustalano ceny na zbyt niskim poziomie, nieopłacalne dla wytwórcy, co powoduje tendencję do zmniejszania rozmiarów produkcji lub też nawet do niepodjęcia jej, mimo posiadania przez zakład oprzyrządowania i zatwierdzonego prototypu (np. wyłączniki przyciskowe tzw. „Wabo“).

Główną przyczyną tego niezadowolającego stanu jest niewątpliwie to, że Min. Przemysłu Drobного i Rzemiosła do dnia dzisiejszego nie stworzyło własnego aparatu rzeczoznawców dla badania kosztów wytwórczych spółdzielczości pracy i korzysta z usług Komisji Kalkulacji Cen będącej organem Komisji Koordynacyjnej Zrzeszeń Prywatnego Przemysłu i nie wyposażonej w odpowiednio wyrobiony zespół ekspertów-kalkulatorów przemysłu.

Pewne zastrzeżenia nasuwają się w związku z dotychczasowym systemem dystrybucji przez Centralny Zarząd Hurtu Artykułów Gospodarstwa domowego („Arged“) towarów, służących dla zaspokojenia potrzeb rynku konsumpcyjnego. W szczególności „Arged“ dozwala własnym jednostkom terenowym na kontraktowanie u lokalnych producentów artykułów centralnie planowanych, tj. objętych uzgodnieniami dostaw pomiędzy „Argedem“ a poszczególnymi gestorami i to nawet realizowanych terminowo oraz w ilościach wystarczających na zaspokojenie potrzeb rynkowych. O ile praktyka dokonywania zakupów u lokalnych producentów przez wojewódzkie przedsiębiorstwa i hurtownie „Argedu“ miała i ma swoje uzasadnienie w odniesieniu do artykułów deficytowych, o tyle co do artykułów wytwarzanych w dostatecznej ilości nie tylko że nie znajduje ona uzasadnienia, lecz jest jaskrawym zaprzeczeniem gospodarki planowej w dziedzinie zaopatrzenia. Konsekwencją bowiem tego stanu jest powstawanie w pewnych artykułach nadmiarów zamrażających poważne środki obrotowe, przy jednoczesnym dublowaniu produkcji przez zakłady, głównie spółdzielcze, nie wytypowane w charakterze centralnych producentów, a zatem często

niedostatecznie do tego celu przygotowane zarówno pod względem fachowym jak i technicznym.

Dla ostatecznego unormowania tego zagadnienia winien — zdaniem moim — Centralny Zarząd „Arged” wydać zarządzenie zabraniające podległym jednostkom nabywania u lokalnych wytwórców towarów w asortymencie centralnie planowanym, których dostawy dla „Argedu” odbywają się prawidłowo i nie zachodzi obawa niezaspokojenia w pełni potrzeb rynku konsumpcyjnego.

Z powyższym zagadnieniem wiąże się sprawa właściwej koordynacji produkcji spółdzielczej, przewidzianej w planach terenowych, z produkcją centralnie planowaną, tj. będącą przedmiotem uzgodnienia dostaw pomiędzy Centralnym Związkiem Spółdzielczości Pracy a właściwym gestorem. Na skutek braku koordynacji w tym zakresie pomiędzy CZSP a organami wojewódzkimi, a nadto skutkiem częstokroć niedokładnego rozoznania przez prezydium wojewódzkich rad narodowych potrzeb miejscowych i możliwości produkcyjnych w skali ogólnokrajowej — lokalne zakłady spółdzielcze podejmują niejednokrotnie produkcję artykułów centralnie planowanych i zbywanych, wytwarzanych w dostatecznej ilości, w których występuje jedynie chwilowy brak na rynku miejscowym (spowodowany przeważnie niewłaściwym funkcjonowaniem aparatu dystrybucyjnego). Stan ten wynika z nieprzestrzegania zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 14.IV.1954 r. w sprawie zbytu wyrobów produkcji spółdzielczej, które przewiduje, iż spół-

dzielnie wytwarzające wyroby, zamieszczone na liście ustalonej przez Ministra Przemysłu Drobno- i Rzemiosła, mogą zbywać te wyroby jedynie centralom zbytu, będącym gestorami danych artykułów, innym zaś jednostkom tylko za zgodą właściwej centrali. Z powyższego wynika, że podejmowanie produkcji i umieszczanie w planach terenowych wojewódzkich związków spółdzielni pracy artykułów objętych centralnymi uzgodnieniami dostaw dozwolone jest jedynie za zgodą właściwego centralnego aparatu zbytu.

Nie należy pomijać również poważnych niedociągnięć ze strony terenowej służby zbytu (hurtowni). Służba ta nie pozostaje przede wszystkim w dostatecznym kontakcie z miejscowymi władzami gospodarczymi i nie wykazuje odpowiedniej znajomości potrzeb lokalnych, w konsekwencji czego nie sygnalizuje centralom zbytu lub handlu konieczności inicjowania nowej czy też dodatkowej produkcji dla pokrycia niedoborów ilościowych lub asortymentowych. Terenowy aparat zbytu nie spełnia też często zadań czynnika penetracyjnego, który w oparciu o znajomość miejscowych stosunków gospodarczych informowałby gestorów o dodatkowych możliwościach produkcyjnych drobnej wytwórczości dla wzbogacenia asortymentu towarów dystrybuowanych.

Jedynie operatywna, oparta o dokładną znajomość potrzeb odbiorców działalność aparatu zbytu może zapewnić harmonijne programowanie produkcji przemysłu kluczowego i drobnego dla jak najbardziej ekonomicznego zaspokajania potrzeb zaopatrzeniowych i rynkowych.

PLANOWANIE I ORGANIZACJA

STANISŁAW STEFAŃSKI

Zasady planowania materiałów podstawowych

Planowanie materiałów podstawowych stanowi centralne zagadnienie prac nad planem zaopatrzenia. Materiały podstawowe mają bowiem zasadnicze znaczenie dla działalności produkcyjnej przedsiębiorstw w okresie planowanym, a wartość tych materiałów stanowi — w zależności od specyfiki produkcyjnej poszczególnych gałęzi gospodarki narodowej — ca 50 — 80% globalnej wartości planu zaopatrzenia.

Z tych względów przyjęcie właściwej metody planowania materiałów podstawowych ma zasadnicze znaczenie dla realnego opracowania całego planu zaopatrzenia, tym bardziej że wielkość potrzeb w zakresie tych materiałów niejednokrotnie warunkuje zużycie pozostałych materiałów. Poprawne i odpowiadające istotnym potrzebom danej jednostki planującej określenie wielkości zużycia, a następnie zapotrzebowania materiałów podstawowych zależy więc w dużej mierze od metody, jaką przyjmuje się przy planowaniu tych materiałów.

Pamiętamy, że do materiałów podstawowych zaliczamy te materiały, które w wyniku procesu produkcyjnego stają się główną substancją gotowego wyrobu.

Przy ustalaniu planowanego rocznego zużycia materiałów podstawowych, elementami, na których bezwzględnie musimy się oprzeć, są:

- a) wielkość planowanej produkcji wyrobu, do którego dany materiał jest zużywany,
- b) normy zużycia materiałów.

Z dotychczasowej praktyki wiemy dobrze, że pozornie nietrudne od strony metodologicznej ustalenie wielkości planowanej produkcji, następcza w toku sporządzania planu zaopatrzenia dużo kłopotu i staje się często przyczyną zahamowania prac nad planem zaopatrzenia, a w konsekwencji wpływa niejednokrotnie na nieterminowe złożenie planu w jednostce nadrzędnej.

Jakie są przyczyny tych trudności!

Otóż stwierdzić należy na podstawie doświadczeń poszczególnych resortów, że nie zdołano do tej pory wypracować takiej metody, która pozwalałaby na odpowiednio wczesne opracowanie planu produkcji, przeanalizowanie go w odpowiednim czasie przez jednostki zwierzchnie i wprowadzenie wszystkich korekt i uzupełnień w takim terminie, aby ustalony przez PKPG harmonogram oddania planu przez resorty mógł być dotrzymany.

Wiemy z dotychczasowych doświadczeń, że nawet opracowany już zbiorczo na szczeblu ministerstwa projekt planu zaopatrzenia dla całego resortu, musi być niejednokrotnie w ostatnim momencie, tuż przed złożeniem go w PKPG, zmieniany właśnie w pozycjach dotyczących zużycia materiałów podstawowych, gdyż wprowadzone w międzyczasie, czy to na kolegiach odbywanych w ministerstwach, czy też na konferencjach w PKPG zmiany pierwotnie ustalonych wielkości produkcyjnych, zmuszają do uwzględnienia ich w zaplanowanych już ilościach danego materiału. Często zmiany te wprowadza się nawet po złożeniu planu w PKPG. Nie trzeba dodawać, że zmiana wielkości produkcji w opracowanym już projekcie planu zaopatrzenia nie może ograniczyć się tylko do korekty ustalonego zużycia, ale pociąga za sobą zmianę norm zapasu materiałów oraz wielkości zapotrzebowania materiału przewidzianego do produkcji, która ulega zmianie. Poza tym zmiany w planie produkcji pociągają za sobą konieczność ponownego przepracowania zużycia nie tylko materiałów podstawowych, ale również szerokiego wachlarza materiałów pozostałych, pomocniczych.

Jakie należałoby podjąć kroki, aby zapobiec przy sporządzaniu projektu planu zaopatrzenia na r. 1956 tak dotychczas niekorzystnie kształtującej się sytuacji na tym odcinku?

Otóż konieczne wydaje się przede wszystkim opracowanie, w oparciu o ustalone w zarządzeniu Przewodniczącego PKPG terminy sporządzenia pełnego projektu N. P. G. na r. 1956, wewnętrznego harmonogramu prac ministerstwa nad projektem N. P. G. W resorcie Ministerstwa Przemysłu Chemicznego taki harmonogram prac w latach ubiegłych był opracowywany. Całość prac nad projektem planu resortu do N. P. G. dzielono na dwie zasadnicze części: część „A”, do której wchodziły plan produkcji, plan inwestycji, plan kapitałnych remontów, plan rozwoju techniki i plan zatrudnienia, oraz część „B”, na którą składało się opracowanie planu zaopatrzenia, planu kosztów i planu finansowego.

Zgodnie z wymienionym harmonogramem, do opracowania części „B”, a więc i planu zaopatrzenia należało przystąpić po opracowaniu i doręczeniu przez odpowiedzialne służby ministerstwa poszczególnych elementów części „A”, jako niezbędnych danych, na których oprzeć się winien plan zaopatrzenia.

Na podstawie praktyki ostatnich trzech lat stwierdzić jednak należy, że nie zdołano osiągnąć pełnego efektu w tym zakresie, gdyż mimo opracowania w ustalonym terminie wszystkich elementów, wchodzących w zakres części „A”, właśnie na odcinku planu produkcji zachodziły jeszcze dalsze zmiany i to już w trakcie sporządzania, a nawet po sporządzeniu planu zaopatrzenia.

Doświadczenie ubiegłych lat wskazuje na konieczność jednoczesnego planowania produkcji i zaopatrzenia metodą kolejnych przybliżeń. Jest to szczególnie nieodzowne w resortach, które używają materiały z własnej produkcji, ponieważ zbilansowanie potrzeb z możliwościami ich pokrycia musi się odbyć już w samym resorcie.

Bez względu na metodę, jaką się stosuje przy opracowaniu projektu planu, zawsze musi być brana pod uwagę konieczność utrzymania proporcji między produkcją wyrobów gotowych i bazą surowcową.

Jako zasadniczy postulat wysuwa się tutaj w celu właściwego i terminowego opracowania resortowego projektu planu zaopatrzenia na 1956 rok — sprawa odpowiednio wczesnego skoordynowania kompleksowego planu przez kierownictwa resortów, aby ostateczne poprawienie planu zaopatrzenia, wymagające więcej nakładu pracy niż przy innych częściach planu, mogło być przeprowadzone bez naruszania terminu złożenia planu w Urzędzie Rady Ministrów i PKPG.

Drugim zasadniczym elementem, określającym wysokość zużycia materiałów w projekcie planu zaopatrzenia, są — jak wiemy — normy zużycia materiałów.

Pod normą zużycia materiałów rozumiemy, definiując ten element ogólnie, określone zużycie danego materiału na jednostkę gotowego wyrobu.

Zasady ustalania norm zużycia tak technicznych, jak i statystycznych, pojęcia norm stechiometrycznych i teoretycznych omawiane już były wielokrotnie na łamach „Gospodarki Materiałowej”, nie będziemy więc do zagadnienia tego od strony arytmetycznych wyliczeń norm zużycia materiałów powracać. Należy natomiast zwrócić uwagę, że konieczne jest, aby z każdym rokiem ilość materiałów normowanych za pomocą technicznych norm zużycia materiałów wzrastała w porównaniu z ilością materiałów normowanych przy pomocy norm statystycznych. Potrzeba ta wydaje się zupełnie zrozumiała, gdyż jednostkowe zużycie stalowe poprzez normę techniczną jest dużo dokładniejsze od zużycia jednostkowego, ustalanego na drodze statystycznej.

Zagadnienie właściwego ustalania norm zużycia materiałów nabiera w latach ostatnich, w których wszystkie resorty prowadzą walkę o maksymalną obniżkę kosztów własnych, głównie przez oszczędne używanie materiałów i surowców, szczególnego znaczenia.

Walka o obniżkę kosztów własnych rozpoczyna się właśnie od dokładnego ustalenia norm zużycia materiałów na okres planowany.

Normy zużycia winny być ustalane w ten sposób, aby z jednej strony zabezpieczały w pełni potrzeby materiałowe zaplanowanej produkcji, z drugiej zaś strony, aby w oparciu o nie mogła być osiągana planowana obniżka kosztów własnych. Stąd też mówi się o konieczności przestrzegania progresji przy ustalaniu norm zużycia, czyli o normach progresywnych.

Norma progresywna charakteryzuje się tym, że zużycie surowca na jednostkę gotowego wyrobu jest mniejsze w okresie planowanym w porównaniu z rokiem bezpośrednio okres ten poprzedzającym i wynika głównie z przyjętych usprawnień w procesach produkcyjnych, dających w efekcie oszczędności w zużyciu materiałów.

Sprawa oszczędności materiałowych, uzyskiwanych dzięki progresji stosowanych norm zużycia jest więc szczególnie ważna dla wykonania zadań

ustalanych w zakresie oszczędności materiałowych.

Normy zużycia, w szczególności zaś techniczne normy zużycia, są ustalane — jak wiemy — przez służbę technologiczną. Nie należy jednak zapominać, że udział służby zaopatrzenia przy ustalaniu tych norm ma istotne znaczenie dla właściwego i realnego opracowania ich przez służbę technologiczną.

Często w praktyce służba zaopatrzenia odnosi się obojętnie do prac działów technologicznych przy ustalaniu norm zużycia, uważając, że jest to element, który w stanie gotowym należy przejąć od tej służby i wprowadzić do planu zaopatrzenia, jako wielkość całkowicie pewną i niepodlegającą dyskusji.

Podobnie służba technologiczna sprawę ustalania norm zużycia uważa często za całkowicie swoją domenę, za podwórko, na które nikogo niewstajemniczonego w „arkana” wiedzy technicznej wprowadzać nie należy. To często spotykane podejście do zagadnienia ustalania norm zużycia na okres planowany jest jak najbardziej niesłuszne.

Praktyka wykazała, że w tych zakładach i centralnych zarządach, w których przy ustalaniu norm zużycia służba technologiczna współpracuje ze służbą zaopatrzenia, zatwierdzane normy zużycia są realne, a gdzie współpracy tej nie było — normy zużycia często ustawiano bądź powyżej, bądź też poniżej istotnych możliwości zakładu.

Pomoc służby zaopatrzenia przy prowadzonej corocznie akcji ustalania i zatwierdzania norm zużycia opiera się przede wszystkim na materiałach statystycznych, dotyczących faktycznego wykonania norm zużycia w okresach ubiegłych, które wykazywane są na obowiązujących wzorach sprawozdawczych Głównego Urzędu Statystycznego GM-5.

Analiza faktycznego kształtowania się w okresach kwartalnych roku poprzedzającego okres planowany norm zużycia wyszczególnionych w tych sprawozdaniach, pozwala, po uwzględnieniu współczynników oszczędnościowych, obliczonych przez służbę technologiczną, na właściwe i realne ustalenie norm zużycia. Jakże konsekwencje pociąga za sobą zbyt wysokie względnie zbyt niskie ustalenie norm zużycia?

Norma zużycia ustalona za wysoko powoduje automatycznie zwiększenie ilości zapotrzebowanego surowca lub materiału.

Zakładając, że jednostka nadrzędna nie przeanalizuje należycie i zatwierdzi zbyt wysoką normę zużycia, zakład lub centralny zarząd otrzymuje przydział materiału większy od istotnych potrzeb. Następuje wówczas gromadzenie się zapasu w ilościach ponad ustalony normatyw, tworzy się zapas ponadnormatywny, gospodarczo nieuzasadniony, przedsiębiorstwo zamraża swoje środki obrotowe. Oprócz tego, o ile jest to materiał deficytowy, np. importowany, inne jednostki mogą nie otrzymać go, mimo że jest on istotnie potrzebny.

Wszystko to powoduje poważne trudności finansowe w przedsiębiorstwach gromadzących zapasy ponad istotne potrzeby czy to na skutek braku środków płatniczych, czy też na skutek

płacenia odsetek z tytułu korzystania z kredytów bankowych, oraz trudności materiałowe w innych przedsiębiorstwach.

Równie niebezpieczne dla właściwego wykonywania zleconych przedsiębiorstwu zadań produkcyjnych jest ustalenie normy zużycia poniżej faktycznego jednostkowego zużycia, jakie może ono osiągnąć.

Zużycie ustalone w oparciu o zbyt niską normę powoduje otrzymanie mniejszego przydziału od faktycznych potrzeb. Trudności, jakie z tej przyczyny mogą wyniknąć, są dobrze znane. Otrzymanie w ciągu roku operatywnego od jednostki nadrzędnej dodatkowego przydziału materiału motywowane przekroczeniem normy zużycia jest bardzo trudne, a często wręcz niemożliwe.

Trudności, wynikające z niewłaściwego ustalenia norm zużycia, występujące w pracy służby zaopatrzenia, muszą nas skłaniać do ciągłego analizowania przebiegu wykonywania w poszczególnych okresach zatwierdzonych norm zużycia, aby w ten sposób zebrać m.in. odpowiednie dane do ustalenia norm zużycia na okres planowany.

Zużycie materiałów obliczamy, mnożąc wielkość planowanej produkcji przez normę zużycia. Rachunek ten jest prosty. Zakładając, że wielkość planowanej produkcji, np. karbidu wynosi 1000 ton, a norma zużycia kamienia wapiennego, stosowanego do produkcji karbidu — 0,935 t/t, planowane zużycie kamienia wapiennego wyniesie 935 ton.

Przy planowaniu materiałów podstawowych, o ile dotyczy ono tego samego surowca na ten sam wyrób, produkowany przez podległe jednej jednostce centralnej różne przedsiębiorstwa, wydaje się potrzebne — dla ustalenia łącznego zużycia we wszystkich przedsiębiorstwach — opracowanie pomocniczego wzoru. (Wzór nr 1).

Uzyskane na tym wzorze wielkości zużycia dotyczą przykładowo zużycia karbidu na acetylen we wszystkich jednostkach podległych danej jednostce centralnej.

Zużycie łączne karbidu na acetylen w skali całej jednostki organizacyjnej jest wynikiem podsumowania zużycia poszczególnych przedsiębiorstw, wyliczonego w oparciu o ustalone dla każdego przedsiębiorstwa plany produkcyjne i normy zużycia.

Na podstawie sumy zużycia, wyliczonego w oparciu o indywidualne progresywne normy poszczególnych przedsiębiorstw oraz w oparciu o sumę produkcji wyrobu produkowanego w tych przedsiębiorstwach, ustalamy średnią normę zużycia, dzieląc wielkość planowego zużycia przez wielkość planowanej produkcji.

W przykładzie podanym w wymienionym wzorze, mimo że w poszczególnych zakładach ten sam materiał jest zużywany na ten sam wyrób, normy zużycia są jednak różne. Istotnie objaw ten występuje dość często. Główną przyczyną różnicowania norm jest różny stan aparatury i agregatów w poszczególnych przedsiębiorstwach; ewentualnymi dalszymi przyczynami może być różna jakość zużywanych surowców, różne przygotowanie techniczne personelu itp. Tenże karbid może być jednak, i istotnie jest zużywany również do innych wyrobów. Wobec tego zachodzą

Uzasadnienie zużycia materiałów wsadowych
do projektu planu zaopatrzenia na rok 1956
w odniesieniu do jednego wyrobu

L.p.	Z a k ł a d	Dane osiągnięte w 1954 r			Dane przewidywane w 1955 r			Dane planowane na 1956 r		
		Pro- dukcja	Norma zużycia	Zużycie	Pro- dukcja	Norma zużycia	Zużycie	Pro- dukcja	Norma zużycia	Zużycie
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1	Zakład X	800	2,8	2240	900	2,75	2475	1050	2,7	2835
2	Zakład Y	1200	2,7	3240	1300	2,7	3510	1350	2,6	3510
3	Zakład N	1500	3,0	4500	1600	2,95	4720	1800	2,9	5220
4	Zakład Z	1000	3,1	3100	1100	3,05	3355	1300	3,0	3900
	R a z e m :	4500	2,907	13080	4900	2,869	14060	5500	2,812	15465

dzi potrzeba opracowania według wzoru nr 1 dal-
szego oddzielnego arkusza, w którym będzie wy-
szczególnione zużycie karbidu np. na azotniak
z podaniem również zakładów zużywających kar-
bid do tej produkcji. Arkuszy tych wypełniamy
tyle, do ilu wyrobów dany surowiec, w naszym
przypadku karbid, jest zużywany.

W oparciu o pozycje zbiorcze wzoru nr 1 opra-
cowywany jest więc wzór nr 2.

Metoda ta, szczególnie zaś opracowanie wzoru
nr 1, może wydać się pracochłonna, praktycznie
jednak zazwyczaj niewiele jest przedsiębiorstw
produkujących te same wyroby z danego surowca
lub materiału, tak, że wówczas zagadnienie spro-
wadzać się może nawet tylko do opracowania
przez centralny zarząd wzoru nr 2.

Przy planowaniu materiałów podstawowych na-
leży również zwrócić dużą uwagę na właściwe

Zbiorcze uzasadnienie ilościowego zużycia materiałów wsadowych do projektu planu zaopatrzenia na rok 1956

Poz. wyk.	Nazwa surowca	jm.	Nazwa wy- robu/odniesienia	jm.	Wykonanie w 1954 r			Przewidywane wy- konanie w r. 1955			Plan na 1956 r		
					Pro- dukcja	Norma zużycia	Zuży- cie	Pro- dukcja	Norma zużycia	Zuży- cie	Pro- dukcja	Norma zużycia	Zuży- cie
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
	karbid	t.	acetylen	t.	4500	2,907	13080	4900	2,869	14060	5500	2,812	15465
			azotniak	t.	1500	0,72	1080	1800	0,7	1260	2000	0,68	1360
			inne cele	t.	—	—	40	—	—	60	—	—	75
			R a z e m :	t.	x	x	14200	x	x	15380	x	x	16900

Wzór nr 2 zawiera już pełne zużycie surowca
lub materiału na wszystkie produkowane z niego
wyroby.

Zdarza się często, że niezależnie od tego, iż
dany materiał występuje, jako materiał podsta-
wowy, zużywany do produkcji, może on być rów-
nież zużywany jako materiał pomocniczy wzglę-
dnie paliwo. Karbid np. może być zużywany rów-
nież do celów spawalniczych oraz na oświetle-
nie.

Ponieważ na wzorze nr 2 musimy wykazać peł-
ne zużycie karbidu, więc pod ostatnim wyrobem
otrzymywanym jako produkt z karbidu, pozostałe
potrzeby w zakresie karbidu wyszczególniamy
łącznie tylko w rubryce „zużycie” i określamy
je mianem „inne cele”. Po dodaniu tych ilości do
ilości karbidu, zużywanego jako materiał podsta-
wowy na poszczególne wyroby, otrzymujemy peł-
ne zużycie materiałów.

wykazywanie faktycznego zużycia za okresy
ubiegłe.

Często zdarza się, że planiści podchodzą do
tego zagadnienia dość swobodnie, koncentrując
się głównie na dokładnym ustaleniu ilości zuży-
cia na rok planowany, a dane odnośnie zużycia w
okresach ubiegłych traktują już jako część hi-
storyczną, którą można opracować mniej dokład-
nie.

Oczywiście stanowisko takie jest całkowicie
niesłuszne. Dokładne liczby, dotyczące faktycz-
nego zużycia w okresach ubiegłych, są ważnym
elementem analitycznym i kontrolnym dla jed-
nostki nadrzędnej przy ocenie słuszności zapla-
nowanych potrzeb. Potrzeby w okresie planowa-
nym winny wykazywać, o ile nie zaistnieją jakieś
istotne przyczyny, wzrost zużycia proporcjonalny
mniej więcej do wzrostu planowanej produkcji.
O tym właśnie informują dane za lata ubiegłe
i jakiegokolwiek poważniejsze odchylenie w górę

lub w dół od faktycznego zużycia w okresach poprzedzających rok planowany zmuszają jednostkę zwierzchnią do przeanalizowania takich pozycji.

Od paru lat przeszliśmy na tzw. system planowania odgórnego. Metoda ta opiera się na opracowywaniu projektu planu zaopatrzenia w zasadzie przez ministerstwo, przy czym centralne zarządy traktuje się tutaj, jako część składową ministerstwa. Przedsiębiorstwa pełnego projektu planu zaopatrzenia nie opracowują. Udział ich ogranicza się do przekazania centralnemu zarządowi danych odnośnie stanu zapasów magazynowych, faktycznego zużycia w latach ubiegłych, ewentualnego opracowania w formie wniosków niektórych danych odnośnie odzieży, opakowań, łożysk na cele produkcyjne itp. Przedsiębiorstwa udzielają również pomocy centralnemu zarządowi przy planowaniu zużycia niektórych materiałów pomocniczych. Materiały podstawowe natomiast, jako element, który może być w pełni ustalony na szczeblu centralnym w oparciu o planowaną produkcję i normy zużycia, nie powinny być w żadnym razie planowane dla potrzeb jednostek centralnych przez przedsiębiorstwa. Właśnie planowanie materiałów podstawowych stanowi tę część projektu planu zaopatrzenia, która od momentu wprowadzenia w życie planowania centralnego mogła być ustalana na szczeblu centralnym. Przy planowaniu centralnym pozostałych materiałów, jak wiemy z własnej praktyki, ministerstwa napotykały w pierwszych latach na duże trudności, nim zdołały wypracować sobie właściwą metodę i zebrać własne dane statystyczne i analityczne do nowego systemu pracy. Obecnie i na tym odcinku sytuacja uległa już znacznej poprawie tak, że przedsiębiorstwa nie powinny być

obarczane w takim stopniu pracą nad projektem planu, jak to miało miejsce w latach ubiegłych.

Przedsiębiorstwa winny jednak ustalać dla własnych potrzeb, głównie w celu złożenia zamówień, wielkości planowanego zużycia niektórych materiałów, w tym również materiałów podstawowych, konsultując się w trakcie tych prac z centralnym zarządem. Prace te przyjęło się określać mianem wstępnego szczegółowego planu zaopatrzenia z tym oczywiście, że dotyczą one — jak wspomnieliśmy — tylko niektórych materiałów. Po opracowaniu przez PKPG w oparciu o projekty planu zaopatrzenia poszczególnych resortów Państwowego Planu Zaopatrzenia i zatwierdzeniu go w ramach zatwierdzania całości N. P. G. przez Rząd — poszczególne resorty zostają zawiadomione o przyznanych im przydziałach materiałów. Resorty dokonują rozdziału otrzymanych przydziałów materiałowych na centralne zarządy, opierając się na przeanalizowanych i skorygowanych projektach planu zaopatrzenia. Centralne zarządy podobną pracę wykonują w stosunku do podległych im przedsiębiorstw.

W oparciu o otrzymane przydziały materiałowe, które winny zabezpieczać wykonanie zatwierdzonych w N. P. G. wielkości planowanej produkcji oraz ciągłość tej produkcji, przedsiębiorstwa opracowują szczegółowy plan zaopatrzenia. Wielkość planowanego zużycia i zapotrzebowania materiałów i surowców podstawowych ustalana przez przedsiębiorstwa, winna wynikać z zatwierdzonych dla resortu i zleconych danemu przedsiębiorstwu do wykonania zadań produkcyjnych norm zużycia oraz przydziałów materiałów.

WŁODZIMIERZ KASZUBA

O metodach obliczania przychodu złomu stalowego

Znaczenie gospodarcze złomu

Złom stalowy jest surowcem wtórnym, podobnie jak złom żeliwny, złom metali kolorowych, makułatura itp. Powstaje on w wyniku przetwarzania stali na różnorodne wyroby oraz na skutek wycofania tych wyrobów z użycia.

Stosunkowo duży odpad, jaki występuje przy przerobieniu stali oraz wielka ilość wyrobów stalowych, będących w użyciu, powodują, że złom jest surowcem masowym. Przydatność jego polega na tym, że bez względu na kształty, jakie przybiera, pozostaje pod względem chemicznym stalą. Te właściwości sprawiają, że złom ma olbrzymie znaczenie dla życia gospodarczego kraju.

Głównym odbiorcą złomu jest hutnictwo, które zużywa go przede wszystkim do produkcji stali oraz częściowo do produkcji surówki. Pewne, drobne stosunkowo, ilości złomu zużywają również odlewnie żeliwa.

Znaczenie, jakie posiada złom dla hutnictwa, uwydatniają poniższe dane, które przedstawiają jego zużycie w kilogramach na 1 tonę stali oraz na 1 tonę surówki.

Zużycie złomu w kg na 1 tonę stali surowej ¹⁾.

Rok	Anglia	Włochy	Niemcy Zach.	Francja	Belgia
1936	587	735		314	144
1937	576	743		299	155
1938	589	—		341	179
1948	608	932	400	371	170
1949	628	907	429	319	168
1950	629	900	447	324	156
1951	583	859	439	355	181
1952	552	808	421	345	191
1953	555	809	446	344	182

Zużycie złomu w kg na 1 tonę surówki ¹⁾.

Rok	Belgia	Francja	Niemcy Zach.	Anglia
1936	89	82		42
1937	127	127		38
1938	68	105		39
1948	241	179	195	
1949	256	172	236	84
1950	276	195	214	94
1951	269	144	139	85
1952	245	139	125	70
1953	130	116	98	69

¹⁾ Na podstawie danych z Bulletin Trimestriel de Statistique de l'Acier-Nations Unies za lata 1953 i 1954.

Zużycie złomu w Polsce przedwojennej w kilogramach na 1 tonę stali i surowki kształtowało się następująco ²⁾:

	do stali	do surowki
1927	768	49
1928	755	46
1929	748	63
1930	791	70
1931	809	38
1932	778	45
1933	757	94
1934	685	126

Znaczne wahania w zużyciu złomu w odniesieniu do poszczególnych krajów, jak i lat, uzależnione są przede wszystkim od ilości złomu, jaką dany kraj rozporządza oraz od sposobu produkcji stali. Niskie stosunkowo zużycie złomu do produkcji stali w Belgii oraz częściowo we Francji spowodowane jest dużym udziałem stali besemerowskiej, przy której zużycie złomu jest małe, a wobec tego duże przy produkcji surowki.

Poza hutnictwem i odlewniami żeliwa pewna ilość odpadów i nie nadających się do dalszego użytku wyrobów zużywana jest na różnorodne cele. Część odpadów występująca w formie ścinków blach, obcinków prętów, krótkich lub pogiętych dźwigarów względnie wybraków przy produkcji wyrobów hutniczych zużytkowana jest bądź do drobnej produkcji różnych wyrobów stalowych, bądź do drobnych napraw i robót budowlanych. Zdarza się również, że wycofany z użycia przez dotychczasowego jego użytkownika jakiś wyrób stalowy lub jego część mogą być uznane przez inną jednostkę, jako nadający się do wykorzystania do tych samych lub innych celów. Wykorzystane w ten sposób odpady i zużyte przedmioty nazywają się żelastwem użytkowym.

Poważny udział złomu przy produkcji stali oraz częściowo przy produkcji surowki prowadzi do wniosku, że masa ogólnego zużycia złomu zbliżona jest do rozmiarów produkcji surowki. Fakt ten uwypukla rolę złomu w produkcji stali surowej, która jest węzłową pozycją w ogólnym rozwoju życia gospodarczego kraju.

W krajach gospodarki socjalistycznej występują stały i szybki przyrost produkcji stali, niespotykany w krajach kapitalistycznych. Przyrost ten jest wyrazem podstawowych linii rozwoju ekonomiki socjalistycznej.

Olbrzymi wpływ, jaki na przyrost produkcji stali może mieć ilość rozporządzalnego złomu, wymaga możliwie dokładnego planowania jego przychodu. Zadanie to jest jednak bardzo trudne. Jeśli przy planowaniu jakiejś produkcji znana jest ilość agregatów, czas ich pracy oraz wydajność, co pozwala na stosunkowo proste i dokładne ustalenie rozmiarów produkcji, to w przypadku planowania przychodu złomu ilość elementów, która go określa, jest tak wielka oraz tak mało dająca się w ogóle w większości swej ustalić, że się ją rzeczy należy posługiwać się tylko grupami tych elementów. Wybór odpowiedniego postępowania w celu możliwie najbardziej dokładnego określenia przychodu złomu musi prowadzić do ustalenia prawidłowej metody obliczania tego przychodu.

W Polsce planowanie przychodu złomu nie było dotychczas oparte o logicznie zbudowaną metodę.

Podstawowymi elementami, które decydowały o ustaleniu takiej lub innej wysokości przychodu złomu, było z jednej strony zapotrzebowanie na złom, a z drugiej — dotychczasowe wyniki zbiórki.

Ten sposób określania przychodu z roku na rok zawiera jednak znaczne ryzyko i nie może być zastosowany przy opracowywaniu planów długookresowych, jak np. planu 5-letniego. Z drugiej strony ustalanie właściwej metody określania przychodu złomu na okresy kilkuletnie pozwala prawdopodobnie i na wyrobienie poglądu co do planowania przychodu na okresy roczne.

Podstawowe źródła przychodu złomu

Przy każdej analizie przychodu złomu konieczne jest zdanie sobie sprawy z podstawowych źródeł jego pochodzenia. Są dwa podstawowe źródła przychodu złomu. Pierwszym jest przetwarzanie stali w różnych kształtach, jak wlewki, blachy, pręty, dźwigary, drut itp. na różnego rodzaju wyroby stalowe, jak wyroby walcowane, konstrukcje, maszyny, urządzenia, środki transportowe, narzędzia, naczynia, gwoździe itp. W tym przypadku złom występuje w formie wszelkiego rodzaju odpadów i wybraków. Drugim zasadniczym źródłem powstawania złomu jest wycofanie z użycia wyprodukowanych uprzednio wyrobów stalowych, co następuje po krótszych lub dłuższych okresach czasu ich użytkowania. W tym przypadku złom występuje w formie zużytych konstrukcji, maszyn, pojazdów, urządzeń i ich części, naczyń, jak beczki, bębny, butle, naczynia kuchenne itp. Złom, który powstaje przy produkcji wyrobów ze stali, określamy nazwą złomu produkcyjnego. Z tych kategorii złomu wyłącza się z zasady złom produkcyjny hutniczy, ze względu na jego ogromny udział w ogólnym przychodzie złomu.

Złom, który pochodzi z wycofanych z użycia wyrobów ze stali dzieli się na dwie zasadnicze grupy. Jedną z nich jest złom poamortyzacyjny, druga — złom bytowo-konsumcyjny.

Do złomu poamortyzacyjnego zalicza się złom, powstający ze zużycia, względnie zniszczenia urządzeń, maszyn, narzędzi należących do zakładów produkcyjnych, względnie ze zużycia różnych obiektów, stanowiących własność społeczną, jak mosty, zbiorniki, okręty itp.

Źródłem powstawania złomu bytowo-konsumcyjnego są przedmioty wyprodukowane ze stali, które są w zasadzie w użyciu gospodarstw domowych, względnie indywidualnych gospodarstw rolnych.

Po wojnie wystąpiła dodatkowa kategoria złomu, określana jako złom powojenny, na którą składał się sprzęt wojskowy oraz zniszczone na skutek działań wojennych zakłady przemysłowe, budynki, mosty oraz inne urządzenia i obiekty. Można mówić o innym jeszcze złomie, jak złom z hałd hutniczych, złom z zatopionych statków morskich i rzecznych.

Wyprodukowana stal nie wraca jako złom w całości i nie w jednakowych okresach czasu. Ubytki stali występują na skutek korozji, ścierania się metalu, wypalania oraz przysypywania ziemią odpadów i wyrobów. Jednocześnie znaczne ilości metali wmontowane w różnego rodzaju budowle można praktycznie uważać za nie podlegające zwrotowi. Ponadto na ilości złomu odzyski-

²⁾ Mgr W. Kiełtyka: „Rozwój hutnictwa żelaza do 1939 r.”

wanego ma wpływ wielkość wywozu i przywozu stali w formie wyrobów walcowanych, maszyn, urządzeń i innych wyrobów. Jeśli kraj więcej stali wywozi, niż przywozi, ilość złomu, jaka mogłaby być uzyskana jest mniejsza.

Złom, pochodzący z odpadów, można praktycznie uważać za powstający w tym samym roku, w którym wyprodukowano stal, z jakiej powstał odpad; natomiast, jeśli chodzi o okres czasu, w którym następuje wycofanie z użycia wyrobów ze stali, to sprawa ta jest bardzo skomplikowana. Wpływa na to wiele różnych przyczyn, jak olbrzymia różnorodność wyrobów ze stali, rodzaj ich przeznaczenia (garnek, obręcz do koła bosego w wagonie, szyna, maszyna do szycia), jakość tych wyrobów, intensywność i umiejętność gospodarowania nimi itp.

Ogólne uwagi o metodzie wyliczeń przychodu złomu

Przy każdym obliczaniu przychodu złomu sprawą zasadniczą jest określenie źródła jego powstania. Źródłem tym może być produkcja stali w skali ogólnokrajowej albo produkcja określonego typu garnka blaszanego w pojedynczym zakładzie.

Mniej lub więcej ogólne podejście do określania źródeł przychodu złomu zależne jest od szczebla, na którym dokonuje się obliczeń oraz od możliwości zebrania wiarygodnych danych.

Drugą z kolei istotną sprawą jest ustalenie współczynnika zależności (wskaźnika) między przychodem złomu a wielkościami, które o nim decydują. W hutnictwie np. na wysokość przychodu złomu wpływa przede wszystkim wielkość produkcji stali. Samo to stwierdzenie nie pozwala jednak na określenie przychodu złomu w przyszłości, ponieważ nie wiadomo, czy na przychód ten nie oddziałują również inne czynniki i w jakiej mierze. Przekonać się o tym można w drodze zestawienia przychodu złomu w hutach z produkcją stali oraz wyprowadzenia stosunku procentowego przychodu złomu do produkcji stali. Jeśli stosunek ten w jednym roku wynosi np. 27%, a w innych latach wykazuje nieznaczne odchylenia, można wówczas powiedzieć, że na wielkość przychodu wpływa w sposób decydujący produkcja stali oraz, że zachodząca między nimi współzależność wynosi około 27%. Znając ten współczynnik zależności w okresach minionych, możemy posłużyć się nim, z pewnymi zastrzeżeniami, przy szacowaniu przychodu złomu w przyszłości.

W przypadku, gdy złom powstaje w wyniku obróbki wyrobów walcowanych, wskaźnik przychodu złomu można wyprowadzić w odniesieniu do ilości zużytych wyrobów wzeleńne rozmiarów produkcji, które z nich się uzyskuje.

Następna z kolei zasadnicza kwestia w obliczaniu przychodu złomu — to głębokość ujęcia tematu. Przy ustalaniu przyszłych przychodów złomu posługiwanie się ogólnymi danymi ma te zalety, że są one pewniejsze, to znaczy, że zachodzi tu mniejsza możliwość odchylenia wykonania w stosunku do założeń wstępnych. Zakładając np. przyszłą ogólną produkcję stali surowej, możemy być pewni, że stopień odchylenia od obecnych założeń będzie mniejszy, niż gdy będziemy mówili o produkcji określonego asortymentu wyrobów

walcowanych, która może nawet nie być określona przy opracowaniu projektu planu.

Ujemną stroną posługiwania się ogólnymi danymi jest to, że z konieczności trzeba posługiwać się wskaźnikami odzysku złomu, zaobserwowanymi w okresach minionych, co oznacza zakładanie w przyszłości takich samych warunków odzysku złomu, jakie zachodziły poprzednio, co oczywiście nie jest pewne. Pomija się w ten sposób szereg różnorodnych czynników, wpływających na wielkość przychodu złomu, jak zmiany w strukturze produkcji, w sposobie gospodarowania materiałem (normy zużycia) itp. Jednak do tego rodzaju wyliczeń możliwe jest wprowadzenie takich lub innych korekt w oparciu o znajomość tematu.

Szczegółowość w obliczeniach przychodu złomu ma tę zaletę, że wskaźniki odzysku złomu mogą być dokładniej wyliczone, a nie tylko oparte o sprawozdawczość oraz że można uwzględnić dużą ilość czynników, wpływających na wysokość odzysku złomu. Jednakże, pomijając nawet brak odpowiednich danych, dotyczących asortymentu zużywanych materiałów oraz rodzajów i grup wyrobów, dodatkową poważną trudnością w dokonywanym rachunku jest duży wzrost poszczególnych wyliczeń. Zwiększa to ilość pracy oraz stwarza poważne ryzyko błędów i możliwość pominięcia znacznej nawet liczby poszczególnych elementów z ogólnego rachunku, co pociąga za sobą niebezpieczeństwo mylnej oceny przychodu.

Powyższe stwierdzenia prowadzą do wniosku, że przy określaniu przychodu złomu z roku na rok, sposób jego obliczania może być bardziej szczegółowy, niż przy ustalaniu przychodu dla planów długookresowych, a to ze względu na większą ilość ściśle dających się określić czynników, wpływających na wysokość odzysku złomu.

Ponadto można wyciągnąć drugi wniosek, że zarówno przy planowaniu przychodu złomu z roku na rok, jak i w odniesieniu do kilku lat naprzód należy stosować zasadę dążenia do przeprowadzenia tak szczegółowych obliczeń, na jakie pozwala znajomość podstawowych elementów decydujących o przychodzie złomu. Forsowanie zasady drobniawych wyliczeń bez możliwości ustalenia odpowiednich danych oznaczałoby wprowadzenie dowolności w obliczeniach przychodu złomu, połączonej z innymi wadami, towarzyszącymi szczegółowym rachunkom.

Metody obliczania przychodu złomu produkcyjnego

Do złomu produkcyjnego zaliczamy odpad i wybraki, powstałe przy produkcji wszelkich wyrobów ze stali. Będzie to więc zarówno złom powstający z seryjnej produkcji, np. określonej części wózka kopalnianego, jak i złom powstały przy wszelkich robotach naprawczych w wyniku obróbki lub dopasowywania nowego materiału. Dodac należy, że przy remontach powstają często dwa odmienne rodzaje złomu, a mianowicie złom produkcyjny i poamortyzacyjny. Jeśli np. wstawia się z blachy łatę do jakiegoś urządzenia, to przy przycinaniu nowej blachy na łatę mamy złom w formie powstałych ścinków, czyli złom produkcyjny, a ponadto powstaje drugi rodzaj złomu w formie wyciętej starej blachy, który określamy, jako złom

poamortyzacyjny. Czasami zdarza się, że przy remoncie mamy tylko złom poamortyzacyjny, co zachodzi w przypadku, gdy zużytą część wymieniamy częścią gotową nabytą z zewnątrz, np. wymiana obręczy przy kole bosym w wagonie.

Z powyższych względów konieczne jest przy planowaniu odzysku złomu z robót naprawczych rozdzielać złom na wymienione dwie grupy, aby uniknąć pominięcia jednej z nich.

Pomijając na razie złom hutniczy, można powiedzieć, że źródłem powstawania złomu produkcyjnego jest przerób wyrobów walcowanych i kutech na określone wytwory, a ponadto obróbka mechaniczna odlewów stalowych. Przy tym założeniu przychód złomu da się określić w drodze wyliczeń, jeżeli będziemy znali zużycie wyrobów hutniczych na określone produkcje oraz wskaźnik odzysku złomu w stosunku do zużycia tych wyrobów. Na przykład: w oparciu o dane obliczeniowe lub sprawozdawcze stwierdza się, że ze zużytych wyrobów odzyskiwano lub powinno odzyskiwać się w przyszłości 15% złomu, czyli że z 1000 kg wyrobów powstanie 150 kg odpadów i braków.

Można również obliczać odzysk złomu, opierając się o produkcję wytworów stalowych oraz o wskaźnik odzysku złomu, odnoszący się do jednostki tej produkcji. Na przykład w wyniku obliczeń albo w oparciu o sprawozdawczość stwierdza się, że ilość złomu w stosunku do wagi wytworów wynosi 18%, czyli że odpad złomu na jedną tonę wytworu wynosi 180 kg.

Przy tego rodzaju podejściu, trudność w obliczeniu przychodu złomu produkcyjnego sprowadza się do ustalenia bądź zużycia wyrobów hutniczych na poszczególne produkcje, bądź do ustalenia wielkości tych produkcji oraz do prawidłowego określenia wskaźników odzysku złomu. Trudność ta tkwi w tym, że dla okresów planowanych nie są znane wielkości wszystkich możliwych produkcji wytworów stalowych. Jedne są planowane ilościowo w tonach lub w sztukach, w nomenklaturze szczegółowej, inne w dużych grupach, a jeszcze inne w ogólnej puli produkcji planowanej tylko wartościowo.

Również zużycie wyrobów hutniczych nie może być określone dla poszczególnych asortymentów produkcji. Zużycie to może być określone dla podstawowych produkcji lub ich grup. Może być też określone, jako zużycie na różne cele bez ściśłego ich skonkretyzowania.

Ustalanie wskaźnika odzysku złomu w stosunku do zużycia wyrobów hutniczych, a nie do produkcji wytworów ma tę zaletę, że zużycie to jest kompletne, tzn. uwzględnia potrzeby na wszelkie rodzaje przetwarzania, podczas gdy próby ustalania wskaźnika przychodu złomu w stosunku do rodzajów produkcji spotkać się muszą z brakiem mniejszej lub większej liczby odniesień. Ponadto zużycie wyrobów hutniczych jest pojęciem jednorodnym (stal) oraz wyraża się zawsze w jednej i tej samej jednostce masy (tona), podczas gdy wyprodukowane wytwory nie zawsze muszą być wykonane tylko ze stali (drewno, metale kolorowe itd.). Ponadto jednostki miary wytworów są różne (tony, sztuki, złote), co znacznie utrudnia przeprowadzenie obliczeń.

Uwzględniając powyższe uwagi, można mówić o następujących sposobach obliczania przychodu złomu produkcyjnego.

S p o s ó b p i e r w s z y: Ustala się zużycie wyrobów hutniczych na poszczególne znane produkcje, względnie inne przeznaczenia, przy których zużywany metal ulega obróbce. Dla pojedynczych rodzajów zużycia określa się wskaźnik odzysku złomu, oparty o dane sprawozdawcze, względnie o wyliczenie oparte o normy zużycia.

Dla pozycji, dla których wskaźnik jest trudno obliczyć lub obliczenie jest niepewne, można zastosować wskaźniki ustalone dla innych odniesień, jeśli istnieje podobieństwo procesu produkcyjnego, np. wskaźnik odzysku złomu ustalony dla produkcji pewnych grup wyrobów metalowych można z pewnymi korektami odnieść do zużycia wyrobów hutniczych na cele remontowo-naprawcze.

Jeśli wyprowadzany wskaźnik odzysku złomu odnosi się do okresów minionych, można go zastosować i dla okresów przyszłych, po uprzednim skorygowaniu, biorąc pod uwagę ewentualne zmiany w strukturze produkcji; lepsze gospodarowanie materiałem itp.

Sumę ogólnego przychodu złomu wyprowadza się, mnożąc zużycie wyrobów hutniczych, odniesione do poszczególnych celów, przez odpowiednie wskaźniki odzysku złomu, a następnie sumując otrzymane w ten sposób pojedyncze pozycje. Ważną sprawą przy tym sposobie liczenia jest unikanie możliwego pominięcia poszczególnych pozycji, co tym bardziej jest możliwe, im bardziej szczegółowe przeprowadza się wyliczenia.

S p o s ó b d r u g i: Innym sposobem wyliczania przychodu złomu produkcyjnego jest posługiwanie się tonażem produkcji oraz wagą zużytych materiałów. Na przykład: do produkcji określonego tonażu gwoździ zużyto określoną ilość drutu lub walcówki, względnie stwierdzono np. że z pewnej wagi odlewów surowych wyprodukowano daną wagę odlewów obrobionych. W tych przykładach ilość złomu stanowi różnicę między wagą produktu a wagą zużytego materiału.

Stwierdzona ilość złomu pozwala na określenie wskaźnika jego odzysku, bądź w odniesieniu do zużytego materiału, bądź wytworu. Jeśli w przyszłości planujemy określoną produkcję gwoździ względnie odlewów obrobionych, możemy w oparciu o skorygowany, uznany już wskaźnik obliczyć przychód złomu.

Różnica między omawianym sposobem obliczania a sposobem pierwszym polega na odmiennym podejściu do ustalania wskaźnika odzysku. Jeśli poprzednio wskaźnik ten wynikał z norm zużycia, względnie z zaobserwowanego przychodu złomu, to tutaj wynika z zarejestrowanej różnicy między znaną wagą zużytego materiału a znaną wagą otrzymanego wytworu.

Stosowanie tego rodzaju podejścia na szerszą skalę natrafia na trudności, polegające na tym, że dana produkcja nie zawsze jest planowana wagowo (np. sztuki), a ponadto, jeśli nawet wyrażona jest w tonażu, to w skład jej wagi bardzo często wchodzi inne materiały, jak odlewy żeliwne, metale kolorowe, drewno itp.

W związku z tym przedstawiony sposób wyli-

czeń można stosować tylko, jako jeden ze środków obliczania poszczególnych pozycji przychodu złomu.

Sposób trzeci: Przy obliczaniu przychodu złomu produkcyjnego przez jednostki centralne można czasami pominąć obliczenia oparte o przychody w poszczególnych gałęziach gospodarki narodowej, a w nich obliczenia oparte o przychody, wynikające ze zużycia wyrobów hutniczych na poszczególne odniesienia. Osiągnąć to można, posługując się tylko zużyciem wyrobów hutniczych dla całego kraju ogółem, względnie dla resortu. Ten sposób obliczeń przedstawia się następująco:

Za punkt wyjścia przyjmuje się ogólną produkcję wyrobów hutniczych w danym roku; od tej liczby odejmuje się ilości przeznaczone na zwiększenie zapasów, a następnie odejmuje się eksport względnie dodaje się import tych wyrobów. Wyprowadzona różnica oznacza ogólne zużycie wyrobów w całym kraju. Z ogólnego zużycia należy wówczas wyodrębnić tę część wyrobów, przy zużywaniu których odpad nie powstaje lub powstaje w bardzo małej ilości, np. zużycie szyn, zużycie wyrobów w budownictwie. Dla pozostałego zużycia wyrobów można przyjąć przeciętny wskaźnik odpadu złomu, oparty o odpowiednie dane sprawozdawcze. Jeśli i to nastęrczałoby poważne trudności, to jako wskaźnik można przyjąć wyliczony, względnie statystycznie ustalony wskaźnik odnoszący się do zasadniczych produkcji, jako typowy dla odpadu w skali całego kraju, względnie resortu.

Tego rodzaju wyliczenie ma tę ujemną stronę, że oparte jest o bardzo ogólne elementy; wobec tego otrzymany wynik można uznać za grubszy szacunek. Natomiast dodatnią jego stroną jest uniknięcie drobiazgowego często obliczenia, któremu z reguły towarzyszą błędy rachunkowe oraz poważne ryzyko pomijania poważnych nieraz pozycji, decydujących o wysokości przychodu złomu.

Metody obliczania przychodu złomu produkcyjnego hutniczego

Do złomu produkcyjnego hutniczego zalicza się wszelkie odpady i wybraki, które powstają:

1. w stalowni przy wylewie stali płynnej (skrzespy, korzenie, niedolane wlewki);
2. w odlewni staliwa (wlewy, nadlewy, rozprysk, wybraki itp.);
3. w walcowniach przy produkcji wyrobów walcowanych (odpady, wybraki z wyłączeniem zendry (walcowiny) i żużła grzewczego);
4. w kuźniach i prasowniach (odpady, wybraki z wyłączeniem zendry (młotowiny) i żużła grzewczego);
5. w wydziałach zimnego przetwórstwa;
6. w warsztatach remontowych należących do hut.

Metoda pierwsza. Przy ustalaniu wielkości przychodu złomu produkcyjnego w hutnictwie można zastosować dwie zasadnicze metody postępowania. Jedna z nich polega na ustaleniu założeń co do sposobu gospodarowania materiałem wsadowym, co wyraża się w ustaleniu uzysków, procentu odpadów i strat.

Znajomość produkcji i procentu uzysku pozwala na określenie wagi wsadu. Waga wsadu pomnożona przez ustalony procent odpadu — pozwala następnie na określenie tonażu złomu.

W stosunku do każdego rodzaju produkcji hutniczej przykład obliczenia przychodu złomu można przedstawić następująco:

1. Produkcja stali surowej		
uzysk	—	86%
straty	—	8%
złom	—	6%
Razem	—	100%

Jeśli produkcja stali, przy tego rodzaju założeniach, wynosi 1000 jednostek wagonowych, to wsad metaliczny wynosi $1000 : 0,86 = 1163$, a ilość złomu $1163 \times 0,06 = 69,8$.

2. Produkcja odlewów stalowych		
uzysk	—	60%
straty	—	2%
złom	—	38%
Razem	—	100%

Jeśli produkcja odlewów ustalona jest na 1000 jednostek, to wsad (stal płynna) waży $1000 \times 0,60 = 1667$, a ilość złomu $1667 \times 0,38 = 633,5$.

3. Produkcja wyrobów walcowanych		
uzysk	—	77%
straty	—	1%
walcowina i żużel grzewczy	—	3%
złom	—	19%
Razem	—	100%

Na wyprodukowanie 1000 jednostek wyrobów walcowanych potrzeba wsadu przy założonym uzysku $1000 : 0,77 = 1299$. Ilość złomu wynosi $1299 \times 0,19 = 246,8$. Walcowina i żużel grzewczy, nie zaliczany do złomu, wynosi w wadze czystego metalu $1299 \times 0,03 = 39$.

W przypadku niezaliczania do wyrobów walcowanych rur bez szwu — podobne obliczenie należy dokonać dla produkcji rur.

W odniesieniu do produkcji wyrobów kutych i prasowanych oraz zimnego przetwórstwa (wyroby zimno walcowane, łuszczone, ciągnięte) postępowanie byłoby analogiczne, jak w przypadku produkcji wyrobów walcowanych.

W warsztatach remontowych odzysk złomu można oszacować przy ustaleniu zużycia wyrobów walcowanych lub kutych oraz założeniu wskaźnika odzysku złomu, opartego o materiały sprawozdawcze.

Ponadto należy rozpatrzyć ilość wlewków, przechodzących przez zgniatacz oraz ustalić ilość powstających na nim odpadów.

Przy przedstawionej metodzie, poprawność obliczenia przychodu złomu zależna jest wyłącznie od poprawnego ustalenia założeń, to jest procentu uzysku, wysokości odpadu i strat.

Druga metoda, jaką można zastosować przy określaniu przychodu złomu produkcyjnego w hutnictwie, opiera się o założenie, że cała wyprodukowana stal surowa jest przerabiana w hutach i że stwierdzony statystyczny procent odpadów w stosunku do wyprodukowanej stali utrzyma się i w latach następnych, z nieznacznymi stosunkowo zmianami.

W istocie rzeczy procent odpadów zależy ponadto od sposobu gospodarowania stalą w hutach (wysokość strat, wybraków, odpadów), od

asortymentu produkcji wyrobów walcowanych, od ilości wlewków, przechodzących przez zgniatacz. Mimo tych wpływów, nie należy się spodziewać dużych różnic w procentowym odzysku złomu. Metoda ta wystarcza więc dla orientacyjnego przewidywania przychodu złomu. Pożądane jest porównać jej wyniki z wyliczeniami, wyprobowanymi na podstawie metody pierwszej, w celu stwierdzenia, czy nie popełniono poważniejszych błędów lub omyłek. Dodać należy, że stosowanie metody drugiej jest możliwe pod warunkiem istnienia odpowiednich i wiarogodnych danych sprawozdawczych, stwierdzających rzeczywistą ilość odzyskanego złomu produkcyjnego na hutach w okresach minionych.

Metody szacowania przychodu złomu poamortyzacyjnego

Teoretycznie ścisłą dokładność w obliczeniu przychodu złomu poamortyzacyjnego, pochodzącego ze zużytych wszelkich wyrobów ze stali (urządzenia, maszyny, narzędzia, budowle itp.) można by osiągnąć wtedy, gdyby zewidencjonowano wszystkie bez wyjątku wyroby, znajdujące się w użytkowaniu i ich wagę, gdyby znano czas ich użytkowania, okres wyjścia z użycia całego obiektu względnie jego części i ubytki metalu, jakie w międzyczasie w tych wyrobach następują.

Tego rodzaju podejście do zagadnienia jest oczywiście nieosiągalne i dlatego przy praktycznym ustalaniu sposobu obliczeń przychodu złomu poamortyzacyjnego należy posługiwać się odpowiednimi uogólnieniami. Praktycznie biorąc, zarysowują się dwie metody, którymi można się posługiwać dla przybliżonego oceniania przychodu złomu poamortyzacyjnego.

Metoda pierwsza. Pierwsza z metod oszacowania przychodu złomu poamortyzacyjnego polega na wyodrębnieniu w poszczególnych gałęziach gospodarki narodowej takich rodzajów wyrobów stalowych, których wycofanie albo jest planowane, albo też można ich wagę określić w inny sposób. Tego rodzaju postępowanie możliwe jest:

1) W stosunku do środków lokomocji, jak: wagony, parowozy, statki, samochody, pewne typy maszyn, motorów itp., jeśli jest mała ich różnorodność, znana ich liczebność i waga zawartej w nich stali oraz ustalone są plany ich wycofania z użycia;

2) w stosunku do niektórych przedmiotów masowego zużycia przy określonej produkcji, jak np. walce i wlewnice w hutnictwie lub ilość narzędzi w niektórych przemysłach metalowych. W tym przypadku, jeśli jest prowadzona sprawozdawczość ich zużycia za stosunkowo długie okresy czasu, można stwierdzić pewne współczynniki ich zużycia w stosunku do wielkości produkcji, przy której są zużywane. Znając te współczynniki zużycia oraz zakładaną produkcję w latach następnych, można wyprowadzić przybliżony przychód złomu z tego źródła;

3) w stosunku do złomu odzyskiwanego z remontów i konserwacji, kiedy zużyte części stalowe zamienia się nowymi. Jeśli znane jest zużycie wyrobów hutniczych na ten cel, to można założyć, że ilość odzyskanego złomu równa się ilości zużytych wyrobów walcowanych mniej straty

metal, jakie nastąpiły w wyniku zużycia wymienionych części.

Pozostała część złomu poamortyzacyjnego, nie wymieniona w punktach 1, 2 i 3, musi być ustalona w oparciu o bardzo grube szacunki.

Druga metoda, jaką można by stosować przy szacowaniu przychodu złomu poamortyzacyjnego, opiera się o założenia, że wprowadzone do użytkowania gotowe wyroby ze stali wracają po pewnym okresie w formie złomu, po odliczeniu pewnego odsetka stali na stratę, jaka zachodzi w czasie ich zużywania.

Podstawowymi elementami tej metody jest ustalenie ogólnej wagi wyrobów ze stali, jaka wchodzi corocznie do użytkowania, a następnie ustalenia, jak część tych wyrobów wraca w postaci złomu w poszczególnych latach.

Ilość stali, jaka wchodzi co roku, jako wyposażenie kraju, można z grubsza ustalić według następującego przykładu:

1) zużycie wyrobów walcowanych (produkcja + import — eksport)	3000*)
2) zużycie (produkcja) wyrobów kutych z wlewków	100
3) zużycia (produkcja) odlewów stalowych	200
Razem zużycie stali w kraju	3300
— odpad złomu produkcyjnego (bez złomu hutniczego) 14%	450
Produkcja wyrobów ze stali	2850

Aby ustalić ilość stali, wchodzącą jako wyposażenie jednostek społecznych, należy od ogólnej produkcji wyrobów ze stali odjąć:

1) eksport wyrobów np.	350
2) wyroby na zaopatrzenie ludności np.	400
Razem	750

Poza tym należy odjąć tę część wyrobów ze stali, która została wmontowana w trwałe budowle i praktycznie nie wraca jako złom. Przypuścimy, że ta ilość wynosi 300.

Przy tych założeniach ilość stali, jaka powinna wrócić po zużyciu wyrobów wynosi $2850 - 1050 = 1800$. Nie jest to jednak ilość stali, jaka wróci w postaci złomu. Jeśli założymy, że na skutek korozji, ścierania i innych przyczyn ginie 15% tej stali, czyli 250 jednostek wagowych, wówczas możemy liczyć na odzysk złomu w ilości 1550. W naszym przykładzie stanowi to ca 50% zużycia stali w formie wyrobów walcowanych, kutych i odlewów stalowych.

Dalszym założeniem, które trzeba zrobić — to ustalenie, jaka część podanej ilości (1550) wraca jako złom w poszczególnych latach, a więc po jednym roku np. 50, po dwóch — 70 itd. Ze względu na to, że pełne wycofanie stali z użycia rozciąga się na okresy nawet kilkudziesięcioletnie, to konieczne byłoby przy tej metodzie posiadanie odpowiednich danych statystycznych, aby móc w przybliżeniu określić, a jednocześnie sprawdzić założenia co do okresów pełnego wycofania użytkowanego przez gospodarkę narodową metalu.

Metody szacowania przychodu złomu bytowo-konsumcyjnego

Określenie przychodu złomu bytowo-konsumcyjnego może być oparte o dotychczasowe wyniki zbiórki z tego źródła oraz ilość wyrobów ze

*) liczby fikcyjne.

stali, jaka dostarczana jest ludności. W przypadku, gdy danych sprawozdawczych o zbiorce nie ma, jak to ma miejsce np. w Polsce (na skutek zniekształcenia tych danych udziałem złomu powojennego), wówczas jedyną metodą, opartą o wyliczenia cyfrowe, może być metoda druga, omówiona przy szacowaniu przychodu złomu amortyzacyjnego. Dodać należy, że przy określaniu przychodu złomu bytowo-konsumcyjnego, jest ona o wiele prostsza w zastosowaniu.

Podstawowymi elementami tej metody są:

1) znajomość masy wyrobów stalowych dostarczanych na rynek w przeciągu kilku lat (masa brutto),

2) procent strat tej masy na skutek zużycia wyrobów oraz nieodzyskiwania ich,

3) ilość wyrobów, które wrócają jako złom (masa netto); ustala się ją przez odjęcie od masy brutto założonych strat metalu,

4) procent powrotu masy netto, jako złomu w poszczególnych latach.

W podanym niżej przykładzie wyliczania przychodu złomu bytowo-konsumcyjnego założono procent strat masy brutto w wysokości 40%, zakładając, że szereg wyrobów w ogóle nie wraca, jak: gwoździe, śruby, podkowy, hacele, nożyki do golenia, blaszki do butów itp. Część wyrobów ulega znacznemu zniszczeniu na skutek ścierania metalu lub korozji, jak np. obręcze do wo-

Metody obliczania przychodu złomu „innego“

Do złomu „innego“ zalicza się złom nie omówiony uprzednio. Są nim pozostające w terenie, nie zebrane zapasy złomu powojennego, nagromadzone i nie przerobione zapasy skrzepów w hutnictwie, złom znajdujący się w hałdach przyhutniczych, złom z zatopionych statków morskich, wraków rzecznych, jak zatopione np. barki, konstrukcje mostowe itp.

Podstawowymi elementami do wyliczenia przychodu złomu z tego rodzaju źródeł jest przede wszystkim określenie wielkości zasobów tego złomu, następnie założenie czy dany zasób jest możliwy do wyeksploatowania w całości czy tylko w części. Z kolei konieczne jest określenie, w jakim okresie czasu wydobędzie się możliwą do wyeksploatowania ilość złomu oraz ustalenie, jaki będzie wpływ złomu w poszczególnych latach. Bardzo często dla określenia przychodu tego rodzaju złomu trzeba ustalić rodzaj środków, jakie należałoby uruchomić, aby go pozyskać.

Zależność przychodu złomu hutniczego od produkcji stali

W celu wykazania czy istnieje współzależność i jaka między produkcją stali surowej a przychodem złomu produkcyjnego w hutach, podaje się dane za ostatnie lata dla kilku krajów kapitalistycznych, obrazujące procentowy stosunek odzysku złomu hutniczego do produkcji stali.

Tablica Nr 1

Przykład obliczenia przychodu złomu bytowo-pokonsumcyjnego (liczby dowolne)

Rok	Masa brutto	Straty metalu	Masa netto	1948	1949	1950	1951	1952	1953	1954	1955	1956	1957	1958	1959	1960
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
1948	200	80	120	6	18	24	24	18 ¹²	6 ¹¹	6	6	3	2	2	2	2
1949	200	80	120	—	6	18	24	24	18	6	6	6	3	2	2	2
1950	200	80	120	—	—	6	18	24	24	18	6	6	6	3	2	2
1951	200	80	120	—	—	—	6	18	24	24	18	6	6	6	3	2
1952	200	80	120	—	—	—	—	6	18	24	24	18	6	6	6	3
1953	220	88	130	—	—	—	—	—	7	20	26	26	20	7	7	7
1954	280	112	170	—	—	—	—	—	—	8	25	34	34	25	8	8
1955	300	120	180	—	—	—	—	—	—	—	9	27	36	36	27	9
1956	350	140	210	—	—	—	—	—	—	—	—	11	31	42	42	31
1957	380	152	230	—	—	—	—	—	—	—	—	—	11	34	46	46
1958	420	168	250	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	13	38	50
1959	460	184	280	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	14	42
1960	500	200	300	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	15
przychód złomu:								100	108	116	118	143	160	179	199	219

zów, pługi, łańcuchy itp., a znaczna ilość zużytych wyrobów ginie na skutek niegromadzenia ich i wyrzucania „na śmieci“, np. różne pudełka do past, kremów, części naczyń kuchennych i pozostałego sprzętu domowego.

Możemy np. założyć, że odzysk złomu z wyrobów (masa netto) kształtuje się w zasadzie w przeciągu kilku lat w następującej proporcji:

po 1 roku	—	5%	po 7 latach	—	5%
„ 2 latach	—	15%	„ 8 „	—	5%
„ 3 „	—	20%	„ 9 „	—	2%
„ 4 „	—	20%	„ 10 „	—	2%
„ 5 „	—	15%	„ 11 „	—	2%
„ 6 „	—	5%	„ 12 „	—	2%
			„ 13 „	—	2%

Przy tych wskaźnikach i założonej masie wyrobów ze stali, przeznaczonej dla ludności, przychód złomu w poszczególnych latach przedstawia tablica nr 1.

Procentowy odzysk złomu produkcyjnego w hutach w odniesieniu do produkcji stali³⁾

Rok	Anglia	Niemcy Zach.	Francja	Japonia
1948	27,13			
1949	27,05			
1950	27,34	28,31		
1951	30,00	24,71	24,10	24,10
1952	28,54	24,35	24,17	28,53
1953	28,31	26,13	24,56	25,15

Dla Polski z okresu przedwojennego zużycie złomu „własnego“ w hutach przedstawiało się następująco w procentach do produkcji stali⁴⁾:

1927	—	20,7	1931	—	22,9
1928	—	18,8	1932	—	23,4
1929	—	22,8	1933	—	19,5
1930	—	24,4	1934	—	20,1

³⁾ Na podstawie danych z Bulletin Trimestriel de Statistique de l'Acier pour l'Europe — Nations Unies — zeszyty za 1953 i 1954 r. oraz dla Japonii na podstawie danych ze „Stahl u. Eisen“ — zeszyt 26 z dn. 16.XII.1954 r.

⁴⁾ Obliczone na podstawie danych mgr W. Kiełtyki „Rozwój hutnictwa, żelaza do 1939 r.“

Jeśli założy się, że zużycie złomu własnego w hutach polskich odpowiadało jego przychodowi w poszczególnych latach, to wówczas dane te mogą być porównywalne z danymi, odnoszącymi się do wymienionych innych krajów.

Przedstawione liczby odnoszą się, niestety, do krótkich okresów czasu. Mimo to pozwalają na wyciągnięcie wniosku, że w hutnictwie poszczególnych krajów odzysk złomu własnego w stosunku do produkcji stali surowej nie wykazuje w tych okresach zbyt dużych odchyień. Niestety, brak danych z długich okresów nie pozwala na stwierdzenie, czy omawiana regularność wykazuje poważniejsze odchylenia w przekroju kilkunastoletnim.

Wykazana powyżej dość ścisła współzależność wynika z faktu, że wyprodukowana stal surowa jest przerabiana w tym samym roku, w którym została wyprodukowana, wobec czego jej wysokość decyduje o ilości złomu hutniczego odzyskiwanego w tym samym roku. Oczywiście, na wskaźnik odzysku złomu wywierają swój wpływ i inne czynniki, jak np. nowoczesność urządzeń produkcyjnych w hutach, asortyment produkowanych wyrobów hutniczych oraz umiejętność gospodarowania materiałem przez załogi. Czynniki te wywierają jednak stosunkowo małe odchylenia w ogólnym wskaźniku odzysku złomu, szczególnie z roku na rok. One to w dużym stopniu uzasadniają zaobserwowane różnice w przedstawionych wskaźnikach, odnoszących się do różnych krajów oraz różnice między poszczególnymi latami, dotyczącymi tego samego kraju.

Analiza powyższych danych pozwala dojść do wniosku, że jeżeli w kraju jest prowadzona prawidłowa sprawozdawczość z odzysku złomu produkcyjnego w hutach, to w oparciu o statystycznie wprowadzone wskaźniki przychodu złomu można z dość dużą nawet dokładnością zaplanować przychód złomu hutniczego na najbliższe lata.

Posługując się wskaźnikami za ubiegłe lata, przy szacowaniu przychodu złomu na dłuższe przyszłe okresy czasu, należy jednak zachować dużą ostrożność. Należy uprzednio dokonać oceny co do zmian w strukturze produkowanych wyrobów hutniczych, zasadniczych zmian w urządzeniach produkcyjnych hut, jak np. udział wlewków, przechodzących przez zgniatacze itp., a następnie dokonać odpowiedniej korekty wskaźników odnoszących się do okresów ubiegłych.

Zależność wielkości zbiórki złomu od produkcji stali

Zbiórkę złomu w Polsce stanowi cała ilość złomu odebrana faktycznie lub rachunkowo w danym okresie czasu przez Centralny Zarząd Gospodarki Złomem. Do zbiórki złomu nie zalicza się przychodu produkcyjnego złomu hutniczego. CZGZ nie dostarcza hutnictwu całkowitego swego przychodu złomu, a to ze względu na to, że odstępuje go również innym przemysłom bądź w postaci złomu do przetopu w odlewnictwie, bądź w formie tzw. żelastwa użytkowego. Część odebranego złomu może CZGZ przeznaczyć na powiększenie swych zapasów. W ten sposób złom ze zbiórki nie jest równoznaczny z dostawami

złomu dla hut, co ma pewne znaczenie przy ewent. porównywaniu zbiórki złomu w Polsce z wykazywaną niżej „zbiórką” w innych krajach. W Polsce dostawy złomu dla hut względnie dla hut i odlewnictwa są w zasadzie niższe od ogólnej zbiórki złomu.

Przedstawione poniżej dane, odnoszące się do przychodu i zużycia złomu w kilku krajach, mają na celu stwierdzenie czy między zbiórką złomu i produkcją stali surowej istnieje współzależność podobna do tej, jaką wykazano przy odzysku złomu produkcyjnego na hutach.

Zebrane dane, odnoszące się do Anglii, Niemiec Zachodnich i Francji, określają zużycie złomu w hutach i odlewniach żeliwa, jego przychód w hutach i odlewniach oraz przywóz i wywóz. Ponadto w danych tych nie rozróżnia się złomu stalowego i żeliwnego, jak to występuje w Polsce.

W oparciu o te dane można wyprowadzić przychód złomu stalowego w danym kraju, przyjmując, że przychód i zużycie złomu w odlewniach dotyczy tylko złomu żeliwnego. Pominiecie zużycia złomu stalowego w odlewniach uzasadnione jest przyjęciem innego założenia, zakładającego, że do produkcji surowki zużywa się w tych krajach tylko złom stalowy.

Przychód złomu stalowego do hut (i odlewni), który nazwiemy zbiórką, można wyprowadzić z posiadanych danych, stosując następujące równanie:

$$\begin{aligned} \text{przychód złomu (zbiórka)} + \text{złom hutniczy} + \\ + \text{przywóz} = \text{zużycie w kraju} + \text{wywóz} \end{aligned}$$

z tego równania można wyprowadzić równanie drugie:

$$\text{zbiórka} = \text{zużycie} + \text{wywóz} - \text{złom hutniczy} - \text{przywóz}.$$

Podstawiając np. odpowiednie dane z tablicy nr 2, odnoszącej się do Anglii, otrzymamy:

$$\begin{aligned} \text{zbiórka (rubr. 11)} &= 12196 \text{ (rubr. 5)} - \\ &- 4526 \text{ (rubr. 7)} - 1990 \text{ (rubr. 9)} = 5686. \end{aligned}$$

Dalszym uproszczeniem w przedstawionym rachunku jest założenie, że nie ma zmiany stanu zapasów zarówno w hutach, jak i u dostawców. Uwzględnienie zapasów, które nie są znane, doprowadziłoby do pewnych odchyień w wykazanych procentowych stosunkach zbiórki złomu do produkcji stali surowej w poszczególnych latach.

Z tablicy nr 2 wynika, że w Anglii stosunek ten waha się w podanych dziewięciu latach od 29 do 35%, przy czym przeważa jednak wskaźnik 30%. Dodać należy, że wobec braku danych za lata 1936 — 1938 odnośnie zużycia złomu na inne cele (rubr. 4) oraz przychodu złomu hutniczego (rubr. 7) założono, że zużycie na inne cele wyniosło w tym okresie 300, 300 i 320 tys. ton złomu, a przychód złomu hutniczego stanowił 27% produkcji stali. Pozwoliło to na określenie wielkości zbiórki w tym okresie.

Jeśli chodzi o Francję (tablica nr 3), to zbiórka stanowi tam 22 — 31% produkcji stali, przy czym przeważa w latach 1949 — 1953 wskaźnik 26%.

Brak danych o przychodzie złomu hutniczego w latach 1936 — 1950 uzupełniono liczbami, wyprowadzonymi w oparciu o założenia, że odzysk tego złomu wynosił 24% produkcji stali.

Zużycie i przychód złomu w Anglii w 1000 ton

R o k	Z u ż y c i e z ł o m u					Przychód złomu		Przywóz	Wywóz	Zbiórka	Stosun. % zbiórki do prod. stali
	do prod. surowki	do prod. stali	inne cele	razem	do prod. odlewow	na hutach	na odlewn.				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1936	326	7.026	.	(7650)	.	(3240)		1105	142	(3450)	29,0
1937	327	7.597	.	(8220)	.	(3560)		970	235	(3900)	30,0
1938	269	6.226	.	(6815)	.	(2850)		642	176	(3000)	28,4
1948	670	9.192	449	10311	2454	4101	1384	871	3	5342	35,4
1949	806	9.932	477	11215	2503	4275	1387	2131	2	4811	30,4
1950	924	10.416	456	12196	2607	4526	1442	1990	6	5686	34,4
1951	831	9.270	510	10617	2850	4767	1562	607	—	5237	32,9
1952	766	9.215	518	10500	3027	4762	1582	757	—	4981	30,0
1953	788	9.925	416	11029	2831	5066	1427	901	—	5062	29,0

Źródło: obliczono na podstawie danych z Bulletin Trimestriel de Statistique de l'Acier pour l'Europe Nations.
Unies-zeszyty na lata 1953 i 1954

Tablica Nr 3

Zużycie i przychód złomu we Francji w 1000 ton

R o k	Z u ż y c i e z ł o m u					Przychód złomu		Przywóz	Wywóz	Zbiórka	stosun. % zbiórki do prod. stali
	do prod. surowki	do prod. stali	inne cele	razem	do prod. odlewow	na hutach	na od- lewniach				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1936	508	2103	106	2727		(1610)		32	563	(1450)	21,6
1937	1000	2366	116	3482		(1890)		11	132	(1720)	21,7
1938	633	2118	99	2850		(1490)		13	443	(1790)	29,0
1948								59	59		
1949	1431	2920	61	4412		(2200)		15	181	(2370)	25,9
1950	1513	2800	52	4365		(2100)		4	465	(2730)	31,5
1951	1257	3496	66	4819		2378		6	161	2596	26,4
1952	1356	3749	78	5183		2616		9	85	2643	24,3
1953	1009	3438	(90)	4537		2456		16	485	2550	25,5

Źródło: obliczono na podstawie danych z Bulletin Trimestriel de Statistique de l'Acier pour l'Europe — Nations
Unies-zeszyty za lata 1953 i 1954.

Tablica Nr 4

Zużycie i przychód złomu w Niemczech Zachodnich w 1000 ton

R o k	Z u ż y c i e z ł o m u					Przychód złomu		Przywóz	Wywóz	Zbiórka	Stosunek % zbiórki do prod. stali
	do prod. surowki	do prod. stali	inne cele	razem	do prod. odlewow	na hutach	na od- lewniach				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1950	2.027	5.417	.	7.444	1.752	3.432	1.023	44	2.665	6.633	54,7
1951	1.49	5.930	.	7.421	3.555	3.338	1.304	10	823	4.896	36,3
1952	1.614	6.657	.	8.271	2.388	3.850	1.401	26	439	4.834	30,6
1953	1.140	6.876	.	8.016	2.159	4.029	1.286	164	530	4.353	28,2

Źródło: obliczono na podstawie danych z Bulletin Trimestriel de Statistique de l'Acier pour l'Europe — Nation
Unies-zeszyty za lata 1953 i 1954

W Niemczech Zachodnich (tablica nr 4) przychód złomu ze zbiórki w stosunku do produkcji stali surowej spadł w okresie zaledwie czterech lat z 54,7% w 1950 r. do 28,2% w 1953 r. Prawdopodobnie spowodowane to było eksploatacją złomu powojennego, która w tych latach na pewno była bardzo intensywna w związku z występującym wówczas w krajach zachodniej Europy poważny niedobór złomu i surowki.

W Japonii zakup złomu krajowego przez hutnictwo w latach 1951 — 1953 oraz jego stosunek do produkcji stali przedstawiał się następująco⁵⁾:

Rok	zakup złomu krajowego	stosunek % złomu do pro- dukcji stali	import złomu
1951	3261	50,2	2.114
1952	2830	40,5	506
1953	1857	24,2	1.141

Przychód złomu krajowego w Japonii kurczy się bardzo gwałtownie w latach 1951 — 1953, co wskazuje na prawdopodobne szybkie wyczerpywanie pozostałości złomu powojennego, analogicznie jak to miało miejsce w Niemczech Zachodnich.

W Polsce przed 1939 r. dostawy dla hut krajowego złomu stalowego przebiegały następująco w 1000 ton⁶⁾:

⁵⁾ „Stahl u. Eisen“ — zeszyt 26 z dn. 16.XII.1954 r.
⁶⁾ Obliczono na podstawie sprawozdań Centrali Złomu za lata 1929 — 1938.

Rok	produkcja stali	dostawy do hut złomu krajowego	stosunek % dostaw złomu do produkcji stali	import
1927	1246	145,3	11,7	
1928	1437	140,7	9,8	
1929	1377	184,2	13,4	471,0
1930	1237	218,7	17,7	353,1
1931	1037	161,4	15,6	351,2
1932	551	144,8	26,3	111,0
1933	817	146,9	17,9	304,9
1934	856	114,3	13,4	279,9
1935	949	126,7	13,4	354,2
1936	1149	121,6	10,6	438,5
1937	1450	119,0	8,2	588,7
1938	1441	130,2	9,0	364,1

Srednio za lata 1927 — 1938 dostawy — 13,0%.

Dostawy złomu krajowego do hut nie są równoznaczne z pojęciem zbiórki, ponieważ nie uwzględniają one dostaw złomu stalowego dla odlewni oraz sprzedaży żelastwa użytkowego. Gdyby te pozycje były wzięte pod uwagę, to przedstawione wskaźniki procentowe byłyby wyższe. Wskaźniki te dla Polski przedwojennej wykazują olbrzymie wahania. Spowodowane są one przede wszystkim bardzo dużymi zmianami w produkcji stali, charakterystycznymi dla ustroju kapitalistycznego.

Wzrastające wskaźniki do 1932 r. są wywołane spadkiem produkcji stali, bowiem odzysk złomu z wyższej produkcji lat ubiegłych przypadł na rok o niższej produkcji stali. W latach następnych występuje zjawisko odwrotne.

Z przedstawionych powyżej danych, odnoszących się do przychodu złomu krajowego z wyłączeniem złomu hutniczego, można wyciągnąć następujące wnioski:

1. Wykazany przychód nie jest równoznaczny z używanym w Polsce pojęciem zbiórki. Nie uwzględnia on, poza odbiorem złomu przez huty, odbioru złomu stalowego przez odlewnie oraz inne przemysły w formie żelastwa użytkowego. Jeśli odbiór przez odlewnie na ogół został przez nas uwzględniony przez założenie, że wielkie piece zużywały tylko złom stalowy (założono, że ilość złomu żeliwnego zużytego przez wielkie piece równa jest ilości złomu stalowego odebranego przez odlewnie), to wykazana zbiórka w innych krajach nie obejmuje tylko sprzedaży żelastwa użytkowego. Wobec tego, aby porównywać tę zbiórkę ze zbiórką złomu w Polsce, należałoby tę pierwszą odpowiednio podwyższyć. Na skutek braku danych nie można było jednak tego dokonać.

2. W niektórych przypadkach przedstawione odzyski przychodu złomu ze zbiórki w stosunku do produkcji stali surowej wykazują poważne odchylenia. Występuje to w Polsce przed 1939 r. na skutek ostrych załamań koniunktury gospodarczej oraz w niektórych latach dla Niemiec Zachodnich i Japonii w związku z oddziaływaniem na zbiórkę akcji eksploatacji złomu powojennego. W Anglii i Francji wskaźnik odzysku złomu przedstawia zadziwiająco równomierność. W latach, dla których zebrano dane o przychodzie złomu, produkcja stali wykazuje albo małe wahania (lata 1936 — 1938), albo stosunkowo małe wzrosty (lata 1948 — 1953).

3. Z przedstawionych danych wynika, że odzysk złomu ze zbiórki w stosunku do produkcji

stali kształtuje się w różnych krajach odmiennie. W Anglii wynosi w przybliżeniu 30%, w Niemczech Zachodnich około 28%, we Francji 25 — 26%, a w Polsce przedwojennej około 13%. Z zestawienia tych danych widać, że o wskaźniku odzysku złomu decyduje ilość użytkowanego przez gospodarkę narodową metalu, co równoznaczne jest ze stopniem uprzemysłowienia kraju.

4. Poza stopniem uprzemysłowienia kraju, na wysokość wskaźnika odzysku złomu oddziałuje szereg licznych i różnorodnych przyczyn. Do nich należy również tempo przyrostu produkcji stali. Jeśli produkcja stali wzrasta szybko z roku na rok, wskaźnik odzysku złomu musi się obniżać i odwrotnie. Wywołane to jest przede wszystkim tym, że znaczna ilość złomu zbiórkowego — to złom poamortyzacyjny, który wraca po kilku, kilkunastu lub nawet kilkudziesięciu latach. Wobec tego w przychodzie złomu z określonego roku znaczną pozycją jest złom z lat poprzednich, kiedy ogólna produkcja stali, a tym samym i wszelkich wyrobów ze stali była niższa.

5. Procentowy odzysk złomu ze zbiórki, odniesiony do produkcji stali a wyprowadzony za ubiegłe lata, może być również wykorzystany dla szacowania przychodu złomu w latach następnych. Jednak należy zachować bardzo dużą ostrożność, aby nie odnosić do okresów przyszłych zaburzeń w zbiorce złomu, charakterystycznych tylko dla niektórych okresów minionych, jak np. intensywna eksploatacja nagromadzonych uprzednio w terenie zasobów złomu, duże zmiany w produkcji stali itp. Poza eliminowaniem ze wskaźnika tego rodzaju wpływów, należy jednocześnie rozważyć, czy w przyszłości nie zajdą nowe, typowe dla okresów przyszłych zjawiska, które muszą zmienić wyprowadzony statystycznie wskaźnik, jak np. akcja renowacji urządzeń, tempo przyrostu produkcji stali itp.

Wyprowadzenie tego rodzaju wskaźnika odzysku złomu pozwala na wyrobienie tylko ogólnego poglądu co do kształtowania się przyszłej zbiórki złomu. Dodać należy, że wyprowadzając wskaźnik, należy z zasady posługiwać się danymi z szeregu krajów, co ułatwia usunięcie przypadkowych przyczyn wpływających na zbiórkę złomu, a ponadto umożliwia wyrobienie poglądu o wpływie, jaki ma na zbiórkę struktura gospodarcza kraju.

Przedstawiona powyżej próba określania sposobu podejścia przy ustalaniu przychodu złomu stalowego w kraju i to w zasadzie przez władze centralne, uwypukla przede wszystkim skomplikowanie tematu oraz możliwość stosowania wielu sposobów rozwiązań, w zależności od danych rozporządzalnych przez jednostki, które dokonują obliczeń.

Należy sądzić, że przy głębszej analizie zagadnienia, na pewno będzie można znaleźć lepsze, prostsze i bardziej konkretne sposoby rozwiązań. Ponadto wydaje się pewne, że stosowanie szablonów w przeprowadzaniu rachunku, bez wnikania w indywidualne cechy, właściwe poszczególnym gałęziom gospodarki narodowej, występujące na odcinku gospodarowania stałą nie doprowadzi do obliczeń przychodu złomu zasługujących na zaufanie.

Zniesienie rozdzielnictwa w niektórych artykułach rozdzielanych

Do r. 1952, jak sobie wszyscy przypominamy, istniał podział materiałów na bilansowane i rozdzielane i bilansowane nierozdzielane. Wiosną r. 1952 przy opracowaniu na r. 1953 wykazu nr 29 do planowania zaopatrzenia, centrale zbytu zostały zaskoczone przez nagłą zmianę artykułów bilansowanych rozdzielanych i nierozdzielanych wyłącznie na materiały rozdzielane i nierozdzielane. Zmiana ta zaskoczyła centrale zbytu, które zgłaszały swe projekty w przekonaniu, że pewne artykuły, aczkolwiek bilansowane, nie muszą być rozdzielane. W okresie, o którym mowa, widocznie zwyciężyła koncepcja, że wszystko co jest bilansowane — musi być rozdzielane. Czy koncepcja ta była słuszna — o tym można być długo i szeroko dyskutować.

Zgadzać się z tym, że wszystkie materiały rozdzielane muszą być bilansowane, wydaje nam się, że raczej nie istnieje potrzeba, aby wszystkie materiały bilansowane były rozdzielane. Zdanie to opieramy zarówno na doświadczeniach, zdobytych w okresie sprzed 1953 r., jak i na tych nielicznych artykułach, w odniesieniu do których po roku 1953 zwalnialiśmy odbiorców od obowiązku nadsyłania rozdzielników.

Istnieją przecież artykuły, których produkcja w pełni pokrywa zapotrzebowanie i których rozdział nie ma praktycznego znaczenia. Przyznając, że próby ze znoszeniem rozdzielnictwa były czynione bardzo ostrożnie i ograniczały się do artykułów, w zakresie których wieloletnie doświadczenie wskazywało jedynie na nikłe możliwości jakichś niespodzianek, sądzimy, że decyzja co do zniesienia rozdzielnictwa powinna być poprzedzona konsultacją z poszczególnymi biurami zbytu. Na pytanie „czy, w jakim zakresie i pod jakimi warunkami możliwe jest zniesienie rozdzielnictwa” — trudno spodziewać się jednolitych odpowiedzi. Sytuacja i warunki w poszczególnych branżach mogą się kształtować zupełnie różnie. Należałoby może ponadto przeprowadzić wnikliwą analizę, czy nie nadszedł czas by znieść rozdzielnictwo nie tylko artykułów niedeficytowych, lecz również artykułów deficytowych, które nie mają jednak podstawowego znaczenia dla naszej gospodarki.

Dalej należałoby sobie dokładnie wyjaśnić, co należy rozumieć pod zniesieniem rozdzielnictwa: czy chodzi o zaprzestanie ustalania planu rozdziału, czy też o wyeliminowanie bardzo pracochłonnych czynności, związanych z budową planu zaopatrzenia resortu? Czy plan zaopatrzenia budować w oparciu o oddolne zapotrzebowania, czy też o wskaźniki? Dalej — jaka sprawozdawczość okazałaby się konieczna w zmienionych warunkach i to zarówno dla organów centralnych (PKPG i resorty), jak i dla jednostek nadrzędnych (CZ)?

Spróbujmy przeanalizować to zagadnienie od strony materiałów budowlanych. Wydaje się, że na pytanie: czy możliwe jest zniesienie rozdzielnictwa, odpowiedź byłaby pozytywna. Odpo-

wiedzi na pytanie: w jakim zakresie i pod jakimi warunkami rozdzielnictwo może być zniesione — może udzielić tylko Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego po uprzednim przekonsultowaniu tego zagadnienia z właściwymi biurami zbytu. Odpowiedź ta w pierwszym rzędzie zależeć będzie od zaufania, jakie PKPG ma do resortów-dostawców oraz od wiary w to, czy potrafią oni wykonać swe zadania bez kontroli. Wydaje się, że nie należałoby podchodzić do tego zagadnienia zbyt pochopnie i raczej stworzyć na początek większą różnorodność form. Ponieważ ta różnorodność form sprowadza się do niuansów nieistotnych dla sprawy, celowo pomijamy ich wyliczenie i ograniczamy się do trzech grup najbardziej typowych.

Dla artykułów deficytowych i mających podstawowe znaczenie dla gospodarki narodowej pozostawienie dotychczasowej formy rozdzielnictwa wydaje się konieczne. Znaczy to, że plan zaopatrzenia byłby budowany w sposób dotychczasowy i po uchwaleniu przez Rząd schodziłby do zakładów. W zakresie tych materiałów obowiązywałaby sprawozdawczość uchwalona przez GUS.

Drugą grupę stanowiłyby artykuły, w odniesieniu do których zarówno bilansowanie, jak i budowa planu rozdziału odbywałyby się na podstawie wskaźników i rozeznania lat ubiegłych. Rozdzielnik na resorty miałby tu charakter raczej informacyjny. Po ewentualnym zatrzymaniu sobie rezerwy, resort wymieniony w planie rozdzieli przydział między podległe jednostki z zastrzeżeniem, że zamówienie ilości większej, niż podana w rozdzielniku wymaga zgody danego resortu i właściwej centrali zbytu. Równocześnie należałoby przewidzieć dość ostre kary dla kierowników jednostek, które nie będą respektowały wyznaczonych limitów.

Grupę trzecią stanowiłyby artykuły bilansowane nierozdzielane. Budowa bilansu następuje wskaźnikowo i w oparciu o rozeznanie z lat ubiegłych.

Za rozwiązaniem podanym w grupach drugiej i trzeciej, przemawia przede wszystkim znaczna oszczędność pracy. W resorcie przydziałobiorcy znikają wszelkie trudności normalnie związane z budową zbiorczego planu zaopatrzenia. Nakład pracy w jednostce bilansującej pozostaje bez zmiany, bowiem każdy główny dystrybutor prowadzi sprawozdawczość z przebiegu realizacji dostaw dla głównych odbiorców. Dane te przeciwstawione liczbom za lata ubiegłe, skorygowane o wskaźnik roku planowanego, będą sprawdzianem, czy w danej branży wszystko przebiega harmonijnie. Przy tym systemie termin wyprzedzenia dostaw zamówieniami musiałby być znacznie dłuższy, aby biuro zbytu mogło sporządzić bilans i sprawdzić, czy zamówienia mają pełne pokrycie.

Pożądane jest, aby dyskusja nad poruszonym zagadnieniem, której wyniki mogą przynieść bardzo poważne uproszczenie pracy służby zbytu była żywa i obfita.

ALBIN WOŹNIAKOWSKI

Zużycie i oszczędność węgla płomiennego w roku 1954 w resorcie hutnictwa

Artykuł niniejszy stanowi próbę analitycznych rozważań na temat zużycia i oszczędności węgla w resorcie hutnictwa w roku 1954, a celem jego jest wykazanie, jak przedstawiał się udział resortu w ogólnej akcji zużycia węgla. Red.

W zużyciu węgla w każdym zakładzie produkcyjnym wyodrębnić należy zużycie na cele technologiczne, energetyczne, transportowe oraz opałowe. O ile pierwsze dwa rodzaje zużycia pozostają w ścisłej współzależności od wielkości produkcji i zapotrzebowania energii, trzeci — od wielkości przewożonej masy towarowej, o tyle zużycie na cele opałowe uzależnione jest w decydującej mierze od istniejących warunków atmosferycznych. Kształtowanie się zużycia węgla na cele technologiczne i energetyczne zależy od możliwości i umiejętności wykorzystania innych, dostępnych dla danego zakładu źródeł energii cieplnej, od typów i rodzajów istniejących agregatów. Natomiast na zużycie węgla na cele opałowe wpływa również system opalania, konstrukcja budynku i powierzchnia oszklenia, wielkość powierzchni ogrzewanej itd.

Z powyższych kilku zdań wynika wyraźnie, że wielkość zużycia w zakładzie produkcyjnym uzależniona jest od szeregu bardzo różnorodnych czynników. O ile możliwe są one do uchwycenia przy omawianiu zużycia zakładu, o tyle trudniej analizować je na szczeblu centralnego zarządu, a tym bardziej resortu, skupiającego jednostki o wysoce odmiennym charakterze produkcyjnym.

Jednostki, wchodzące w skład resortu hutnictwa, z uwagi na charakter ich produkcji, wywierający znaczny wpływ na kształtowanie się zużycia, można by najbardziej ogólnie ująć w następujące grupy:

- a) hutnicze,
- b) wydobywczo-przetwarzające,
- c) pomocnicze dla produkcji hutniczej,
- d) przetwórcze.

W grupie pierwszej wyodrębnić należy hutnictwo żelaza, obejmujące: CZP Hutniczego, CZP Stali Specjalnej, Hutę Zygmunt oraz hutnictwo metali skupione w CZP Metali Nieżelaznych. Produkcję hutnictwa żelaza i metali cechują skomplikowane procesy technologiczne i obróbcze, wymagające znacznej ilości energii cieplnej, co zaznacza się wyraźnie w dużym zużyciu węgla.

W skład grupy drugiej zaliczyć można CZ Kopalnictwa Rud Nieżelaznych i CZ Kopalnictwa Rud Żelaznych, których zasadniczą produkcją wiąże się przede wszystkim z wydobywaniem rud i przygotowaniem ich do zużycia, jako materiału wsadowego.

Jednostki pomocnicze dla produkcji hutniczej — to CZ Gospodarki Złomem i CZP Materiałów Ogniotrwałych. CZ Gospodarki Złomem zabezpiecza hutnictwo w odpowiednie ilości złomu

do produkcji surówki i stali, CZP Materiałów Ogniotrwałych rozgałęzioną i bogatą pod względem sortymentowym produkcję materiałów ogniotrwałych umożliwia sprawne przeprowadzanie remontów pieców w zakładach hutniczych.

Czwartą grupę stanowią: CZP WYROBÓW METALOWYCH, CZP WYROBÓW BLASZANYCH (produkujące liny, gwoździe, narzędzia i wyroby metalowe i blaszane codziennego użytku) oraz Huta Zabrze, której specjalność stanowią konstrukcje i odlewy.

Poza powyższymi grupami odrębnie wymienić należy kombinat im. W. Lenina, którego szereg wydziałów produkcyjnych uruchomiono w roku 1954.

Podział powyższy nie uwidoczniłby wprawdzie produkcji wyrobów gotowych, jaka ma miejsce również w zakładach hutniczych; dla dokonania go przyjęto bowiem najbardziej typową i charakteryzującą daną jednostkę produkcję. Niemniej obrazuje on wyraźnie, że w resorcie hutnictwa skupiona jest całość zagadnień, związanych z procesami hutniczymi, poczynając od kopalni rud, a na produkcji drobnych wytworów kończąc.

Przyjmując globalne zużycie węgla resortu w roku 1954 za 100 — udział procentowy poszczególnych jednostek w tym zużyciu przedstawiony jest w tabeli 1.

Tabela 1
Udział poszczególnych jednostek w zużyciu węgla
w resorcie hutnictwa

L.p.	N a z w a	Udział w zużyciu w %
1	CZP Hutniczego	42,5
2	CZP Stali Specjalnej	24,9
3	CZP Metali Nieżelaznych	15,0
4	CZP Materiałów Ogniotrwałych	4,5
5	CZ Kopalnictwa Rud Nieżelaznych	3,2
6	CZP WYROBÓW METALOWYCH	2,6
7	Huta im. W. Lenina	2,0
8	Huta Zabrze	1,8
9	CZ Kopalnictwa Rud Żelaznych	1,4
10	Huta Zygmunt	1,1
11	CZP WYROBÓW BLASZANYCH	0,8
12	CZ Gospodarki Złomem	0,2
	Razem resort	100,0

Z tabeli 1 wynika, że hutnictwo żelaza (CZPH, CZPSS oraz 2 huty wydzielone) uczestniczy w globalnym zużyciu resortu w 70,5% hutnictwo metali w 15,0%. Łącznie zatem na cele produkcji

hutniczej przypada 85,5% natomiast na pozostałe 14,5% składa się zużycie CZP Materiałów Ogniotrwałych, CZ Kopalnictwa Rud Nieżelaznych, CZ Kopalnictwa Rud Żelaznych, CZP Wyrobów Metalowych, CZP Wyrobów Błazanych, Huta Zabrze i CZ Gospodarki Żłomem. Ta przygniatająca przewaga hutnictwa żelaza i metali uwidocznia się jeszcze bardziej w sortymentowym układzie zużycia, który obrazuje tabela 2.

Tabela 2

Sortymentowy układ zużycia węgla płomiennego w resorcie hutnictwa w 1954r. (w %)

Lp.	Nazwa jednostki	Sortymenty						Razem
		grube	groszki	nieśort	miął	muł	przerosły	
1	CZP Hutniczego	6,8	59,4	1,2	31,9	0,4	0,3	100,0
2	CZP Stali Specjalnej	5,0	60,2	0,3	33,5	1,0	—	100,0
3	CZP Metali Nieżelaz.	8,8	55,5	1,2	33,8	0,3	0,4	100,0
4	CZP Materiał. Ogniotrw.	53,2	39,6	2,1	4,5	0,6	—	100,0
5	CZ Kop. Rud Nieżelaz.	12,5	12,2	1,6	71,0	2,5	0,2	100,0
6	CZP Wyrobów Metal.	28,1	33,1	1,8	35,3	1,5	0,2	100,0
7	Huta im. W. Lenina	11,8	7,0	8,0	72,7	—	0,5	100,0
8	Huta Zabrze	2,7	0,4	—	96,5	0,4	—	100,0
9	CZ Kopal. Rud Żelaznych	23,8	9,8	1,6	62,4	1,2	1,2	100,0
10	Huta Zygmunt	2,2	57,3	—	39,9	0,5	—	100,0
11	CZP Wyrobów Błazan.	35,5	33,5	1,8	31,0	0,1	0,1	100,0
12	CZ Gospodarki Żłomem	64,4	0,5	31,5	—	1,7	1,9	100,0
Resort		9,9	52,7	1,2	35,2	0,7	0,3	100,0

Największy udział w globalnej pozycji zużycia resortu wykazują groszki (52,7%), a następnie miął (35,2%). Wynika to z faktu, że najbardziej węglochłonne w resorcie hutnictwo żelaza i metali opiera produkcję na tych właśnie sortymentach: groszki zużywane są do produkcji gazu w czadnicach, miął zaś stanowi podstawowe paliwo kłowni. Łączne zużycie w r. 1954 tych dwóch grup sortymentowych wynosiło: w CZP Hutniczego — 91,3%, w CZP Stali Specjalnej — 93,7%, w CZP Metali Nieżelaznych — 89,3%, a w Hucie Zygmunt nawet 97,2%.

Odmienne przedstawia się sytuacja w CZ Kopalnictwa Rud Nieżelaznych, CZ Kopalnictwa Rud Żelaznych i Hucie Zabrze, gdzie dominują w zużyciu przede wszystkim miaily. Natomiast wybitną przewagę w zużyciu sortymentów grubych wykazują: CZP Materiałów Ogniotrwałych (53,2%)

i CZ Gospodarki Żłomem (64,4%). Wynika to z istnienia w szeregu zakładów CZPMO pieców starego typu, dostosowanych wyłącznie do tego sortymentu, w CZGŻI zaś spowodowane jest największym udziałem transportu w zużyciu.

Zużycie węgla płomiennego w resorcie hutnictwa w r. 1954 wzrosło w porównaniu do r. 1953 o 7,8%. Złożyły się na to nie tylko zwiększone zadania produkcyjne, ale również znaczna rozbudowa istniejących już obiektów, jak również oddanie do użytku szeregu obiektów nowych. W kombinacie hutniczym im. W. Lenina, obok istniejących już siłowni uruchomiono wydziały: szamotowy i krzemionkowy. Rozbudowano podstawowe wydziały produkcyjne Zakładów Materiałów Ogniotrwałych we Wrocławiu, Łazach i Rogoźniku, uruchomiono nowe kopalnie rud żelaza: Nowa Wieś, Barbara, Henryk. W Hucie Pokój uruchomiono zespół walcowni blachy grubej, a w Hucie Bobrek — walcownię rygli. Ruszyła również pierwsza w Polsce huta aluminium w Skawinie, a w Hucie Bolesław — nowe piece do produkcji tlenku cynku. Uwzględniając, że rozruch nowego agregatu powoduje konieczność znacznie większego niż normalne zużycie, stwierdzić należy, że wzrost zużycia resortu o 7,8% przy równoczesnych znacznie większych niż w r. 1953 zadaniach produkcyjnych, nie jest objawem negatywnym.

Zużycie węgla płomiennego w poszczególnych miesiącach r. 1954 w porównaniu z r. 1953 obrazuje tabela 3, której dane przedstawiono graficznie poniżej na wykresie 1.

Zużycie węgla w poszczególnych miesiącach lat 1953 i 1954 (w % %)

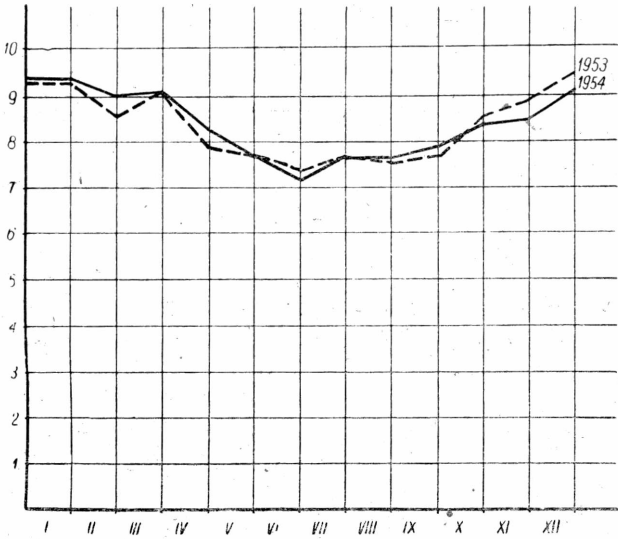


Tabela 3

Zużycie węgla płomiennego w poszczególnych miesiącach lat 1953 i 1954 (w % %)

M-ce	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII	Razem
1953	9,3	8,6	9,1	7,9	7,7	7,4	7,7	7,6	7,7	8,6	8,9	9,5	100,0
1954	9,4	9,0	9,1	8,3	7,7	7,2	7,7	7,7	7,9	8,4	8,5	9,1	100,0

Jak wynika z powyższego wykresu, krzywa zużycia wykazuje znaczny spadek, poczynając od miesiąca kwietnia, następnie utrzymuje się na mniej więcej wyrównanym poziomie do miesiąca września, po czym zaznacza się ponowny jej wzrost, osiągający punkt kulminacyjny w miesiącach grudzień-styczeń. Przyjmując że w miesiącach letnich wyeliminowane jest całkowicie zużycie na cele opałowe, a pozostaje jedynie zużycie na cele produkcyjne, jasne jest, że zużycie na cele opałowe odgrywa znacznie poważniejszą rolę w globalnej puli zużycia, a niżeli by się to mogło wydawać. Krzywa zużycia za rok 1954 wykazuje stosunkowo niewielkie odchylenia od krzywej zużycia w roku 1953. Łączne zużycie w miesiącach maj-wrzesień 1953 r. wynosi 38,1%, a w r. 1954 — 38,2%, przeciętna zaś zużycia w tych miesiącach wynosi 7,62% w r. 1953, a 7,64% w r. 1954. Nasuwa to spostrzeżenie, że zużycie na cele produkcyjne kształtuje się na ogół na wyrównanym poziomie; fakt zaś, że różnica przeciętnych pomiędzy rokiem 1953 a 1954 wynosi zaledwie 0,02% przy równoczesnym wzroście zadań produkcyjnych i znacznej rozbudowie zakładów, świadczy najlepiej o właściwym ustawieniu w resorcie gospodarki węglem.

Zakładając, że przeciętne zużycie na cele produkcyjne w okresie pozostałych miesięcy nie powinno odbiegać od wykazanej przeciętnej miesięcy letnich, wynoszącej 7,64%, można łatwo obliczyć, że roczne zużycie w resorcie na cele produkcyjne wynosi około 91,7%. Pozostałe 8,3% — to zużycie na cele opałowe, przy czym pozycji tej nie można uważać za wysoką.

Jak wspomniano poprzednio, zużycie na cele opałowe uzależnione jest w bardzo znacznej mierze od warunków atmosferycznych. Znajduje to pot-

wierdzenie na wykresie, gdzie zużycie w miesiącu lutym 1954 r. jest w wyniku znacznego nasilenia mrozów wyższe, aniżeli w lutym 1953 r. Spadek zużycia w IV kwartale r. 1954 wynika ze wzmoczonych wysiłków załóg zakładów jak najoszczędniejszego zużycia węgla w tym okresie, niemniej sprzyjające warunki atmosferyczne przyczyniły się również w znacznym stopniu do wykonania podjętych zobowiązań.

Oszczędności w zużyciu węgla płomiennego

Z zagadnieniem zużycia wiąże się sprawa akcji oszczędzania.

Oszczędności w zużyciu rozpatrywać należy z dwóch punktów widzenia:

- ilościowego obniżenia zużycia,
- wykorzystania możliwości stosowania sortymentów zastępczych.

Jeżeli chodzi o ilościowe obniżenie zużycia, to stwierdzić należy, że w porównaniu z rokiem 1953 zużycie węgla wzrosło w resorcie o 7,8%, podczas gdy produkcja stali w tym okresie wykazuje wzrost o 8,1%. Przyjęcie produkcji stali, jako wspólnego odniesienia dla resortu jest o tyle uzasadnione, że — jak wspomniałem poprzednio — hutnictwo żelaza pochłania 70,5% zużycia resortu. Według dokonanych obliczeń, oszczędność ta wynosi przeszło 100.000 ton, przy czym największymi osiągnięciami wykazuje się CZP Hutniczego. Oszczędności, wynikające z ilościowego obniżenia zużycia, uzyskano przede wszystkim w wyniku obniżenia jednostkowych wskaźników zużycia, wyeliminowania marnotrawstwa węgla, wprowadzenia usprawnień technologicznych i pracowniczych. Jeżeli chodzi o oszczędności, wynikające z obniżenia zużycia sortymentów droższych przez zastąpienie ich tańszymi, to z podanej niżej

Zużycie węgla płomiennego w latach 1953 i 1954 według sortymentów

Tabela 4

Lp.	N a z w a jednostki	Rok	S o r t y m e n t y						Razem
			grube	groszki	niesort.	miał	muł	prze- rosty	
1	CZP Hutniczego	1953	6,8	56,6	0,2	35,8	0,6	—	100,0
		1954	6,8	59,4	1,2	31,9	0,4	0,3	100,0
2	CZP Stali Specjal.	1953	5,4	62,2	—	31,9	0,5	—	100,0
		1954	5,0	60,2	0,3	33,5	1,0	—	100,0
3	CZP Metali Nieżelaz.	1953	9,5	57,4	0,3	32,6	0,2	—	100,0
		1954	8,8	55,5	1,2	33,8	0,3	0,4	100,0
4	CZP Mat. Ogniow. trw.	1953	58,2	34,5	1,6	4,8	0,9	—	100,0
		1954	53,2	39,6	2,1	4,5	0,6	—	100,0
5	CZP Wyrobów Metal. i Blasz.	1953	27,0	31,3	1,3	38,4	2,0	—	100,0
		1954	29,3	33,2	1,8	34,4	1,3	0,1	100,0
6	CZ Kop. Rud Nieżelaz.	1953	13,6	12,8	0,1	69,4	3,8	—	100,0
		1954	12,5	12,2	1,6	71,0	2,5	0,2	100,0
7	Huta im. W. Lenina	1953	27,2	8,6	—	64,2	—	—	100,0
		1954	11,8	7,0	8,0	72,6	—	0,5	100,0
8	Huta Zabrze	1953	2,2	0,2	—	96,4	1,2	—	100,0
		1954	2,7	0,4	—	96,5	0,4	—	100,0
9	CZ Kop. Rud. Żelaz.	1953	27,5	9,1	2,0	60,5	0,9	—	100,0
		1954	23,8	9,8	1,6	62,4	1,2	1,2	100,0
10	Huta Zygmunt	1953	2,1	59,1	—	37,5	1,3	—	100,0
		1954	2,2	57,4	—	39,9	0,5	—	100,0
11	CZ Gosp. Złomem	1953	75,3	4,0	20,6	—	—	—	100,0
		1954	34,4	0,5	31,5	—	1,7	1,9	100,0
	Resort	1953	10,1	52,9	0,3	36,0	0,7	—	100,0
		1954	9,9	52,7	1,2	35,2	0,7	0,3	100,0

tabeli 4 wynika, że różnice między rokiem 1954 a 1953 są stosunkowo nieznaczne: spadkowi o 0,2% sortymentów grubych, o 0,2% groszków i o 0,8% miału odpowiada wzrost zużycia o 0,9% niesortu i o 0,3% przerostów, przy utrzymaniu się na tym samym niezmiennym poziomie zużycia mułu (0,7%).

U w a g a: CZIP Wyrobów Metalowych i CZIP Wyrobów Blaszanych ujęto łącznie, ponieważ wyodrębnienie CZIP Wyrobów Blaszanych nastąpiło w 1954 r. (z równoczesnym przejściem szeregu zakładów, podległych poprzednio Ministerstwu Przemysłu Drobniego i Rzemiosła).

Biorąc pod uwagę, że zużycie w r. 1952 sortymentów grubych wynosiło 10,1%, groszków — 53,8%, miału — 35,4%, a mułu — 0,7% — wskazuje to na pewną stabilizację zużycia sortymentowego, będącą objawem niekorzystnym z punktu widzenia konieczności zwolnienia na potrzeby eksportu sortymentów droższych. Ten stan stabilizacji ma swoje uzasadnione przyczyny i wymaga głębszego naświetlenia.

Należy zdawać sobie sprawę z podkreślonego już faktu, że blisko 53% zużycia resortu stanowią groszki, mające zastosowanie w czadnicach przy produkcji gazu. Zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 14. II. 1951 r. w sprawie czadnic i gatunków węgla dla czadnic wyraźnie określa, że tylko ten sortyment może być stosowany przy prowadzeniu czadnic. Możliwości zatem korzystania z sortymentów zastępczych nie mogą być brane pod uwagę odnośnie 53% zużycia resortu, lecz tylko odnośnie 45% (na pozostałe 2% składają się właśnie sortymenty zastępcze — patrz. tabl. 2). Praktycznie zatem możliwości stosowania sortymentów zastępczych dotyczą tylko węgla grubego (mającego w hutnictwie zastosowanie w transporcie i przystosowanych do tego sortymentu starych typach pieców zakładów materiałów ogniotrwałych) i miału (zużywane w kotłowniach). Zwrócić również należy uwagę, że centralne zarządy przemysłu, wykazujące największe zużycie sortymentów grubych (CZIP Materiałów Ogniotrwałych, CZ Gospodarki Złomem, CZIP Wyrobów Metalowych, CZIP Wyrobów Blaszanych, CZ Kopalnictwa Rud Nieżelaznych), znajdują się (poza CZPMO) na bardzo dalekich miejscach, jeżeli chodzi o ich udział w globalnym zużyciu resortu. Natomiast w CZIP Hutniczego, wykazującym największy udział w zużyciu resortu, gdzie zużycie sortymentów grubych jest stosunkowo nieznaczne (6,8%), stosowanie niesortu na cele transportowe w r. 1954 wynosi 40% całkowitego zużycia na ten cel. Świadczy to o tym, że konserwatyzm jednostek, obsługujących agregaty i parowozy, można pokonać przy zastosowaniu odpowiednich środków, jak kursy, wymiany doświadczeń czy akcja propagandowa.

Mimo trudnych warunków hutnictwa na odcinku stosowania sortymentów zastępczych, ma ono dość znaczne osiągnięcia. Wzrost zużycia niesortu wynosi 35 500 ton, a zużycie przerostów wyraża się cyfrą 10 000 ton. Przyjmując różnicę średnich cen pomiędzy sortymentami grubymi a niesortem i przerostami, daje to oszczędność około 1 750 tys. zł, co odpowiada 20 000 ton

węgla w sortymentach grubych. Jest to ilość dość znaczna, przy czym przypuszczać należy, że zainteresowanie problemem stosowania sortymentów zastępczych wśród najszerszych mas pracowników poważnie wzrosło dzięki postanowieniom uchwały Prezydium Rządu Nr 452 z dnia 7 lipca 1954 r. i zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 264 z dnia 24.VII.1954 r., w wyniku których niezależnie od premiowania za oszczędne zużycie paliw, wprowadzono nagradzanie za stosowanie sortymentów zastępczych.

Również fakt ustalenia norm zużycia węgla płomiennego w najbardziej węglochłonnych jednostkach resortu, przy opracowaniu których określono nie tylko maksymalną granicę, dopuszczalnego zużycia, ale również udział sortymentów w tym zużyciu, winien efektywnie zwiększyć dotychczasowe osiągnięcia.

Zużycie węgla płomiennego a kwestia jego jakości

Zarówno procesy technologiczne w produkcji hutnictwa, jak również procesy obróbki wymagają znacznej ilości energii cieplnej. Zapotrzebowanie ciepła, jakie zakład przeciętnie wykazuje jest bardzo duże. Posiadanie ciepła w odpowiedniej ilości warunkuje możliwość wykonania ustalonych zadań produkcyjnych. W przypadku zużycia węgla, jako źródła energii cieplnej o ilości ciepła, jakie można z niego uzyskać decyduje wartość opałowa, przy czym na wielkość tę wpływają m.in. wilgotność, zawartość popiołu oraz części lotnych w danym sortymencie. Podobnie jak wartość opałowa paliwa pozostaje w ścisłym związku z jego jakością, tak wielkość zużycia zależy w równej mierze od jakości paliwa. Jeżeli bowiem zapotrzebowanie ciepła do danego procesu przyjmiemy, jako wielkość stałą, to jasne, że dla uzyskania tej ilości ciepła można zużyć większą lub mniejszą ilość węgla zależnie od jego jakości. Dowodem znaczenia jakości węgla może być m.in. fakt, że wspomniane już poprzednio zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 14.II.1951 r. ustala nie tylko typy i sortymenty, jakie mogą mieć zastosowanie przy prowadzeniu czadnic, ale i procent zawartości popiołu, który nie powinien przekraczać 10%. Mimo to w trzech wyrywkowo wziętych zakładach hutniczych obserwujemy na wydzielach czadnic wzrost zużycia na skutek niewłaściwej jakości groszków, stanowiących przeszło 1,5% ogólnego zużycia rocznego tych wydzielów.

Znacznie gorzej przedstawia się sytuacja na wydzielach kotłowni, mimo istniejących norm jakości paliwa. W 10 wyrywkowo wziętych zakładach hutniczych wzrost zużycia z uwagi na nadmierną zawartość popiołu stanowił 4,8% globalnego zużycia rocznego tych wydzielów. Są to liczby bardzo poważne, szczególnie, jeżeli zważymy ich wpływ na kształtowanie się rocznego zużycia resortu. Należy zwrócić uwagę, że przy normalnej jakości groszków, tj. odpowiadającej Polskim Normom, zużycie ich byłoby o 1,5% niższe, a miału o 4,8% — co kolosalnie powiększyłoby efektywne oszczędności hutnictwa.

Zwiększenie zużycia na skutek niewłaściwej jakości paliwa nie jest, niestety, uwzględniane na szczeblach wyższych ani przy analizie osiągniętych wskaźników zużycia, ani przy ocenie uzyskanych oszczędności. Wypacza to w znacznym stopniu obiektywność oceny pracy służby zaopatrzenia na odcinku gospodarki węglem i pracy działów energetycznych na odcinku gospodarki cieplnej. Blisko 30 000 ton zwiększonego zużycia na skutek niewłaściwej jakości paliwa — to rezultat dorywczej kontroli w dziesięciu zakładach, a więc stanowiących zaledwie 1/12 ogólnej liczby wchodzących w skład resortu.

Rozważania końcowe

Z przytoczonych uwag można wyciągnąć następujące wnioski:

1) resort hutnictwa ma znacznie większe możliwości uzyskania oszczędności w zużyciu węgla

przez obniżenie jednostkowych wskaźników zużycia, aniżeli przez stosowanie sortymentów zastępczych;

2) obniżenie wskaźników jednostkowego zużycia uwarunkowane jest odpowiednią jakością węgla;

3) nie oznacza to zupełnego wyeliminowania oszczędności przez stosowanie sortymentów zastępczych, gdyż możliwości te istnieją, aczkolwiek są ograniczone z uwagi na specyficzny układ sortymentowego zużycia węgla w hutnictwie.

Wymienione powyżej momenty powinny stanowić zasadnicze podstawy do oceny osiągnięć resortu na odcinku oszczędnego zużycia węgla, przy czym podkreślić należy, że załogi hutnicze wykazują na ogół zrozumienie konieczności oszczędzania węgla, dając przez to dowód nie tylko należytego uświadomienia, ale również i zrozumienia i uznania dla trudu górnika.

ZDZISŁAW BRDOŃ

Normalizacja surowców odpadowych dla produkcji ubocznej

Przeszło rok temu zakłady przemysłu kluczowego, w celu lepszego wykorzystania surowca oraz w celu przyjęcia z pomocą przemysłowi środków konsumpcji masowo deklarowały rozpoczęcie produkcji ubocznej. Rzeczywiście wkrótce zaczęto produkować piecyki, ruszty i krążki, blaszki, kłódki, zamki, maszynki do gotowania, siekiery, brony, łopaty, prasowacze do krawatów oraz dziesiątki i setki innych artykułów codziennego użytku.

Nad właściwym i planowym przebiegiem produkcji ubocznej miała czuwać specjalna instytucja rozprawdzająca artykuły gospodarstwa domowego p. n. „Arged”.

Minął rok. „Trybuna Ludu” a wraz z nią inne dzienniki stwierdzają, że przemysł kluczowy wytwarza w ramach produkcji ubocznej mniej, niż przed rokiem deklarował, przy czym główne powody tego tkwią w braku dostatecznie sprecyzowanych zasad obliczania kosztów, narzutów itp., braku szczegółowych przepisów czy choćby komentarzy dotyczących zasad wynagradzania, braku wreszcie (co podaje np. „Trybuna Ludu” w artykule „Zamrożone pralki i adaptory” z dn. 8.VII.54 roku) odpowiednich maszyn, surowców oraz niewykonywania na czas zamówień poszczególnych części przez podwykonawców.

Produkcja uboczna powinna spełniać i w niektórych wypadkach już spełnia trzy podstawowe zadania, a mianowicie:

1) pomagać przemysłowi środków konsumpcji w zaspokajaniu potrzeb mas pracujących w artykuły powszechnego użytku,

2) wykorzystywać optymalnie surowce odpadowe, powstałe przy produkcji zasadniczej,

3) zwiększać akumulację zakładów.

Zadania te trzeba realizować przy optymalnym wykorzystaniu maszyn i pracy ludzkiej. Wszystkie przedmioty produkowane w ramach produkcji ubocznej można podzielić na dwie grupy:

1) przedmioty proste, wykonywane w zasadzie z jednego surowca,

2) przedmioty złożone, wykonywane z wielu surowców i składające się z wielu różnorodnych części, (np. pralka elektryczna).

Produkcja przedmiotów prostych jednorodnych jest o tyle łatwiejsza, że proces technologiczny nie jest skomplikowany; łatwiej jest zaplanować surowiec i uniezależnić się od podwykonawców, z reguły bowiem takie przedmioty produkuje się całkowicie w jednym zakładzie.

Produkcja przedmiotów niejednorodnych jest trudniejsza, choćby także z tego powodu, że istnieje zawsze obawa, iż może zabraknąć jednego z potrzebnych surowców lub nie zostaną wykonane w czasie i ilości odpowiednie części przez podwykonawców, jak np. silniki elektryczne do pralek, podstawowe odlewy do maszyn do szycia itp. Z zagadnieniem tym wiąże się problem prawidłowego wyboru artykułów, które mają być produkowane ubocznie. Nie należy ograniczać produkcji ubocznej do artykułów prostych, jednorodnych, ale nie należy także budować produkcji ubocznej na surowcach o charakterze pomocniczym, dla której w danym zakładzie nie ma dostatecznych warunków; np. zakłady przemysłu mięsnego nie powinny prowadzić produkcji ubocznej z blachy. Nie należy wreszcie silić się, aby we własnej produkcji ubocznej wykorzystywać wszystkie surowce odpadowe, ale nie można dopuszczać do tego, aby odpady ulegały zniszczeniu. Trzeba dbać o to, aby odpady trafiały tam, gdzie je można optymalnie wykorzystać. Dlatego w każdym przedsiębiorstwie trzeba umiejętnie zorganizować:

a) bieżące ujawnianie powstających odpadów,

b) opisywanie ich,

c) rejestrację,

d) sukcesywne przekazywanie odpowiednim zakładom.

Nie ma chyba w kraju takiego zakładu, w którym powstają odpady w ogóle niezdatne do wykorzystania w innym przemyśle lub w rzemiośle. Od-

pady nadające się do dalszego zużytkowania są wszędzie, trzeba tylko umieć je poszukać i wykorzystać. Ponieważ często nie ma warunków dla dalszego przetwórstwa w miejscu powstawania odpadów, trzeba przekazać je — jak już wyżej wspomniano — innym zakładom czy instytucjom.

Żeby zaś komuś coś sprzedać, trzeba mu najpierw pokazać oferowany towar. Takie możliwości istnieją, gdy dwaj kontrahenci znajdują się w jednej miejscowości lub gdy oferowany towar można zaprezentować w postaci próbki (jak: odpady papieru, tektury, materiałów włókienniczych itp.). Gdy takich możliwości nie ma, istnieje potrzeba opisanie surowców, podania ich warunków technicznych, podzielenia ewentualnie na grupy i klasy, czyli po prostu potrzeba — że się tak wyrażę — znormalizowania surowców odpadowych. Oczywiście normalizację powinna cechować przede wszystkim szybkość; musi ona nadążać za procesem wytwarzania odpadów w przedsiębiorstwie. Normalizacja surowców odpadowych powinna być przede wszystkim normalizacją opisową, wiążącą się w miarę możliwości z normami państwowymi.

Jeżeli w zakładzie powstają np. odpadki blachy — to w „normie opisowej” podać trzeba przede wszystkim:

1) rodzaj blachy oraz powołanie normy państwowej, o ile taka istnieje,

2) kształty i wymiary odpadów tej blachy. Trzeba również podać właściwości odpadów tej blachy, nabyte podczas procesu produkcyjnego, jak uszkodzenia powierzchni mechaniczne czy chemiczne ze wskazaniem ich jakości i wielkości. Niezależnie od tych podstawowych danych trzeba podać w miarę możliwości jeszcze szereg innych, jak np. ilość odpadów tej blachy powstającą w ciągu roku (ewentualnie nawet w układzie miesięcznym), miejsce ich powstawania, ewentualne zastosowanie itp.

Normalizacja surowców odpadowych potrzebna jest nie tylko tam, gdzie nie istnieją możliwości skontaktowania się dwóch kontrahentów, gdzie będą duże trudności z przekazywaniem próbek z powodu ich kształtu, wielkości itp., ale jest ona również potrzebna przede wszystkim wszędzie tam, gdzie brak nabywców, gdzie trzeba ich poszukiwać.

Wydaje się, że występuje to szczególnie w dużych ośrodkach przemysłu oraz w dużych zakładach, gdzie powstają poważne ilości surowców odpadowych w bardzo szerokim sortymencie. Zachodzi wtedy konieczność organizowania sprzedaży nawet na terenie innych województw. Warto więc zastanowić się, czy w takich wypadkach nie będzie słuszne stworzenie jakiegoś punktu informacyjnego, jakiegoś urzędu pośrednictwa, czy urzędu gospodarowania surowcami odpadowymi, który z jednej strony rejestrowałby wszystkie surowce odpadowe, których zakłady nie mogą zbyć, a z drugiej strony — zapotrzebowania na surowce odpadowe innych zakładów, instytucji, spółdzielni usługowych, a nawet warsztatów rzemieślniczych. Zadaniem tego urzędu byłoby ułatwianie nawiązania bezpośredniego kontaktu między producentem a konsumentem surowców odpadowych. Zarówno

zakłady zgłaszające, jak i zakłady zapotrzebowujące przesyłałyby do urzędu krótkie opisy surowców odpadowych.

Przez ujawnienie, zabezpieczenie i odpowiednie przekazanie surowców odpadowych możemy zaopatrzyć mniejsze zakłady pracy, warsztaty rzemieślnicze i spółdzielnie usługowe w materiały nieraz deficytowe i trudne dla nich do nabycia.

Przy umiejętnej organizacji wykrywania i zabezpieczania surowców odpadowych mogą powstać i rozwijać się nowe spółdzielnie i warsztaty pracy, pracujące wyłącznie na surowcu odpadowym w postaci kawałków desek, ścinków blachy, materiałów włókienniczych i papieru itp.

Niektóre państwa, szczególnie ubogie w surowce podstawowe dla gospodarki narodowej, poszły już tak daleko w wykorzystywaniu różnych surowców odpadowych, że np. wykorzystują drewno z rozbitych skrzyń i opakowań drewnianych do produkcji miazgi drzewnej, celulozy i płyt pilśniowych. Na odpadki drewna do produkcji miazgi drzewnej, celulozy i płyt opracowana jest specjalna norma, która mówi, jakie odpady, z jakim zanieczyszczeniem chemicznym i mechanicznym nadają się do tej produkcji. My również musimy gospodarować drewnem b. racjonalnie; im więcej przemysł chemiczny produkować będzie tanich środków łatwopalnych, jak „lofix”, tym szybciej zmniejszać się będzie zużycie drewna na podpałkę. Drewno to możemy i powinniśmy wykorzystywać właśnie do produkcji miazgi, celulozy i płyt, podobnie jak czynią to inne państwa.

Surowców odpadowych w Polsce jest dużo; z reguły prawie nadają się one do dalszej produkcji, a tymczasem niewiele przemysłów potrafiło w pełni wykorzystać je dla produkcji ubocznej lub przynajmniej zebrać, zabezpieczyć i przekazać innym przemysłom do dalszej przeróbki.

Pewne osiągnięcia w tym zakresie ma przemysł mięsny na odcinku zagospodarowania tzw. odpadów poubojowych. W celu właściwego gospodarowania tymi surowcami ubocznymi stworzono specjalny Dział Ubocznych Artykułów Uboju, który zbiera, zabezpiecza, magazynuje i przekazuje wszystkie uboczne artykuły uboju odpowiednim przemysłom. Krew wykorzystuje się na cele jadalne i dla przemysłu farmaceutycznego oraz na cele techniczne (jak produkcja albuminy, mąki pastewnej itp.); szczerinę i włosie — do produkcji szczotek i pędzli; rogowiznę do produkcji guzików; odpadki skóry do produkcji żelatyny; jelita do produkcji nici chirurgicznych, strun i jako osłonki wędlin; gruczoły wewnętrzne wydzielania przeznaczają się dla przemysłu farmaceutycznego i wreszcie kości — częściowo na cele jadalne, a częściowo dla produkcji tłuszczów jadalnych i technicznych, kleju i nawozów fosforowych.

Surowce uboczne, przekazywane państwu przez przemysł mięsny, mają wartość setek milionów złotych, a wiele z nich, jak gruczoły wewnętrzne wydzielania, szczerzina czy włosie — eksportuje się, otrzymując za nie cenne dewizy.

Przemysł mięsny opracował szereg norm i warunków technicznych dla surowców odpado-

wych. Jego surowce uboczne są znane i poszukiwane; na bazie tych surowców opierają swą produkcję inne przemysły (jak producenci albuminy, żelatyny itp.). Nie znaczy to, by przemysł mięsny wyczerpał już wszystkie możliwości tak co do ilości, jak i właściwego wykorzystania swych surowców ubocznych. Między innymi przemysł mięsny nie potrafił do tej pory wykorzystać odpadków jelit i błon do produkcji osłonek typu „naturin“, które sprowadza z zagranicy. Opracowanie technologii tej produkcji przyniesie państwu korzyści rzędu setek tysięcy złotych.

Ostatnio jeden z zakładów mięsnych wystąpił z inicjatywą produkcji lejków i zabawek z wybra-

kowanych puszek konserwowych. Inicjatywa słuszną; nawet wybrakowane puszki powinny być lepiej i pełniej wykorzystane, nim zostaną ostatecznie przekazane na złom; lecz ze względu na charakter produkcji, ze względu na niebezpieczeństwo dostania się do przetworów mięsnych odłamków czy opiłków blachy, należałoby raczej te puszki przekazać innym zakładom, w których istnieją lepsze warunki dla tego rodzaju produkcji.

Wszystkie przemysły, a przede wszystkim przemysły kluczowe, powinny dążyć do optymalnego wykorzystania surowców odpadowych, przy czym w pracach tych powinien być zapewniony udział całych załóg.

MICHAŁ IRZYK

Odpadki tworzyw sztucznych cennym surowcem

W dążeniu do maksymalnego wykorzystania materiałowych zasobów naszej gospodarki należy zwrócić szczególną uwagę na wykorzystanie wszelkich przemysłowych surowców wtórnych oraz odpadów spotykanych w życiu codziennym. Na ogół wszyscy wiedzą o konieczności zbierania złomu, stali, metali kolorowych, szmat, makulatury itp., lecz mało znana jest wysoka wartość gospodarcza odpadów tworzyw sztucznych (mas plastycznych). Zagadnienie to nabiera szczególnej wagi, gdyż masy plastyczne stają się coraz bardziej potrzebne do produkcji różnych artykułów. Często zdarza się nam złamać grzebień, klamrę, oprawę do okularów, szczoteczkę do zębów, czy inny przedmiot z masy plastycznej i, niestety, wyrzucamy te przedmioty do śmietnika, zupełnie nie zdając sobie z tego sprawy, że wyrzucamy cenne surowce i tym samym powodujemy ich brak na rynku.

Produkcja surowców do tworzyw sztucznych jest sprawą bardzo trudną, wymagającą potężnych inwestycji na odcinku wielkiej syntezy chemicznej, więc wiele z tych surowców musimy jeszcze obecnie importować i są one deficytowe. Tymczasem większość odpadów tworzyw sztucznych, niszczone z powodu nieświadomości, może zastąpić surowce pierwotne. Wprost trudno uwierzyć, że z odpadów tych można wykonać takie same piękne przedmioty, jak z pierwotnego surowca.

Masy plastyczne czyli tworzywa sztuczne są dziś stosowane w szerokim asortymencie, lecz, niestety, nie wszystkie z nich nadają się do powtórnego przerobu. Aby więc nie gromadzić niepotrzebnego i bezużytecznego złomu, konieczne jest poznać bliżej ich asortyment i najważniejsze własności.

Większa część tworzyw sztucznych posiada własności uplastyczniania się czyli mięknięcia pod wpływem podwyższonej temperatury; czasem nawet przechodzi zupełnie w stan płynny, podobnie jak wszystkie metale i dlatego nazywamy je tworzywami termoplastycznymi czyli uplastyczniającymi się.

Do uplastycznienia tworzyw sztucznych, umożliwiającego ich przerób, wystarczą stosunkowo

niskie temperatury, przeciętnie 100 — 250°C. Nie trzeba więc do ich przerobu budować specjalnych pieców, a wystarczą bardzo proste urządzenia i co za tym idzie — przerabiać je można nawet w niewielkich ilościach.

Przy wykorzystaniu odpadów tworzyw sztucznych obowiązuje jednak bardzo ważna zasada: odpady te muszą być posortowane według gatunków mas, gdyż nie można przerabiać razem różnych mas, a to przede wszystkim ze względu na różnorodność ich własności. Jeżeli na przykład odpady celulozowe pomieszamy z odpadami nylonu czy polistyrenu, to uniemożliwi to ich przerób, gdyż do tych różnych mas trzeba stosować odmienne metody przerobu.

Sortowanie odpadów według rodzajów mas nie jest trudne, jeśli pozna się bliżej najważniejsze ich gatunki.

Jednym z najbardziej popularnych obecnie tworzyw sztucznych jest polichlorek winylu, znany w Niemczech pod nazwą igelitu. Jego własności są bardzo cenne i ma on bardzo szerokie zastosowanie. Stosowany jest w stanie twardym lub zmięczonym. Szczególnie znane są wyroby ze zmięczonego igelitu, uważane przeważnie przez nieuświadomioną ogół za wyroby z nylonu. Wszystkie torebki damskie z folii kolorowej gładkiej, błyszczącej oraz wzorzystej, imitacja skóry szlachetnej z krokodyla, węża czy jaszczurki — to nic innego jak zmięczony polichlorek winylu. Również płaszcze przeciwdeszczowe damskie i męskie, obrusy winylowe i wszelkiego rodzaju tkaniny powlekane produkowane są przeważnie ze zmięczonego polichloru winylu. Z drugiej strony z polichloru winylu twardego czyli nieuplastycznego, zwanego winidurem, produkuje się rury i płyty kwasoodporne, naczynia, lejki, regeneratory, skrzynki akumulatorowe i wiele innych artykułów, których niesposób tu wymienić.

Wszystkie odpadki tego tworzywa, zarówno twarde, jak i zmięczone mogą być z łatwością przerobione ponownie. Najprostszy jest przerób na gorących walcach o temperaturze około 160°C. W tej temperaturze masa staje się bardzo plastycz-

na i można ją dowolnie walcować, wytłaczać, prasować itp.

Warto tu zaznaczyć, że folię igelitową zmiękczoną można łatwo sklejać przy pomocy specjalnego kleju lub nawet bez kleju pod wpływem podwyższonej temperatury — około 180 — 200°C. Rozdarty płaszcz czy torebkę można więc bez trudu naprawić domowym sposobem przy pomocy elektrycznego żelazka.

Tworzywa sztuczne z grupy poliamidów (nylon, steelon, perlon) znane są przede wszystkim, jako cenne włókna sztuczne, a częściowo jako masy plastyczne używane do wyrobu grzebieni, opraw do okularów, klamer itp. Zarówno odpady włókien jak i mas tego tworzywa można łatwo przerobić, gdyż topią się one w temperaturze około 180 — 200°C i można je formować na nowe przedmioty metodą odlewu wtryskowego pod ciśnieniem. Podobnie można postępować przy polistyrenie, z którego obecnie produkuje się guziki, klamry, grzebienie, zabawki, oprawy do smoczków itp. oraz szereg artykułów technicznych.

Specjalnie cennym tworzywem jest polimetakrylan metylu, znany również pod nazwą szkła organicznego względnie plexiglasu. Z tworzywa tego produkowane są bezbarwne, przezroczyste oprawy do okularów, jak również niełukujące się szkła okularowe, nie tylko zwykłe, ale i tzw. kontaktowe, nakładane bezpośrednio na gałkę oczną, protezy oczne i dentystyczne oraz ozdoby galanteryjne, szkiełka zegarkowe itp. Najdrobniejsze nawet odpady tego tworzywa mogą być przerobione metodą odlewu wtryskowego. Przy ponownej polimeryzacji można formować dowolnie najbardziej skomplikowane przedmioty. Zbieranie odpadków tego bardzo cennego tworzywa jest bezwzględnie koniecznością.

Jednym z najstarszych tworzyw sztucznych jest

celuloid, który powstaje z celulozy poprzez nitrowanie kwasem azotowym i dalsze przerabianie z kamforą, względnie z innymi dodatkami. Tworzywo to jest bardzo popularne i znane szeroko pod postacią różnych przedmiotów. Przykładowo można wymienić tu piłeczki ping-pongowe, guziki bieliźniane i galanteryjne, oprawy do szczoteczek do zębów, klamery, lalki i zabawki, błony fotograficzne i filmowe, grzebienie, oprawy okularowe, szybki ochronne i wiele innych przedmiotów. Tworzywo to nie jest zbyt trwałe, więc powstaje wiele jego odpadów. Ujemną jego cechą jest duża łatwopalność.

Wymienione tworzywa dają cenne odpady, których zbiór winien być bezzwłocznie zorganizowany na szeroką skalę.

Dla uniknięcia nieporozumień wymienimy jeszcze pokrótce tworzywa sztuczne, których odpady są bezużyteczne, gdyż nie ma możliwości ich przerobienia. Będą to tzw. tworzywa termoutwardzalne względnie termoreaktywne. Ta grupa tworzyw utwardza się trwale pod wpływem temperatury względnie innych czynników chemicznych i nie można powtórnie ich zmiękczyć. Odpady tych tworzyw są praktycznie bezużyteczne. Do tej grupy tworzyw należą: bakelit i tworzywo mocznikowe znane również pod nazwą polopasu, a więc tworzywo powstałe drogą kondensacji fenolu, krezolu, mocznika, melaminy z formaliną oraz tworzywa pokrewne np. żywica lana. Do tej grupy należy również galalit, tzw. sztuczny róg, produkt kondensacji kazeiny z formaliną.

Wzrastająca popularność tworzyw sztucznych stawia zagadnienie właściwego zorganizowania zbioru odpadów mas plastycznych, jako problem o dużym znaczeniu gospodarczym. Prawidłowe rozwiązanie tego problemu jest sprawą ważną i pilną.

NASI KORESPONDENCI PISZĄ...

O znakowaniu wyrobów hutniczych

Koledzy Józef Mazur i St. Bogdanowicz, pracownicy Stalinogrodzkiego Biura Sprzedaży Żelaza przysłali nam list następującej treści.

„Zachęcenii Waszym pismem z dnia 19 lutego 1955 r. skierowanym do wszystkich zakładów — pragniemy zabrać głos na łamach Gospodarki Materiałowej na temat znakowania wyrobów hutniczych, z prośbą o podanie naszych propozycji pod dyskusję wszystkich zainteresowanych Czytelników.

Po dokonaniu odbioru technicznego ale przed wysyłką wyrobów hutniczych do poszczególnych odbiorców (w tym również do naszych składów), huty znakują poszczególne gatunki stali farbą olejną, przy czym każda huta stosuje własny system znakowania (własny dobór kolorów).

Otrzymujemy wyroby hutnicze z różnych hut. Zdarza się więc bardzo często, że ten sam gatunek

stali bywa różnie znakowany. Przed wysyłką zatem do naszych odbiorców, musimy dokonać ponownego przemalowania znaków, stosując jednolite (ale znów własne) zasady.

Dla przykładu podajemy, jak poszczególne huty znakują materiał tego samego gatunku: Huta im. Nowotki stal zwykłą w gat. ST-5 maluje kolorem zielonym, a Huta Kościuszki ten sam gatunek stali oznacza kolorem czerwonym. Stal zwykłą ST-4 Huta im. Nowotki maluje kolorem czarnym, a Huta Kościuszki — niebieskim.

Przy tej okazji warto zorientować się, na jakie koszty jest w związku z tą pracą narażona nasza placówka. Koszt zakupu farby olejnej w pierwszym kwartale br. wynosił ok. 1.200 zł. Poza tym przy znakowaniu zatrudnione są 2 siły robocze, których zarobki brutto wynoszą miesięcznie około 1.200 zł. W skali rocznej koszt tej pracy wynosi

więc około 35.000 zł. Zaznaczamy, że składów żelaza jest w Polsce dwadzieścia. Wszystkie wykonują tę samą czynność, której koszt w skali rocznej wynosi ponad 600.000 zł. Trzeba jeszcze nadmienić, że zakłady produkcyjne otrzymują także wyroby hutnicze bezpośrednio z hut i oznaczają je również na swój sposób.

Proszę sobie teraz wyobrazić, jakie powstają dodatkowe kłopoty, kiedy zakład produkcyjny zgłosi nam stal jako remanent do upłynięcia. Tymczasem wszystkich tych kłopotów można uniknąć i zaoszczędzić poważne kwoty przez wprowadzenie jednolitych zasad znakowania wyrobów hutniczych. Zostanie wówczas — zarówno w naszym zakładzie jak i w innych — pominięta czyn-

ność znakowania, przez co zatrudnione dotychczas przy tej pracy siły robocze zostaną wykorzystane w inny sposób i uniknie się zbędnych kosztów. Nadto ustalenie jednolitego znakowania wykluczy pomyłki, jakie zachodzą obecnie przy wysyłkach materiałów do zakładów, a w związku z tym uniknie się zbędnej pracy związanej z reklamacjami.

Wydać się nam, że sprawę po uzgodnieniu szczegółów będzie można opracować w PKPG lub w Ministerstwie Hutnictwa i ogłosić jako obowiązujące wszystkie zakłady w kraju jednolite zasady znakowania wyrobów hutniczych“.

Zapraszamy — w myśl prośby autorów — do wypowiedzenia się w tej sprawie.

Poznańska Fabryka Maszyn Żniwnych konkuruje z aparatem zbytu

Poznańska Fabryka Maszyn Żniwnych nie przywiązuje należytej wagi do obowiązku utrzymywania zapasów materiałowych w granicach ustalonych normatywów. Gospodarka zapasami jest tutaj typowym przykładem tzw. „chomikarstwa“.

Obserwacja kształtowania się zapasów materiałowych na przestrzeni 1954 r. wykazała, że przekraczały one stale więcej niż 2-krotnie normatywy finansowe, a mianowicie: w dniu I.I. wynosiły 240% normatywu, w dniu 31.III — 204%, w dniu 30.VI — 251%, w dniu 30.IX — 260% i w dniu 31.XII — 206%.

Trzeba zaś podkreślić, że zapasy ponadnormatywne posiadają tutaj charakter wyłącznie zapasów gospodarczo nie uzasadnionych. Zgromadzone są głównie w grupie materiałów podstawowych, przedmiotów nietrwałych, materiałów pomocniczych i części zapasowych maszyn i urządzeń. W tych grupach materiałowych przekroczono w końcu grudnia ub.r. stały zapasów w stosunku do normatywów w następujący sposób: materiały podstawowe — o 19%, przedmioty nietrwałe — o 608%, materiały pomocnicze o 1240% i części zapasowe o 1580%.

Ogółem przekroczenie normatywu wyniosło ca 10 milionów złotych.

Likwidacja zapasów ponadnormatywnych przysporzyłaby korzyści samej Fabryce, ponieważ „chomikarstwo“ nie sprzyja obniżce kosztów własnych. Fabryka jednak tego nie rozumie. W I i II kwartale 1954 r. nie zgłosiła do upłynięcia żadnych materiałów, a w III i IV zgłosiła materiały wartości 908 tys. złotych, upłynniając z tego za kwotę 539 tys. zł. Jest to oczywiście znikoma wartość w stosunku do kwoty 10 mil. złotych.

Przepisy zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dn. 2.V.1951 r. w sprawie ujawniania, upłynięcia i zapobiegania tworzeniu się zbędnych i nadmiernych remanentów materiałów zaopatrzeniowych dokładnie określają, że nadmiary materiałowe należy zbywać za pośrednictwem państwowego aparatu zbytu.

Jednak Fabryka zamiast prowadzić akcję upłynięcia remanentów zgodnie z tymi przepisami kieruje się własnymi zasadami, uprawiając zwyk-

ły handel materiałami rozdzielanymi, a przede wszystkim wyrobami hutniczymi.

Oto przeprowadzona ostatnio kontrola stwierdziła, że Fabryka w ciągu grudnia ub.r. i w I kwartale br. sprzedawała wyroby hutnicze różnym jednostkom państwowym i spółdzielczym, bez zgody właściwych instytucji, dopuszczając się w ten sposób przekroczenia przepisów nie tylko cytowanego zarządzenia z dnia 2.V.1951 r. lecz również przepisów dekretu z dnia 29.X.1952 r. o gospodarowaniu artykułami obrotu towarowego i zaopatrzenia.

I tak Fabryka sprzedała bez zgody właściwych instytucji wyroby hutnicze następującym przedsiębiorstwom: Przedsiębiorstwu Remont. Przem. Jajczarsko-Drobiarskiemu — 778 kg, Pom. Stoczniom Rzecznym — 28831 kg, Spółdzielni Mieszk. Bud. w Poznaniu — 3596 kg, Zakładom Wytw. Sprzętu Techn. w Bydgoszczy — 1992 kg, Pozn. Zakładom Armatury Przemysłu Terenowego — 1012 kg itd. Łącznie naliczono 29 podobnych transakcji na ca 90 ton wyrobów hutniczych. Przedmiotem tego rodzaju handlu były także tarcica, pasy skórzane, artykuły ściernie, karbid, łożyska kulkowe i koks.

Poznańska Fabryka Maszyn Żniwnych nie spieszy się z zaniechaniem handlu, chyba dlatego, że nie zna jeszcze przepisów rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 7.VII.1954 r. w sprawie karania przez Państwową Inspekcję Gospodarki Materiałowej za naruszenie dekretu z dnia 29.X.1952 r. o gospodarowaniu artykułami obrotu towarowego i zaopatrzenia. A że przepisy o karaniu stosuje się, na to wskazuje fakt ukarania grzywnami za analogiczne wykroczenia pracowników Wielkopolskich Zakładów Naprawy Samochodów.

Trzeba wyraźnie podkreślić, że zbywanie materiałów zaopatrzeniowych bez zezwolenia odpowiednich instytucji powołanych do gospodarowania nimi, stanowi naruszenie obowiązujących przepisów, ponieważ godzi w planowe zaopatrzenie gospodarki narodowej, a więc narusza socjalistyczną praworządność i dlatego nie może pozostawać bezkarnie.

Jotka
Poznań

W sprawie zmian nomenklatury

Na przestrzeni stosunkowo krótkiego okresu czasu zmieniono 4-krotnie nomenklaturę wyrobów hutniczych.

Co prawda ilość grup kontyngentowych w porównaniu z ilością sortymentów wytworów hutniczych jest bardzo znikoma, lecz i ta niewielka ilość wystarcza przy tak częstych zmianach nomenklatury, aby pracownicy służby zaopatrzenia, a przede wszystkim pracownicy innych działów współpracujący przy sporządzaniu planów zaopatrzenia nie posiadali dostatecznej orientacji w tym zakresie.

Zdarza się widzieć, pracowników wydziałów produkcyjnych, którzy ukradkiem podpatrują u branżystów wytworów hutniczych w dziale zaopatrzenia, do jakiej grupy materiałowej (kontyngentowej) należy taki lub inny materiał.

Częste zmiany nomenklatury mają ujemny wpływ na terminowe i prawidłowe sporządzanie sprawozdań według wzorów GM 1 i GM 4, nie zawsze bowiem w przedsiębiorstwie zdąży się we właściwy sposób i we właściwym czasie ułożyć kartoteki magazynowe w układzie nowej nomenklatury.

Częste zmiany mają również ujemny wpływ na indeks materiałowy, który w takich warunkach praktycznie nie istnieje w przedsiębiorstwie. I wreszcie bardzo poważną bolączkę stanowi fakt, że nakłady wydawnictw o nowej nomenklaturze są z reguły za małe w stosunku do potrzeb (nakład do wysokości 5.000 sztuk).

Dla przykładu podaję, że dla potrzeb Kombinatu Kędzierzyńskiego konieczne byłoby otrzymanie 26 egzemplarzy, a otrzymaliśmy ostatnio zaledwie 6 egzemplarzy. Wystarczy to, aby wszyscy przeczytali, nie wystarczy, aby wszyscy zainteresowani z tego korzystali.

Jestem przekonany, że będę wyrazicielem całej rzeszy pracowników służby zaopatrzenia, jak również zainteresowanych pracowników pionu technicznego, jeśli tą drogą poproszę o ustabilizowanie nomenklatury i wydanie ostatecznego wykazu (nomenklatury) grup kontyngentowych wyrobów hutniczych w dostatecznej ilości egzemplarzy.

Władysław Michalewski
Kędzierzyn

Z PRAC PTE

W dniu 22 kwietnia 1955 r. odbyło się posiedzenie Sekcji Gospodarki Materiałowej Polskiego Towarzystwa Ekonomicznego, na którym dyrektor R. Gadomski wygłosił referat na temat zasad współpracy przemysłu z aparatem zbytu. Referent wskazał, że istniejące akty normatywne zawierają na ogół tylko ogólne przepisy co do współpracy pomiędzy przemysłem (dostawcą) a służbą zbytu i że istniejące w poszczególnych resortach porozumienia nie normują jednolicie tego zagadnienia. W związku z tym — zdaniem referenta — wydaje się wskazane opracowanie wzorcowego ramowego regulaminu współpracy, który by został wprowadzony zarządzeniem Przedwodniczącego PKPG, treść zaś regulaminów w poszczególnych resortach dostosowana byłaby do specyficznych warunków danego przemysłu, jak i też do właściwości odnośnego aparatu zbytu.

W regulaminie tym — według opinii referenta — winny znaleźć się postanowienia odnoszące się do trybu koordynacji rocznych planów produkcji z planami zbytu, a to celem zabezpieczenia ustalenia planów produkcyjnych, zgodnie z potrzebami materiałowo-technicznymi i konsumpcyjnymi i to zarówno w ilościach, jak i w asortymencie, przy jednoczesnym zapewnieniu zbytu pełnej ilości wyprodukowanych towarów, objętych uzgodnionym planem. Nasuwa się w szczególności potrzeba ujednolicenia terminów składania przez służbę zbytu zapotrzebowań na rok planowany i to w zasadzie w grupach towarowych, a nie — jak niejednokrotnie domagają się tego centralne zarządy przemysłu — w szczegółowym asortymencie, a nawet w typo-wymiarach. Należałoby również ustalić terminy składania zapotrzebowań przez aparat zbytu do planów operatywnych kwartalno-miesięcznych i zabezpieczyć

zbytowi, wpływ na odpowiednie ilościowe i asortymentowe ustawienie w nich produkcji, w celu dostosowania jej do zmieniających się potrzeb na cele inwestycyjno-eksploatacyjne i rynku konsumpcyjnego.

W dziedzinie sprawozdawczości służba zbytu winna mieć zapewnione odpowiednie dane (drogą otrzymywania z zakładów produkcyjnych sprawozdań H-52) co do realizacji planów produkcyjnych oraz przyczyn odchyień ilościowych czy też asortymentowych.

W zakresie obrotu towarowego należałoby wysunąć tezę, iż aparat zbytu obowiązany jest rozdyponować całą ilość wyrobów ujętą w uzgodnionym kwartalno-miesięcznym planie dostaw zakładu, w przypadkach zaś powstania w zakładzie remanentów (w razie nieodebrania przez centrale handlu zagranicznego pewnej części towarowej, przeznaczonej na eksport, lub rezygnacji zakładów kooperujących z pewnych ilości towaru, przeznaczonego na przerób itp.) zagospodarować te remanenty np. drogą zmniejszenia planu produkcyjnego, a nawet przerwania produkcji w następnym czasokresie. Aparat zbytu — zdaniem referenta — należałoby wyposażać w uprawnienia w zakresie zmiany kolejności wysyłek towarowych z zakładów produkcyjnych w uzasadnionych przypadkach, jak i też zapewnić mu odpowiedni wpływ przy ustalaniu norm technicznych państwowych, resortowych lub zakładowych na wyroby pozostające w gestii tegoż aparatu.

W dziedzinie reklamy handlowej służba zbytu winna współpracować z przemysłem dostawczym przy opracowywaniu katalogów, ulotek reklamowych jak i też w zakresie wydawania innych fachowych publikacji.

W odniesieniu do ustalania cen na artykuły nie objęte cennikiem, referent wysunął postulat współdziału aparatu zbytu, który by opiniował wnioski kalkulacyjne ze stanowiska właściwej relacji cen.

Wreszcie referent wypowiedział się za umieszczeniem w regulaminach współpracy również innych kwestii, unormowanych wprawdzie szczególnie przepisami prawnymi, jako to: dokumentów wysyłkowych, fakturowania, opakowania itp., które winny być objęte regulaminami dla celów kodyfikacyjnych.

W dyskusji podniesiono, że referat uwzględnia jedynie zasady współpracy pomiędzy przemysłem-dostawcą a służbą zbytu, pomija natomiast drugą stronę zagadnienia, mianowicie stosunek służby zbytu do odbiorców. Domagano się również uwzględnienia w regulaminie wzorcowym umownego systemu dostaw. Dla zapewnienia większej skuteczności wpływu służby zbytu na wykonywa-

nie przez zakłady planów produkcyjnych ilościowo i asortymentowo — wysunięto postulat opiniowania przez aparat zbytu wniosków premialnych zakładów.

Niektórzy dyskutanci wypowiadali opinię, iż opracowanie wzorcowego regulaminu współpracy jest w ogóle niepotrzebne, a zagadnienia, będące przedmiotem referatu, winny być ujęte w bardziej sprecyzowanych ogólnych warunkach dostaw, obowiązujących na podstawie zarządzenia Przewodniczącego PKPG.

W konkluzji wypowiedziano się by przed przystąpieniem do opracowania wzorcowego regulaminu Zespół Obrotu Towarowego przedłożył tezy, dotyczące całokształtu problemów, odnoszących się do organizacji służby zbytu, odpowiedzialnej za prawidłowe zaopatrzenie przemysłu i rynku konsumpcyjnego oraz stosunku tej służby do przemysłu dostawczego i do odbiorców.

DLACZEGO?

Dość brakoróbstwa

Zakłady Wytwórcze Podzespołów Telekomunikacyjnych w Krakowie wyprodukowały w styczniu 1955 roku ponad 34 tysiące sztuk potencjometrów, z których kontrola techniczna odrzuciła około 30% (do poprawy, lub do złomowania).

W tym samym czasie wyprodukowano 81 tysięcy sztuk podkówek do potencjometrów, z których ponad 50% odrzuciła kontrola techniczna. Charakterystyczną rzeczą jest, że stosunek procentowy braków wzrasta z miesiąca na miesiąc. Chociaż więc Zakłady zużywają przewidzianą w planie ilość surowca, potrzeby odbiorców — z wyjątkiem zbiornicy złomu — pokrywa się w coraz mniejszym procencie.

Kontrola zakładowa opracowała szereg wniosków wskazujących drogę do przeprowadzenia radykalnych zmian, które zapewnią usprawnienie procesu produkcyjnego.

Wnioski te jednak bezskutecznie czekają na rozpatrzenie podobnie, jak odbiorcy bezskutecznie oczekują na pełne pokrycie ich zapotrzebowań.

Jeżeli kierownictwo przedsiębiorstwa nie może sobie poradzić, należy mu pomóc, przy czym pomoc tę powinny mu zapewnić władze nadrzędne.

Musi się znaleźć szybko sposób na ukrócenie tego — nazwijmy delikatnie — niedbalstwa.

Giną wyroby

W fabryce Tarcz Sciernych w Grodzisku Mazowieckim dzieją się trudne do zrozumienia rzeczy. Po prostu pewne wyroby i półwyroby giną w czasie trwania niektórych procesów produkcyjnych.

Na przykład: zgodnie z kartą wyrobu na ściernice o wymiarach 100 x 20 x 15 przeprowadzono następujące operacje: 25 ściernic poddano prasowaniu, suszeniu, wstawieniu do pieca, planowaniu oraz wylewaniu. Przy ostatniej operacji stwierdzono jeszcze istnienie 25 sztuk ściernic, po

czym dalszy ślad po nich zaginął. Sciernic w ogóle nie ma, nie ma również kart braków.

To stało się z 10 sztukami ściernic o wymiarach 200 x 100 x 15. Do operacji III weszła już tylko jedna ściernica, w operacji IV nie było już żadnej.

Tego rodzaju wypadków zaginięcia bez śladu półwyrobów czy wyrobów stwierdzono podczas inspekcji PIGM trzydzieści siedem. Czy mają one nadal miejsce — nie wiemy. Jesteśmy natomiast przekonani, że sprawą zajmie się dokładnie jednostka nadrzędna.

Typowe marnotrawstwo

Dotąd na łamach naszego pisma piętnowaliśmy objawy marnotrawstwa wyłącznie materiałów zaopatrzenia przemysłu i budownictwa. Dziś zajmemy się marnotrawstwem artykułu konsumpcyjnego, ponieważ jest to objaw szczególnie dotkliwy, a dla naszej gospodarki narodowej równie szkodliwy.

Chodzi o margarynę produkowaną w Zakładach Przemysłu Tłuszcowego im. 15 Grudnia w Warszawie. Przyczyny marnotrawstwa tkwią już w procesie produkcji. Produkcja wypuszcza kostki margaryny zdefasonowane, w związku z czym trzeba je ponownie przepakowywać. Pracę tę wykonują pakowaczki ręcznie. Pozostając na opaskach opakowania margarynę pakowaczki zgarniają

łopatkami do zbiornika — skąd czerpie się towar dla sformowania nowych kostek.

Pakowaczki nie wykonują swej pracy dokładnie. Na opaskach po margarynie (które wyrzuca się na dziedziniec fabryczny) pozostają znaczne ilości wyrobu, niekiedy sięgające 60 g tj. 1/4 zawartości kostki.

Opaski pergaminowe z zawartością margaryny rozrzucone są po całym terenie fabrycznym, wgniata się je w ziemię i rozjeżdża. Nikt się nie interesuje tymi „odpadami“, których wartość przedstawia miliony złotych.

A przecież usunięcie tego zjawiska nie powinno nastręczać specjalnych trudności, gdyby tylko... rzetelnie się tym zajęto.

To należy uporządkować

Łódzkie Zakłady Maszyn Włókienniczych są przedsiębiorstwem, które zostało zbudowane i uruchomione w kilka lat po wojnie, a więc przedsiębiorstwem nowoczesnym, wyposażonym w najnowsze urządzenia produkcyjne. Dysponują ponadto nowoczesnymi pomieszczeniami magazynowymi.

W tym stanie rzeczy tym bardziej dziwnym wydaje się fakt, że stany zapasów ujęte ewidencją materiałową, już w kilka dni po sporządzeniu spisu z natury tak dalece odbiegają od stanów faktycznych, że pracownicy służby zaopatrzenia zmuszeni są prowadzić dodatkową ewidencję zapasów poszczególnych ważniejszych materiałów, nie posługując się w ogóle „oficjalną” ewidencją materiałową.

Bo przecież — jeśli ewidencja wykazuje 11 sztuk łącz-

ników, a faktycznie znajduje się w magazynie 84 sztuki, to ewidencji tej nie można traktować poważnie.

Jaka jest przyczyna takiego stanu rzeczy?

Materiały rozrzucone są po rozmaitych pomieszczeniach magazynowych, co utrudnia inwentaryzację. Komisja więc spisowa ułatwia sobie zadanie i spisuje dane z kartotek, a nie według stanu faktycznego.

Takiego stanu tolerować dłużej nie wolno, tym bardziej, że — jak już zaznaczyliśmy — warunki dla osiągnięcia szybkiej poprawy są dobre.

Oczekujemy zatem, że Centralny Zarząd Przemysłu Maszyn Włókienniczych poczyni w tym kierunku niezbędne kroki.

NASZE INTERWENCJE

Gdzie można nabyć cement kwasoodporny?

Prudnickie Zakłady Przemysłu Bawełnianego zaplanowały, że w I-szym kwartale 1955 r. przeprowadzą kapitalny remont pralni wykończalni. Choć sprawa była pilna, plan nie został wykonany, ponieważ nie można było nabyć... 4 ton cementu kwasoodpornego. Centralny Zarząd Przemysłu Bawełnianego Południe prosi o interwencję, ponieważ wyczerpał wszelkie możliwości i nie dowiedział się nawet, gdzie ten cement zamówić.

Ministerstwo Przemysłu Lekkiego udzieliło informacji, że cement kwasoodporny nie jest artykułem centralnie rozdzielanym i dlatego zamówienie należy skierować wprost do dystrybutora tj. do Biura Zbytu Produktów Nieorganicznych w Gliwicach.

Biuro Zbytu uprzejmie odpowiedziało, że nie zajmuje się rozprowadzaniem tego artykułu i doradziło, aby zwrócić się do importera tj. do Centrali Eksportowo-Importowej „Minex”, ta zaś udzieliła wyczerpującej informacji, stwierdziwszy, że:

1) Wasz resort (tj. MP Lekkiego — przyp. red.) nie figuruje w planie importu cementu kwasoodpornego,

2) pewne gatunki cementu są już produkowane w kraju i prawdopodobnie nadają się do Waszych celów,

3) dystrybutorem cementu kwasoodpornego jest ostatnio Zarząd Zbytu Materiałów Budowlanych w Warszawie, do którego prosimy się zwrócić“.

Prudnickie Zakłady i ich Centralny Zarząd zgodziły się chętnie nabyć produkt krajowy. Cóż, kiedy Zarząd Zbytu Materiałów Budowlanych przesłał zapotrzebowanie do... Biura Zbytu Produktów Nieorganicznych w Gliwicach z kategorięcznym stwierdzeniem, że ono właśnie jest dystrybutorem cementu kwasoodpornego. Zanim jednak to „koło” zamknęło się, minął pierwszy kwartał 1955 r. i w Prudniku nie przeprowadzono planowanego kapitalnego remontu pralni wykończalni.

Spór kompetencyjny może potrwać długo, a Prudnik gorzej nie może czekać. Dlatego w jego imieniu prosimy zainteresować władze — wskażcie dystrybutora i ułatwie szybko realizację zapotrzebowania Prudnickich Zakładów Przem. Bawełnianego. Niechaj przy okazji dowiedzą się także inni zainteresowani, kto ma obowiązek zajmować się dystrybucją cementu kwasoodpornego.

NASZA KRYTYKA POMOGŁA

Ważne dla wszystkich

W związku z naszą notatką pt. „TOR nie przestrzega przepisów” (nr 6), w której zwróciliśmy uwagę, że Zakłady Technicznej Obsługi Rolnictwa upłynniają remanenty materiałowe w sposób niezgodny z obowiązującymi przepisami — otrzymaliśmy z Centralnego Zarządu TOR odpis zarządzenia wydanego w tej sprawie w dniu 25 kwietnia br. znak FA52/VI/2053/55, które publikujemy w pełnym brzmieniu, ponieważ określone w nim obowiązki prawie w pełni (z wyjątkiem przepisu o Delegaturze TOR w Stalinogrodzie) dotyczą wszystkich przedsiębiorstw państwowych.

„Stwierdzone zostało, że niektóre Z-dy. TOR w dalszym ciągu nie stosują się do szeregu wydanych zarządzeń odnośnie właściwego postępowania przy upłynnianiu stanów ponadnormatywnych — dotyczy to przede wszystkim metali nieżelaznych i hutniczych.

Nadwyżki materiałowe, o których mowa, należy upłynniać do właściwych biur zbytu.

Dwutygodnik „Gospodarka Materiałowa” Nr 6 za m-c marzec br. ujawnia fakt upłynniania nadwyżek metali przez Z-d TOR Poznań bez wiedzy branżowo właściwej jednost-

ki zbytu; świadczy to o nieznajomości względnie nieczytaniu zarządzeń.

W związku z powyższym Centralny Zarząd przypomina Uchwałę Prezydium Rządu Nr 191 z dnia 10. IV. 54 r. (Monitor Polski Nr A-42 poz. 625), która wyraźnie zabrania przerzutów materiałowych bez zezwolenia określonych jak wyżej instytucji.

Niezależnie od powyższego, pismem z dnia 4. III. br. znak FA521/V-129/55 — CZ TOR polecił zbędne metale nieżelazne zgłaszać do upłynnienia wyłącznie do Biura Sprzedaży Metali Nieżelaznych w Sosnowcu ul. Nowotki 2, zaś zbędne wytwory hutnicze zgłaszać do Centralnego Zarządu Zbytu Stali w Stalinogrodzie za pośrednictwem naszej Delegatury TOR również w Stalinogrodzie ul. Rynek 9. Podając powyższe do wiadomości podkreślam, że w wypadku naruszania przepisów o gospodarowaniu materiałami Państwowa Inspekcja Gospodarki Mat. i CZ TOR będą wyciągać jak najdalej idące konsekwencje“.

Wydaje się słuszne, aby podobne „przypomnienia” przesyłały podległym przedsiębiorstwom wszystkie centralne zarządy.

OKAZUJE SIĘ ŻE...

Poprawią się dostawy barwników

„Jesienią ubiegłego roku zmuszeni byliśmy — pisać Dzierżoniowskie Zakłady Przemysłu Bawełnianego im 22 lipca w Dzierżoniowie — korzystać z pomocy „Gospodarki Materiałowej“, aby spowodować poprawę stylu pracy Wolskich Zakładów Barwników w Woli Krzysztoporskiej, a ściślej mówiąc pracy Działu Zbytu tych Zakładów. Interwencje „Gospodarki Materiałowej“ o tyle pomogły, że pracownicy Działu Zbytu Wolskich Zakładów poważniej traktują swych odbiorców.

Jest to niewątpliwie pewna poprawa, ale brak jeszcze rozwiązania innych trudności, które nadal istnieją na odcinku dostaw naftoelanu SW i czerwieni naftoelanowej KB.

Produkcja tych barwników musi być za niska w stosunku do potrzeb odbiorców; inaczej nie można bowiem tłumaczyć sobie tak niedostatecznych dostaw, które nie mogą zabezpieczyć planowanego zapotrzebowania i które otrzymuje się dopiero w rezultacie wielu różnego rodzaju interwencji. Zazwyczaj otrzymujemy takie ilości barwnika, które wystarczają na kilka dni, czasem na tydzień, wyjątkowo na dekadę. Nic dziwnego, że w takich warunkach nie może być mowy o zorganizowaniu normatywu zapasu, o planowym gospodarowaniu tym surowcem, natomiast stale istnieje niebezpieczeństwo przestojów.

Ostatnio takim szczególnie trudnym okresem były miesiące marzec i kwiecień, w których nastąpiło nawet obniżenie planów produkcji właśnie ze względu na trudności w zakresie dostaw naftoelanu SW i czerwieni KB.

Ponieważ sprawa jest poważna (jak się orientujemy, podobne trudności mają pokrewne nam zakłady), ponieważ zaniedbanie walki z tymi trudnościami może okazać się

jeszcze bardziej przykre w skutkach i ponieważ dotychczasowe nasze kroki w kierunku poprawy sytuacji nie dały zasadniczych pozytywnych zmian — przeto sygnalizujemy ten problem za Waszym pośrednictwem, prosząc jednocześnie o:

- 1) udzielenie wyjaśnienia odnośnie opisanych trudności,
- 2) spowodowanie szybkiego usunięcia tych trudności“.

Otóż sprawa rzeczywiście była poważna.

Niedobór barwników powstał stąd, że z jednej strony wzrosło zapotrzebowanie przemysłu bawełnianego w stosunku do pierwotnych założeń, a z drugiej strony trzeba było obniżyć operatywne plany produkcji w Zakładach Przemysłu Barwników „Boruta“ wskutek nieuruchomienia w przewidywanym czasie nowej aparatury.

Jednakże zainteresowane władze podjęły niezwłocznie kroki, aby w możliwie najszybszym czasie niedobór wyrownąć.

W styczniu br. Biuro Zbytu Produktów Organicznych sporządziło powtórnie bilans barwników i wprowadziło odpowiednią korektę do planu importu.

Mimo interwencji Biura Zbytu oraz Ministerstwa Przemysłu Lekkiego — pierwsze partie barwników nadeszły do kraju dopiero w maju br. Jak nas informuje Biuro Zbytu Produktów Organicznych, dalsze partie barwników nadchodzą tak, że otrzymaliśmy już całą, dodatkowo zapotrzebowaną ilość naftoelanu SW; natomiast czerwień KB nadchodzić będzie sukcesywnie w II i III kwartale br.

Dostawy więc dla przemysłu bawełnianego są już zabezpieczone; rozdzielnik II kwartału br będzie zrealizowany w całości.

Można otrzymać nakrętki

W nr 6/55 zamieściliśmy notatkę o kłopotach Cukrowni „Miejska Górka“, która nie może nigdzie nabyć odpowiednich nakrętek bakelitowych do posiadanych słoików

W związku z tym Centralny Zarząd Zbytu Ministerstwa Przemysłu Chemicznego powiadomił nas, że Kaliskie Zakłady Tworzyw Sztucznych mogą produkować odpowiednie nakrętki do słoików, o ile zapotrzebowanie ewentualnych

odbiorców na poszczególne rozmiary tych nakrętek będzie gwarantować pewną opłacalność produkcji. Chodzi tu przede wszystkim o dość wysoki koszt przygotowania matrycy do wyrobu nakrętek.

Przed zdecydowaniem się więc na wykonanie zamówienia należy dokładnie rozważyć, czy produkcja nakrętek jest w danych warunkach ekonomicznie uzasadniona.

W Grodzisku można nabyć klucze oczkowe

W związku z naszą notatką krytyczną pt. „Kto rozprawia dwunastokątne klucze oczkowe“ zamieszczoną w Nr 7/55 otrzymaliśmy z Zespołu Elektrowni Gdynia pismo następującej treści:

„Z przyjemnością donosimy, że dnia 16 marca br. Biuro Zaopatrzenia Samochodowego „Motozbyt“ w Gdańsku — Oliwie na podstawie pisma Centralnego Zarządu

Zaopatrzenia Transportu Samochodowego „Motozbyt“ w Warszawie dostarczyło nam 24 komplety kluczy oczkowych, a tym samym sprawa naszego zapotrzebowania została ostatecznie załatwiona. Serdecznie dziękujemy Wam za Waszą pomoc w tej sprawie oraz Grodziskim Zakładom Przemysłu Terenowego, które podały nam, że takie klucze produkują.“

Są jeszcze wątpliwości w sprawie skórgumy

W związku z notatką zamieszczoną w numerze 5/55 zatytułowaną „Alarmują Zakłady Obuwia w Starogardzie Gdańskim“, w której korespondent nasz poinformował o nagromadzeniu się poważnych zapasów ponadnormatywnych skórgumy pochodzenia importowego, otrzymaliśmy pismo wyjaśniające Centralnego Zarządu Przemysłu Obuwicznego. Jak się okazuje, przemysł obuwniczy na skutek niskiej jakości skórgumy produkowanej w kraju posta-

nowił zaimportować ją z NRD. Reorganizacja centrali „Skórimpex“ i poszukiwania producenta zagranicznego spowodowały opóźnienie dostaw dla przemysłu. Pierwsze partie skórgumy nadeszły dopiero w II półroczu 1954 r. i do końca roku przebiegały zgodnie z umową, w ilościach zamówionych.

Już pierwsza partia skórgumy z NRD, która nadeszła do Starogardzkich Zakładów Obuwia w maju ubiegłego

roku, okazała się nie zdalna do produkcji. Podjęte reklamacje nie dały rezultatu, gdyż, jak się okazało, producent zagraniczny nie wyrabiał skórgumy w lepszym gatunku.

Ostatecznie Starogardzkie Zakłady Obuwia przystąpiły z braku innego surowca do zużywania omawianej skórgumy i podobno zużyły w pierwszym kwartale br. cały zapas skórgumy czarnej tak, że pozostał jeszcze tylko zapas skórgumy brązowej, tej, która nadeszła pierwsza.

Tak pokrótce wygląda treść wyjaśnienia nadesłanego przez Centralny Zarząd Przemysłu Obuwniczego, wyjaśnienia obszernego, a mimo to nie wyczerpującego problemu skórgumy, zresztą nie tylko z winy Centralnego Zarządu. Interesują nas jeszcze następujące kwestie:

PRZEGLĄD WYDAWNICTW

Andrzej Piotrowski i Bolesław Warzecha — Artykuły śrubowe, PWG, 1955 r.

Polskie Wydawnictwa Gospodarcze podjęły cenną inicjatywę wydania cyklu broszur z dziedziny towaroznawstwa. Broszury te, jak wynika z ich okładki, mają stanowić Bibliotekę Gospodarki Magazynowej, a więc przeznaczone są w pierwszym rzędzie do użytku pracowników służby magazynowej.

Myśl stworzenia kompletu takich broszur wydaje się wyjątkowo trafna, wiemy bowiem, jak często jeszcze zachodzą na odcinku czynności magazynowych objawy marnotrawstwa, nie tyle ze zlej woli, co z braku niezbędnych wiadomości fachowych.

Aby jednak zamierzona forma popularyzacji wiedzy fachowej wśród pracowników magazynowych osiągnęła w pełni swój cel, istotne jest, aby zakres i treść wydawanych broszur odpowiadały ściśle założeniom.

Wydaje się celowe przeanalizowanie tej sprawy na konkretnym przykładzie.

Wydana broszura Andrzeja Piotrowskiego i Bolesława Warzechy omawia artykuły śrubowe. Składa się ona z krótkiego wstępu oraz dwóch części zasadniczych, mianowicie Części A-Materiałoznawstwo i Części B-Magazynowanie. Część A obejmuje około stu stron druku, Część B — 21 stron.

We wstępie autorzy uzasadniają potrzebę opracowania tematu do użytku pracowników służby magazynowej.

Na Część A składają się:

I. Wiadomości ogólne, w których omawia się podstawowe metody produkcji artykułów śrubowych, materiały używane do tej produkcji oraz spotykane rodzaje gwintów i metody ich wykonania. Rozdział ten zawiera 18 rysunków, przeważnie technicznych i szereg tabel.

II. Szczegółowe materiałoznawstwo branżowe — omawia kolejno poszczególne działy branżowe artykułów śrubowych, a więc artykuły prasowane, toczone, służące do nawierzchni kolejowej i wreszcie artykuły osprzętu teletechnicznego. Rozdział ten stanowi główną część broszury. Jest on zilustrowany przez 70 z górą rysunków i liczne tablice i wykazy.

Część B pt. Magazynowanie porusza sprawy opakowania, odbioru materiałowego i technicznego i wreszcie specyfikę magazynowania.

Całość broszury jest napisana z dużą znajomością tematu, w sposób logicznie uporządkowany i ścisły pod względem używanej nomenklatury.

Ogólna więc ocena wydawnictwa, jako branżowego podręcznika z dziedziny towaroznawstwa, wypada jak najbardziej dodatnio.

1. Czy zawarto umowę z producentem zagranicznym bez zastrzeżenia w niej warunków technologicznych, którym powinien odpowiadać zamawiany towar?

2. Skoro już doszło do zawarcia transakcji i towar znalazł się w magazynach przedsiębiorstw produkujących obuwie, stało się rzeczą jasną, że zostanie on w jakiś sposób zużyty. Jeśli było również wiadome, że termin zużycia musi być przesunięty, a zatem zakład będzie posiadał przez pewien czas zapas ponadnormatywny, to dlaczego Centralny Zarząd nie ułatwił mu sfinansowania tego zapasu w drodze uzyskania w banku odpowiednich kredytów iecz pozostawił przedsiębiorstwu cały ciężar borykania się z trudnościami finansowymi?

Mimo tego, broszura budzi pewne zastrzeżenia. Nie dotyczą one strony fachowej czy metodologicznej. Dotyczą zakresu, jaki został w tym wypadku przyjęty.

Jest to niewątpliwie cenne opracowanie dla praktycznego użytku technika, majstra, kierownika zaopatrzenia i zaopatrzeniowca branżowego, natomiast dla przeciętnego pracownika służby magazynowej jest zbyt obszerne i miejscami nie dość przystępne.

Trzeba sobie uprzytomnić, że jeśli broszury tego rodzaju mają spełnić swoje zadanie, to muszą mieć takie rozmiary i taką treść, aby pracownicy magazynu, bez większego wysiłku, odnaleźli w nich te zagadnienia, które stanowią istotną treść ich codziennej pracy i których nieznanie stwarza im trudności.

Mając do czynienia z ogromną, nieraz różnorodną ilością materiałów, magazynier może poświęcać każdemu z nich tylko ograniczoną ilość czasu. Nie należy więc, jak to ma miejsce w danym wypadku, zmuszać go do szukania zagadnienia, które go będzie konkretnie interesować, w broszurze zawierającej ponad 100 stron druku. Następnie, rysunki techniczne umieszczone na str. 10, 11, 52, 53, 77, 87 i 98 — mające niewątpliwie wartość dla technika, są zbyt skomplikowane dla przeciętnego magazyniera. Zachodzi nawet obawa, że pracownik służby magazynowej, przeglądając broszurę, może zniechęcić się do niej, natrafiwszy na trudną do rozszyfrowania część graficzną. Dobry natomiast rezultat dadzą rysunki o charakterze fotograficznym, jak np. N 4-10 i 97.

Język broszury jest nieraz zanadto „techniczny”. Na przykład na stronie 38 spotykamy następujące sformułowanie: „Stale, stosowane do wyrobu śrub, nakrętek i wkrętów klasyfikuje się według ich wartości wytrzymałościowych, określonych przez najniższe wartości:

- a) wytrzymałości na rozciąganie — $R_r \text{ min k G/mm}^2$,
- b) granicy płynności — $Q_r \text{ min kG/mm}^2$ (z braku wyraźnie zaznaczonej granicy podaje się Q_{r2}),
- c) wydłużenia — $a_5 \text{ min. \%}$.”

Licząc się z faktem, że broszura przeznaczona jest nie tylko dla doświadczonych magazynierów ale i dla początkujących, definicje takie należałoby bliżej wyjaśnić.

Pewne więc części omawianej broszury potraktowane są zbyt szeroko z punktu widzenia potrzeb użytkownika, dla którego zostały przeznaczone.

Natomiast Część B — Magazynowanie, omawiająca sprawy również istotne dla pracy magazyniera, nie wyczerpuje tematu w dostatecznym stopniu. Wydaje się, że byłoby wskazane poruszenie w tym dziale spraw, związanych z trybem wnoszenia reklamacji w przypadku wadliwych dostaw. Również segregowanie i układanie materiałów sortymentami, które stwarzałyby najlepsze warunki

organizacji wydawania materiałów do produkcji i ułatwiała kontrolę stanów, nie zostały w broszurze dostatecznie omówione, w formie wskazówek lub przykładów.

Reasumując, można mieć wątpliwości, czy omówiona broszura spełni całkowicie zadania postawione przed wydawcą i autorami, tj. czy będzie powszechnie używanym podręcznikiem branżowym dla służby magazynowej. Nie ulega jednak wątpliwości, że wydawnictwo to jest nowym, cennym opracowaniem z dziedziny towaroznawstwa.

St. Ch.

Władysław Zak — Wyroby przemysłu szklarskiego. PWG, 1955 r.

W ramach Biblioteki Gospodarki Magazynowej ukazała się dalsza broszura (Nr 13) pod tytułem: Wyroby przemysłu szklarskiego.

Broszura zawiera 55 stron druku i podzielona jest na 5 działów: wiadomości wstępne (8 stron), rodzaje wyrobów szklanych (30 stron), opakowanie i transport (8 stron), odbiór (3 strony), magazynowanie (3 strony). W tekście zamieszczono 30 przejrzyste opracowanych rysunków i kilka tablic.

Użyty w broszurze język jest jasny i zrozumiały. Podane materiały informują czytelnika o wszelkich rodzajach wyrobów szklanych (szkło opakowaniowe, płaskie, budowlane, oświetleniowe, techniczne), o sposobie transportu, odbioru i opakowania.

Zarówno magazynierzy jak i pracownicy służb zaopatrzenia znajdują w broszurze popularnie opracowany materiał informacyjny, potrzebny im w codziennej pracy.

Można by dyskutować, czy niektóre sformułowania nie powinny być bliżej wyjaśnione. I tak na str. 11 mówi autor o tym, że „w zależności od rodzaju zawartości, opakowania szklane muszą mieć odpowiadającą ustalonym warunkom technicznemu masę szklaną”. Czy nie należało dać tu kilku choćby kierunkowych informacji, co miałoby duże znaczenie dla służby zaopatrzenia przy opracowywaniu zamówień na opakowania szklane.

Mówiąc o rodzajach butelek (str. 12) autor nie wyjaśnia, dlaczego, zależnie od przeznaczenia, używa się butelek o różnych kształtach. Informując o tym, że wykonuje się butelki i słoje ze szkła bezbarwnego, półbiałego i barwnego (str. 14) nie wyjaśniono w ogóle, dlaczego i kiedy należy używać bezbarwnych, względnie barwnych opakowań. Nie wyjaśniono tego również, choćby w sposób najogólniejszy, w rozdziale „Szkło do opakowań aptecznych” (str. 23).

W rozdziale „Słoje i balony” na stronie 19 czytamy: „Pęcherze nie pękające i nie występujące w skupieniu są dopuszczalne w ilości i wymiarach, które określi Polska Norma”. Lecz norma nie została jeszcze opracowana. Nie znaczy to przecież, że w obecnej chwili należy przyjmować słoje z każdą ilością pęcherzy.

W dziale „Magazynowanie” (str. 52) wydaje się niesłuszne takie sformułowanie: „Balony składa się na wolnym powietrzu z braku odpowiednich magazynów”. Nie wiemy, czy to jest błąd korektorski i zamiast litery „z” winna być „w”, czy też autor z góry przesądza, że na balony z reguły nie ma pomieszczeń krytych. Magazynowanie na wolnym powietrzu baliów w koszach (o jakich tu mowa) szybko powoduje niszczenie koszy, dlatego też balony takie winny być magazynowane w pomieszczeniach krytych.

Można też mieć zastrzeżenie do podpisu pod rysunkiem nr 30 (strona 46). Na rysunku podano 2 sposoby otwierania skrzyń. W jednym wyłamuje się deski, w drugim wy-

muje gwoździe. Napisy brzmią: a) nieprawidłowe, b) prawidłowe. Chyba takie otwieranie skrzyń, które powoduje zniszczenia samej skrzyni trudno nazwać „nieprawidłowym”, jest ono co najmniej niedopuszczalne.

Oczywiście wyliczone wyżej drobne niedokładności i uchybienia, które zresztą mogą być również kwestionowane nie wpływają na pozytywną ocenę, na którą broszura zasługuje.

St. W.

MATERIAL WIRTSCHAFT NR 6

H. Bode: Program energetyki z punktu widzenia gospodarki materiałowej.

Autor omawia dotychczasowe wyniki i przyszłe zadania przemysłu budowy turbin i kotłów parowych, po czym poddaje analizie trudności w dziedzinie zaopatrzenia tego przemysłu.

W budowie maszyn dla przemysłu energetycznego w NRD osiągnięto — zdaniem autora — poważny sukces w roku 1954, przez oddanie do użytku agregatów, zwiększających zdolność produkcyjną gospodarki energetycznej o dalszych 680.000 zainstalowanych kilowatów.

Podkreślając ten wynik jako znaczny sukces, artykuł stwierdza, że warunkiem wykonania nowych, zwiększonych zadań 1955 roku jest usunięcie trudności, z jakimi walczy przemysł wskutek wadliwego planowania i objawów biurokracji.

Jedną z głównych przeszkód rytmicznej pracy przedsiębiorstw jest — zdaniem autora — żądanie od tych przedsiębiorstw składania dokładnych planów zaopatrzenia w terminach, w których plan samej produkcji podstawowej nie jest jeszcze ustalony.

Z tym zagadnieniem łączy się również kwestia wysokości zapasów surowców i materiałów do produkcji. Zdarza się, że zaopatrzeniowiec, będąc osobiście odpowiedzialny za zgodny z normami poziom zapasów, likwiduje powstałe nadwyżki, podczas gdy w krótkim czasie później, po otrzymaniu planu produkcji zakładu na następny okres okazuje się, że zlikwidowane nadwyżki zapasów mieszczą się w niezbędnych granicach, gwarantujących rytmiczne wykonywanie nowego planu.

Autor krytykuje wreszcie pracę central handlowych prowadzących materiały importowane, udowadniając na przykładach, że między przyznawanymi kontyngentami, a faktycznymi dostawami istnieją duże rozpiętości w terminach.

E. Stöwe: Towary eksportowe z wewnętrznych rezerw materiałowych. Artykuł stwierdza, że istnieje jeszcze na ogół nieuzasadniona opinia, iż towary wyrabiane z materiałów zastępczych są jakościowo gorsze. Jest w tym pewien konserwizm, przykładem którego były np. początkowe trudności z wprowadzeniem niegdyś aparatów telefonicznych z bakelitu, podczas gdy obecnie stosowanie do tego celu stali jest już nie do pomyślenia.

Ostatnie wiosenne Targi w Lipsku wykazały, jak wiele cennych towarów, będących nawet przedmiotem eksportu, wyrabia się już z materiałów, które autor artykułu określa jako „wewnętrzne rezerwy materiałowe”. Na Targach wystawione były m. in. ciekawe artykuły tego pochodzenia np: maty izolacyjne z trawy morskiej, które okazały się materiałem budowlanym, lepszym od używanych powszechnie mat trzcinyowych; łuficzki do żaluzji okiennych, wyrabiane w Halle z odpadków blachy powstających w sąsiedniej fabryce wagonów; artykuł ten ma być eksportowany do Belgii; latarki rowerowe z odpadków lekkich metali, pochodzących z wytwórni naczyń; małe kuchenki elektrycz-

ne, wyrabiane w 80% z odpadków, eksportowane z powodzeniem do Czechosłowacji, Holandii i Bułgarii.

Poza omówionymi artykułami — Nr 6 czasopisma zawiera następujące, ciekawe pozycje: Dr H. Messing: Poprawa zaopatrzenia materiałowego przez standaryzację oraz dr Freytag: Nowelizacja przepisów prawnych o przedawnieniu.

MATERIAL WIRTSCHAFT Nr 7

Artykuł wstępny pt. Szybciej, lepiej i taniej budować przez uporządkowanie gospodarki materiałowej — podkreśla wagę zagadnienia budownictwa, które pochłania ponad połowę środków inwestycyjnych w NRD. W r. 1954 program obniżki kosztów własnych nie został w tej dziedzinie wykonany.

Główne niedomagania przemysłu budowlanego sprowadzają się — zdaniem autora — do następujących:

1. Brak ścisłej koordynacji pomiędzy planami budowy, a możliwościami pokrycia zapotrzebowania materiałowego, jakie z tych planów wynika.

2. Zbyt wielka ilość obiektów inwestycyjnych, których wykonanie ciągnie się nieraz niewspółmiernie długo. Nieukończone budowle nie tylko wiążą środki finansowe, lecz również zamarzają niejednokrotnie na długi czas materiały budowlane, których brak występuje równocześnie w budowlach najpilniejszych, które mogłyby szybciej przystąpić do produkcji.

Braki te mogą być rozwiązane tylko przez bardziej kompleksowe planowanie perspektywiczne i większe niż dotychczas zwrócenie uwagi projektantów na zagadnienia materiałowe.

3. Rozrzutność w projektowaniu zużycia deficytowego materiału, jakim jest drewno.

Z POMYSŁÓW RACJONALIZATORSKICH

Wykorzystanie liny wyciągowej pękniętej przy spojce — Józef Musiałek z Kopalni „Kazimierz - Juliusz”. Jeśli w miejscu zamocowania liny do spójki pękają druciki, jest to wystarczającym powodem wymiany liny, pomimo braku pęknięć w innych miejscach i przepracowania przez nią tylko okresu np. 14 miesięcy zamiast przepisowych dwóch lat. Aby zużytkować resztę dobrej liny, dokonano usprawnienia polegającego na odcięciu uszkodzonego jej końca i zastosowaniu dłuższej spójki tak, aby niedobór długości liny obciętej był pokryty zwiększoną długością spójki. Drugi koniec spójki łączy się z trzosem klatki.

Gaszenie luźnych włókien w razie zapalenia się ich w suszarce — Michał Dąbrowski i Stanisław Marcinkowski z Mazowieckich Zakładów Przemysłu Włókiennego w Tomaszowie Mazowieckim. W suszarce włókien luźnych typu „EB 4” częste były wypadki zapalenia się suszonych włókien, co powodowało duże straty materialne i groziło powstaniem pożaru. Aby zapobiec stratom materialnym i niebezpieczeństwu pożaru — dokonano usprawnienia, polegającego na zainstalowaniu w suszarce włókien przewodu wodnego i przewodu parowego. Przewód wodny jest zaopatrzony w zawór i zakończony dyszą w postaci rury z dziurkami. Przewód wodny parowy jest również zaopatrzony w zawór i zakończony dwiema dyszami również w postaci rur z dziurkami. W razie zapalenia się luźnych włókien suszonych otwiera się zawory, a tryskająca z dyszy woda i wypływająca z dyszy para wodna szybko gaszą płonące włókna.

Oczyszczanie elektrod akumulatorów alkalicznych w lampach górniczych — Franciszek Lankoc z Fabryki Lamp Górniczych w Stalinogrodzie. Podczas palenia się lampy górniczej wytwarza się na płytach dodatnich akumulatorów alkalicznych osad węgla nikielu, który opadając na dno naczynia powoduje zwarcie elektrod, a przez to skraca czas używania lampy. W myśl uspraw-

4. Zła jakość materiałów budowlanych, przede wszystkim cegły. Artykuł przytacza wypadki reklamowania przez jedno z przedsiębiorstw budowlanych w Berlinie aż 2½ milionów cegieł z powodu wadliwej jakości i to na przestrzeni stosunkowo krótkiego okresu czasu.

Możliwości oszczędzania materiałów na opakowania istnieją — artykuł redakcyjny. Artykuł omawia sprzeczne tendencje, jakie występują na odcinku pakowania konfekcji, ze strony handlu i przemysłu. Zrozumiałą tendencją przemysłu jest stosowanie najtańszych form opakowania, podczas gdy handel żąda od przemysłu takiego opakowania w kartonach, które by gwarantowało, że towar dojdzie przez kolejne placówki dystrybucji w stanie nieuszkodzonym do konsumenta. Ponieważ dotychczas używane kartony nie nadają się na ogół do powtórnego użycia i stanowią dość poważną pozycję w kalkulacji kosztów, podjęto inicjatywę masowego zastosowania innego rodzaju opakowania, wykorzystując pomysł racjonalizatorski powstały w Fabryce Kartonów w Rodewisch. Opakowanie zastępcze stanowią mają skrzynki z mocnego kartonu falistego o grub. 1,55 mm z odpowiednim zamknięciem. Przeprowadzone próby wykazały, że ten nowy rodzaj opakowania wytrzymuje wielokrotny transport i będzie mógł być stosowany z powodzeniem jako zwrotne opakowanie przemysłowe.

Dalsze artykuły w Nr 7: J. Hiob: Jakie są możliwości realnego planowania zapotrzebowania na części zamienne do maszyn rolniczych, K. Hansow: Budować oszczędniej przez stosowanie norm zużycia materiałowego, R. Hillenhagen: Zakłady przemysłu ciężkiego konkretyzują plany wygospodarowania oszczędności materiałowych i obniżki obrotu środków.

nienia wyeliminowano powstawanie takich zwarc elektrod przez zanurzenie całego zestawu elektrod dodatkowych i ujemnych w 6%-wym roztworze wodnym ługu potasowego. Wskutek zachodzącej przy tym reakcji elektrochemicznej zielony nalot węgla nikielu odpada z płyt dodatkowych i w ten sposób oczyszcza się je z osadu. Usprawnienie w znacznym stopniu przedłużyło czas używania lamp górniczych.

Pasta do czyszczenia i polerowania metali — Włodzimierz Natorf ze Związku Branżowego Spółdzielni Budowlanych i Usługowych województwa łódzkiego. Usprawnienie polega na opracowaniu recepty na pastę do czyszczenia i polerowania metali, w skład której wchodzi: skamieniały lub zwiertzały drobno zmielony cement oraz dowolny tłuszcz techniczny. Czyszczenie lub polerowanie przy użyciu tej pasty odbywa się za pomocą miękkiej szmatki lub tarczy polerowniczej, na które nakłada się niewielką ilość pasty. Pastę przyrządza się w sposób następujący: skamieniały cement miesza się (po uprzednim skruszeniu) w młynie huraganowym i miesza się na gorąco z tłuszczem technicznym, np. smarem do wozów (pożądanego koloru jasny). Mieszanie wykonuje się w maszynie do wyrobu kitu. Proporcję dobiera się zależnie od potrzebnej gęstości pasty, a więc 70% cementu i 30% tłuszczu lub 60% cementu i 40% tłuszczu. Do tarcz szlifierskich bierze się składniki w proporcji: 70% cementu i 30% parafiny lub łożu. Po zmieszaniu składników wylewa się mieszaninę do form stożkowych lub prostokątnych. Dzięki usprawnieniu wykorzystuje się skamieniały lub zwiertzały cement, przeznaczony na wysypiska. Zaletą pasty jest taniość składników.

System budowy murów mieszanych ceglano-żużło-betonowych — inż. Włodzimierza Biela z Wojewódzkiego Zarządu Budowlanych Przedsiębiorstw Powiatowych w Stalinogrodzie. Podane niżej usprawnienie jest jednym z rozwiązań zagadnienia oszczędności cegły oraz obniżenia

kosztów budowy. W myśl usprawnienia, mury wykonuje się tylko częściowo z cegły, większą zaś ich część z żużlo-betonu. Mury winny być wykonane ściśle według dokumentacji technicznej. Z cegły wykonuje się wyłącznie wę-gary i głąby otworów, narożniki ścian oraz lico zewnętrzne o grubości pół cegły. Lico zewnętrzne wykonuje się w wiązaniu polskim, czyli układa się na przemian wo-zówki i główki. Wystające do środka główki lica muru tworzą żebra o grubości pół cegły. Następnie do cegla-nego szkieletu przykładają się od strony wewnętrznej de-skowanie z gotowych elementów o wysokości równej wy-sokości wykonanego muru ceglanoego, a przestrzeń po-między szkieletem ceglanoym i deskowaniem wypełnia się żużło-betonem.

W powyższy sposób wykonuje się po kolei wszystkie ściany aż do doprowadzenia danej kondygnacji do jed-nakowego poziomu. Na tak wykonaną pierwszą część muru układa się dwie warstwy cegły na pełną szerokość muru. Powracając do ściany pierwszej, zdejmują się ele-menty deskowania ze stwardniałego już betonu i usta-wia się rusztowania dla wykonania drugiej, wyższej czę-ści muru. Odąd cykl opisanych robót powtarza się w identyczny sposób aż do osiągnięcia wysokości kon-dygnacji, gdzie zakończy się mury pod stropem trzema warstwami cegły o pełnej szerokości muru. Budując tą metodą, otrzymuje się mur, który ma jednolity wygląd fasady i jest dostatecznie odporny na wpływy atmosferyczne tak, że nie musi być wyprawiony od zewnątrz. Statyczność tego rodzaju muru jest zadowalająca i ze-zwala na normalne jego obciążenie. Do żużło-betonu można stosować zarówno żużle paleniskowe, jak i wielko-pieczowe, przy czym odpadki ceglano, nawet najdrobniej-sze, można również mieszać do betonu żużlowego, dzięki czemu uzyskuje się 100% wykorzystania cegły. Jako spoiwa mogą znaleźć zastosowanie zarówno cement, jak i żużłowe spoiwa mieszane z dodatkiem środków pobu-dzających. Wobec stosowania gotowych elementów desko-wania, nie ma żadnych odpadków drewna.

Analiza porównawcza wykazuje, że wykonawstwo z za-stosowaniem opisanego udoskonalenia, nie uwzględniając nawet zmniejszonych kosztów przewozowych, jest o 45% tańsze od wykonawstwa z cegły lub pustaków żużłobeto-nowych „Alfa”.

Składowanie węgla — Longin Frankowski z Łodzi. Po-mysł polega na tym, że miejsce przeznaczone do składo-wania węgla, a więc sam plac, podłoże, na którym do tej pory magazynowano węgiel, należy podzielić na dwie części zwykłą przegrodą (np. drewnianym płotem). Jeżeli warunki powierzchniowe nie zmuszają nas do magazy-nowania węgla na małej, ograniczonej przestrzeni, lecz przeciwnie, mamy możliwości rozlokowania go w kilku oddzielnych przymach, to tym lepiej, bo wtedy nie za-chodzi potrzeba budowania przegród.

Pierwszą więc cechą zgłoszonego wniosku jest postu-lat, aby paliwo stałe składowane było w dwóch miej-scach, oddzielonych od siebie bądź przegrodą sztuczną, bądź po prostu wolną przestrzenią.

Drugą z kolei cechą jest postulat, aby utrzymać zasadę, że nie ładuje się węgla z bieżącej dostawy na tę przymę, z której akurat pobiera się go do zużycia. Gdy z danej przymy rozchodowuje się węgiel do spalania, to w tym czasie węgiel dostarczony do przedsiębiorstwa lokuje się z drugiej strony przegrody lub na drugim oddzielnym miejscu.

Przyjmując, że mamy dużo miejsca do dyspozycji i nie potrzebujemy kępować się przestrzenią, praktycznie wy-gładzałoby to tak:

Z chwilą rozpoczęcia składowania węgla według propo-nowanego wniosku, nowe dostawy paliwa stałego do przedsiębiorstwa lokujemy oddzielnie od zapasów już posiadanych. Do zużycia czerpiemy natomiast węgiel z zapasów dotychczasowych. Po pewnym czasie ilości węgla z miejsca dotychczasowego składowania ulegną całkowitemu wyczerpaniu, a miejsce przeznaczone na dostawy bieżące zapelni się nowymi zapasami. W dniu, w którym dotychczasowe zapasy ze starych zwałów zo-staną całkowicie wyczerpane, zaczniemy składować na-pływający węgiel tam, skąd dotychczas braliśmy go do zużycia, a zużywać ten, który do tej pory był składo-wany.

Postępując w ten sposób, raz będziemy z jednego miej-sca czerpać węgiel, a w drugim go składować, następnie z drugiego czerpać, a w pierwszym składować itd.

Przedsiębiorstwo składujące węgiel według omawiane-go sposobu będzie mogło stwierdzić bardzo dokładnie zu-życie paliwa stałego w minionym okresie i z dużym przybliżeniem określić posiadany stan paliwa na składzie.

Ten sposób składowania posiada nadto i tę poważną zaletę, że wyklucza zupełnie możliwość zalegania pew-nych ilości węgla na składzie przez dłuższy okres czasu, jak to się zdarza niejednokrotnie dotychczas, chociaż wiadomo, że wpływy atmosferyczne osłabiają wartość kaloryczną węgla.

Proponowany sposób składowania węgla pozwala rów-nież na bardzo dokładne zebranie danych do ustalenia premii dla palaczy za oszczędność paliwa. W chwili obecnej rozchód węgla mierzy się taczkami i wielkość zuży-cia całkowicie uzależniona jest od rzetelności zapisów, dokonywanych często przez ludzi bezpośrednio zainteresowanych wysokością premii. Dlatego zdarzają się wy-padki, że przy inwentaryzacji w końcu roku przedsiębior-stwa wykazują manko sięgające kilkudziesięciu, a nawet kilkuset ton węgla.

Brak prawidłowej ewidencji zużycia powoduje, że pa-laczom wypłaca się premie od fikcyjnych oszczędności, a przedsiębiorstwo nie zna ani faktycznego zużycia ani faktycznych zapasów węgla. Dlatego znane są nawet wy-padki, że przedsiębiorstwa zagrożone były postojem z braku paliwa, chociaż sprawozdania ich wykazywały duże zapasy węgla. Jednostki nadrzędne bowiem ustalają przydziały comiesięczne w ścisłym powiązaniu z zapa-sami.

Reasumując stwierdzić można, że składowanie węgla według proponowanego projektu pozwala na:

- 1) dość dokładne określenie wysokości zużycia paliwa w określonym czasie,
- 2) ustalenie danych do obliczenia prawidłowej premii dla palaczy,
- 3) spalanie paliwa w miarę jego napływu, w sposób wykluczający zaleganie masy węgla przez okres dłuż-szy.

Z drugiej strony podkreślić należy, że zastosowanie wniosku nie wymaga żadnych nakładów materiałowych, jak również środków finansowych wtedy, kiedy dysponu-jemy dostateczną przestrzenią i możemy składować węgiel w oddzielnych miejscach; bardzo niewielkie koszty pociąga za sobą zrobienie przegród w wypadku, gdy posiadamy ograniczoną ilość miejsca na składowanie.

PRZEPISY PRAWNE

Urealnienie wartości remanentów

Działając w porozumieniu z Ministrem Finansów, Dy-ректор Generalny Zespołu Zaopatrzenia Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego wydał w dniu 9 maja 1955 r. do wszystkich resortów gospodarczych pismo następującej treści:

„W szeregu przedsiębiorstw Waszego resortu znajdują się zapasy materiałów zaopatrzeniowych i wyrobów goto-wych, których wartość inwentarzowa nie odpowiada war-tości rzeczywistej; również wartość produkcji w toku jest

w wielu przypadkach nierealna z uwagi na roboty zanie-chane itp. przyczyny.

Tego rodzaju nieprawidłowości wynikają z niedociągnięć w gospodarce materiałowej i w produkcji oraz w ewidencji materiałów i wyrobów gotowych; wypaczają one sprawoz-dawczość wartościową w zakresie zapasów materiałowych i wyrobów gotowych, podważają realność bilansów i po-wodują fikcyjne zaangażowanie środków obrotowych oraz trudności finansowe przedsiębiorstw.

Chociaż obowiązujące przepisy zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 2 maja 1951 r. w sprawie ujawnienia, upłynięcia i zapobiegania tworzeniu się zbędnych i nadmiernych remanentów materiałów zaopatrzeniowych w urzędach, instytucjach i przedsiębiorstwach państwowych (Monitor Polski nr A 46, poz. 602, A 51 poz. 685 i nr A 87, poz. 1202 oraz z roku 1953 nr A-3, poz. 34, ustalają w sposób wyczerpujący tryb postępowania w takich wypadkach, wiele przedsiębiorstw powstrzymuje się od urealnienia wartości zapasów drogą spisania skutków tych nieprawidłowości na straty ze względu na obawę uszczuplenia funduszu zakładowego.

Ministerstwo Finansów w dążeniu do urealnienia bilansów i stworzenia prawidłowych podstaw kontroli gospodarki zapasami zamierza stworzyć przedsiębiorstwom możliwości otrzymania pokrycia niedoborów środków obrotowych, jakie wynikną z urealnienia wartości zapasów, oraz udzielić pewnych jednorazowych ulg przy ustalaniu odpisów na fundusz zakładowy.

W związku z tym Państwowa Komisja Planowania gospodarczego działając w porozumieniu z Ministerstwem Finansów prosi o wydanie poleceń, aby przedsiębiorstwa — na podstawie wyników spisów inwentaryzacyjnych przeprowadzonych na dzień 31 grudnia 1954 roku — ustaliły wartość materiałów podlegających spisaniu z przyczyn, o których była mowa na wstępie.

Spisy należy sporządzić w/g niżej podanych wytycznych:

1. Prace nad sporządzeniem spisu przeprowadzić należy komisyjnie i protokołarnie.

2. W spisach należy określić taksatywnie wszystkie materiały będące przedmiotem spisu oraz podać w odniesieniu do każdego z nich z osobna — wartość inwentarzową, wartość rzeczywistą, oraz wskazać powody, dla których wystąpiły różnice wartości.

3. Materiały należy spisywać w trzech oddzielnych grupach a mianowicie:

- a) materiały zaopatrzeniowe,
- b) produkcja w toku,
- c) wyroby gotowe.

4. Po dokonaniu spisu należy podsumować wartość w każdej z trzech grup, o których mowa w pkt 3 z osobna.

5. Spisy podpisuje dyrektor przedsiębiorstwa. Jeden egzemplarz musi być zachowany w aktach przedsiębiorstwa dla celów kontroli.

6. Ministerstwa i urzędy centralne określają, w jakim zakresie podległe przedsiębiorstwa obowiązane są przeprowadzać i przysłać im dane z wyniku spisów.

7. Do Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, Departamentu Bilansów Materiałowych z odpisem do Ministerstwa Finansów, Departamentu Księgowości należy przysłać dane dotyczące resortu w następującym ogólnym ujęciu:

- a) materiały zaopatrzeniowe, wartość inwentarzowa, wartość rzeczywista,
- b) produkcja w toku, wartość inwentarzowa, wartość rzeczywista,
- c) wyroby gotowe wartość inwentarzowa, wartość rzeczywista.

Dane o których mowa w pkt. 7 powinny być przedłożone w terminie do dnia 1 lipca 1955 roku.

Przedsiębiorstwa oraz ministerstwa, które nie wykonają w terminie lub wykonają nieprawidłowo prace w zakresie przeszacowania materiałów i towarów, nie będą objęte akcją anonsowaną w niniejszym piśmie.

Od Redakcji: Według informacji uzyskanej w Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego postanowienia powyższego pisma nie dotyczą towarów przeznaczonych na zaopatrzenie rynku, bez względu na to, gdzie tego rodzaju towary są zmagazynowane (zakłady wytwórcze, aparat zbytu, aparat handlu).

Ukazały się następujące przepisy prawne

1. Dekret z dnia 16 kwietnia 1955 r. o utworzeniu urzędu Ministra Przemysłu Motoryzacyjnego (Dz. U. Nr 17, poz. 89).

2. Rozporządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 25 marca 1955 r. w sprawie zatwierdzenia norm państwowych ustalonych przez Polski Komitet Normalizacyjny, dotyczących:

- a) chemii i górnictwa (Dz. U. Nr 17, poz. 90).
- b) wózków transportowych (poz. 91).
- c) szkła sanitarnego oraz wyrobów przemysłu drzewnego i papierniczego (poz. 92).
- d) budownictwa (poz. 93).
- e) blachy białej, ocynowanej (poz. 99).
- f) hutnictwa (poz. 95 i 96).
- g) górnictwa (poz. 97).
- h) elektrotechniki (poz. 98).
- i) gwintów (poz. 99).
- j) formularzy geodezyjnych (poz. 100).

3. Zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 52 z dnia 9 kwietnia 1955 r. w sprawie trybu zaopatrzenia w opony i dętki (Biuletyn PKPG Nr 10, poz. 30).

Zaopatrzenie w ogumienie należy do Centralnego Zarządu Transportu Samochodowego Ministerstwa Transportu Drogowego i Lotniczego (Centrala Zbytu). Jednostki, które otrzymały zawiadomienie o przydziale, w ciągu 7 dni rozdzielają przydziały na centralne zarządy; centralne zarządy z kolei w ciągu 14 dni sporządzają podrozdzielniki dla podległych im odbiorców z rozbiorem na województwa i podrozdzielniki te przysyłają centrali zbytu. Odbiorcy składają zamówienia bezpośrednio wymienionym w zawiadomieniach centrali zbytu.

4. Zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 53 z dnia 9 kwietnia 1955 r. w sprawie trybu zaopatrzenia w niektóre wyroby metalowe (Biuletyn PKPG Nr 10, poz. 53).

Zaopatrzenie w wyroby metalowe należy do Biura Zbytu Artykułów Metalowych Przemysłu Drobного, Centralnego Zarządu Zbytu Ministerstwa Przemysłu Drobного

i Rzemiosła (Centrala Zbytu). Jednostki dysponujące przydziałem na cele zaopatrzenia pozarynkowego mogą w ramach otrzymanego przydziału pozostawić do swej dyspozycji rezerwy w wysokości 15% rocznego przydziału, które powinny być rozdysponowane do dnia 15 maja roku, którego przydział dotyczy.

Wykaz wyrobów metalowych jest zamieszczony w załączniku do zarządzenia.

Zarządzenie niniejsze dotyczy zaopatrzenia w wyroby metalowe na rok 1955 i lata następne.

5. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 54 z dnia 9. IV. 1955 r. zmieniające zarządzenie w sprawie zasad postępowania przy zgłaszaniu i ewidencjonowaniu reklamacji jakościowych (Biuletyn PKPG Nr 10, poz. 32).

Zarządzenie dotyczy stosowania innych formularzy dla zgłaszania reklamacji w stosunkach pomiędzy podległymi przedsiębiorstwami, niż to przewiduje zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 293 z dnia 31 lipca 1951 r. (Biuletyn PKPG Nr 22, poz. 227, § 6 ust. 1).

6. Zarządzenie Ministra Finansów z dnia 10 marca 1955 r. w sprawie zasad przyjmowania i sprawdzania miesięcznych i kwartalnych sprawozdań finansowych (Monitor Polski Nr 34, poz. 327).

Zarządzenie dotyczy zasad przyjmowania i sprawdzania miesięcznych i kwartalnych sprawozdań finansowych składanych nadrzednym jednostkom organizacyjnym, jak również przyjmowania i sprawdzania miesięcznych i kwartalnych zbiorczych sprawozdań finansowych składanych właściwym organom przez nadrzedne jednostki organizacyjne zobowiązane do sporządzania tych sprawozdań.

7. Zarządzenie Ministra Rolnictwa oraz Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego z 23 marca 1955 r. w sprawie niektórych obowiązków organów resortu rolnictwa oraz przemysłu mięsnego i mleczarskiego w rzeźniach i eksportowych przetwórnich mięsnych (Monitor Polski Nr 36, poz. 355).

PYTANIA I ODPOWIEDZI

Pytanie

Nasz zakład otrzymał zadanie w zakresie obniżenia stanu zapasów gospodarczo nieuzasadnionych. Centralny Zarząd określił granicę, do której zapasy te trzeba obniżyć. Poczyniliśmy odpowiednie kroki, zgłosiliśmy część materiałów do upłynnienia, wystąpiliśmy o uznanie jako zapasów gospodarczo uzasadnionych tych stanów ponadnormatywnych, które zgodnie z przepisami powinny być uznane jako celowe. Otrzymaliśmy na to akceptację Centralnego Zarządu. Następnie złożyliśmy odpowiedni wniosek do NBP o przyznanie kredytu celowego. Bank wniosek nasz załatwił pozytywnie i przyznał kredyt celowy, ale...

Stan ponadnormatywny zapasów w naszym zakładzie wynosi około 600 tys. zł. Z tego ponadnormatyw gospodarczo uzasadniony powinien wynosić 420 tys. zł; na taką kwotę opiewał wniosek kredytowy. A więc wartość nadmiarów gospodarczo nieuzasadnionych powinna wynosić 180 tys. zł. Jest to zgodne z naszym rozeznanie. Tymczasem według danych finansowych jest inaczej, gdyż kredyt celowy przyznany przez bank wyraża się kwotą 365 tys. zł, a więc zapasy gospodarcze nieuzasadnione wskutek prostego rachunku wzrastają fikcyjnie do kwoty 235 tys. zł.

Bank wyjaśnia, że nie kwestionuje naszego wniosku kredytowego, ale nie ma potrzeby udzielania kredytu do pełnej wysokości 420 tys. zł, ponieważ mamy nie wykorzystany normatyw wyrobów gotowych, którym częściowo można pokryć przekroczenie normatywu zapasów materiałowych.

Rozumowanie banku uznajemy za słuszne, ale w ten sposób nasze sprawozdanie GM8 nie oddaje stanu faktycznego; wykonanie naszych zadań w zakresie obniżenia stanu zapasów gospodarczo nieuzasadnionych, choć faktycznie zostało wykonane, może być w świetle danych sprawozdawczych kwestionowane przez Centralny Zarząd.

Odpowiedź

Popelnianie błąd, identyfikując wartość nadmiarów gospodarczo uzasadnionych z wysokością przyznanego kredytu celowego.

Piszecie, że NBP udzielił niższego kredytu, nie dlatego, że uznał Wasz wniosek za bezpodstawny, ale dlatego, że znalazł częściowe pokrycie w normatywie przeznaczonym na inny cel. Wniosek stąd prosty, że jako stan zapasów ponadnormatywnych gospodarczo uzasadnionych należy przyjąć w sprawozdaniu GM8 nie wysokość przyznanego kredytu, lecz wartość materiału, stanowiącego ten gospodarczo uzasadniony ponadnormatyw.

Wartość ta jest przez przedsiębiorstwo podawana we wniosku kredytowym, składanym do właściwego oddziału banku finansującego. W oddzielnej rubryce tego wniosku bank wpisuje kwotę, którą uznaje jako podstawę do kredytowania, a więc jest to zaakceptowana — po dokonaniu analizy — wartość zapasu gospodarczego uzasadnionego, jakkolwiek wysokość kredytu celowego przyznanego na ten cel, może być mniejsza.

Teraz staje się sprawa jasną i bezsporną, że zarówno do sprawozdawczości GM8, jak i do oceny zadań w zakresie obniżenia stanu zapasów gospodarczo nieuzasadnionych należy przyjmować wartość ponadnormatywnych zapasów gospodarczo uzasadnionych z zaakceptowanych wniosków kredytowych składanych do banku. Będzie to kwota uznana przez bank jako podstawa do udzielenia kredytu. Należy tu jeszcze dodać, że nie zawsze rachunek polegający na odjęciu normatywu od faktycznego stanu zapasów da w wyniku ponadnormatyw, który z kolei pomniejszony o zapasy

gospodarczo uzasadnione da wartość zapasów gospodarczo nieuzasadnionych.

Nie wolno zapominać o niedoborach, o stanach poniżej normatywu. Jeżeli bowiem w przedsiębiorstwie istnieją stany niższe od norm ustalonych dla pewnych materiałów, to o wartość tej różnicy należy powiększyć stan ponadnormatywu gospodarczo nieuzasadnionego.

Pytanie

W roku ubiegłym po raz pierwszy planowano w oddzielnej grupie normatyw na koszty zaopatrzenia materiałowego. Tymczasem ani w bilansie, ani we wzorze sprawozdawczości GM8 nie ma odpowiednika w postaci oddzielnej rubryki na ten cel. Wygląda więc tak, jakby skończyło się na zaplanowaniu normatywu na koszty zakupu, a normatyw na ten cel nie został w ogóle przyznany.

Czy tak jest w istocie?

Odpowiedź

Nie, normatyw na koszty zaopatrzenia nie tylko został zaplanowany, ale i uwzględniony przy ustalaniu normatywu zapasów materiałowych, a przyczyny nieporozumienia zaraz wyjaśnimy. Wzór MU służący do zaplanowania normatywu materiałowego na rok 1955 przewidywał osobną pozycję „Koszty zakupu”, która obejmowała planowaną wysokość kosztów zaopatrzenia. W IV kwartale roku planowanego. Na podstawie tej pozycji, przyjmując odpowiednio wyliczony wskaźnik czasowy normy zapasu wyliczało się odpowiednią wielkość normatywu, którą wliczało się łącznie z innymi pozycjami do sumy ogólnego normatywu finansowego zapasów materiałowych.

Normatyw kosztów zakupu wyliczało się w odrębnej pozycji dlatego, że do projektu planu zaopatrzenia, jak i do ustalenia normatywu finansowego przyjmowało się wartość materiałów po cenach netto, według cennika, podczas gdy w rzeczywistości tę wartość powiększają koszty zakupu rozliczane okresowo. W ten więc sposób wchodziło się na pełną, rzeczywistą wartość materiałów zaopatrzeniowych, których prawidłowy zapas określała norma zapasu.

Wzór MU sporządzano w układzie branżowym, podczas gdy normatyw finansowy ustalano globalnie dla całości materiałów, po czym dopiero następował jego podział na grupy układu rodzajowego według obowiązującego planu kont.

Przy dokonywaniu tego podziału nie uwzględniano się w ogóle grupy kosztów zakupu, jakkolwiek istnieje ona w ramach konta 121. Stało się to dlatego, że na koncie 121 księguje się koszty zakupu jedynie przejściowo. Koszty zakupu są okresowo rozliczane, a wartość ich powiększa właściwe konta materiałowe w ramach grup układu rodzajowego, podczas gdy na koncie 121 na koniec okresu pozostają jedynie nieliczne, nierozliczone pozycje, których wartość jest niewspółmiernie niższa od faktycznie poniesionych kosztów zakupu i od ustalonego na podstawie wzoru MU normatywu kosztów zakupu.

Tak więc koszty zakupu, które są planowane w oddzielnej pozycji, przy dokonywaniu podziału ustalonego normatywu na grupy układu rodzajowego zostają proporcjonalnie rozbite i doliczone do odpowiednich grup RPK, wskutek czego nie zachodzi potrzeba wyodrębnienia osobnego normatywu na ten cel.

Z tego więc względu w sprawozdaniu GM8 rozliczenie konta 121 podane jest na dole wzoru, bez powiązania z całością wzoru, w celach wyłącznie ewidencyjnych przy czym pamiętać należy, że podaje się tu tylko wysokość nie rozliczonych na koniec okresu kosztów.