

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

dwutygodnik

CZASOPISMO DLA SPRAW ZAOPATRZENIA I ZAGADNIEN GOSPODAROWANIA MATERIAŁAMI

W JEDENASTĄ ROCZNICĘ

Jedenaście lat temu bohaterska armia wyzwolająca narodów radzieckich wraz ze sformowanym u jej boku wojskiem polskim wstąpiła na ziemię polską.

Jedenaście lat temu rozległy się na uwolnionym spod panowania hitlerowskiego skrawku ziemi polskiej uroczyste słowa Manifestu Polskiego Komitetu Wyzwolenia Narodowego, pierwszego historycznego aktu rewolucji ludowej, wielkiego programu rewolucyjnych przemian społecznych.

Na zew Manifestu natychmiast powstały w wyzwolonych z niewoli miastach i wsiach polskich organy odradzającego się państwa polskiego, które po raz pierwszy w tysiącletnich dziejach Polski, stało się państwem robotników i chłopów.

Siłą przewodnią naszej rewolucji ludowej stała się od pierwszej chwili klasa robotnicza, wierna tradycjom walk wyzwoleniczych z despotyzmem magnacko-szlacheckim, z rządami zaborczymi, zahartowana w długotrwałych bitwach z kapitałem, złączona braterstwem wspólnie przelanej krwi z rewolucyjnym proletariatem rosyjskim, który od początku XX stulecia wysunął się na czoło światowego ruchu robotniczego. Kierownictwem politycznym, czołową dźwignią władzy ludowej była Polska Partia Robotnicza, spadkobierczyni najlepszych doświadczeń rewolucyjnych, partia, która w okresie hitlerowskiego jarzma organizowała ruch oporu i prowadziła nieubłaganą walkę z najeźdźcą.

Od chwili tej minęło lat jedenaście. Pod przewodnictwem klasy robotniczej i jej czołowego oddziału Polskiej Partii Robotniczej a następnie Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej, przekształca się nasz naród w naród socjalistyczny. Natchnieniem, wzorem i niewyczerpanym źródłem doświadczeń rewolucyjnych jest dla nas Wielka Rewolucja Październikowa, która stworzyła nową epokę dziejów — epokę socjalizmu.

Najdonioślejszym wyrazem dokonanych przemian rewolucyjnych jest fakt, że naród polski włączył się do czołowego oddziału torującego drogę ludzkości do nowej epoki jej dziejów. Treścią walki w tej epoce jest całkowite wyzwolenie człowieka, usunięcie raz na zawsze wszelkiego wyzysku, przemocy i gwałtu. Treścią walki jest oparcie stosunków między ludźmi na powszechnym szacunku: na uczuciach braterstwa międzynarodowego, któ-

rego wspaniały wzór dały światu narody radzieckie.

Nasza rewolucja wywłaszczyła obszarników kapitalistów, przeobraziła od podstaw ekonomikę naszego kraju, uniezależniła nas od zagranicznych koncernów kapitalistycznych. Dzięki szlachetnej i bezinteresownej pomocy wielkiego Kraju Rad — Polska Ludowa rozbudowała i unowocześniła swój przemysł. Stworzyliśmy nie istniejący przedtem w kraju przemysł okrętowy, samochodowy, maszyn rolniczych, ciężkich obrabiarek, maszyn górniczych i hutniczych, ciężkich maszyn elektrycznych, łożysk tocznych, narzędzi precyzyjnych i optycznych. Stworzyliśmy nowe działy przemysłu chemicznego, jak wielką syntezę chemiczną, włókien sztucznych, mas plastycznych itp.

Nasza gospodarka rolna z zacofanej stała się postępową. Dzięki uprzemysłowieniu kraju weszliśmy na tory wielkiej zmechanizowanej gospodarki rolnej, a coraz lepiej rozwijające się spółdzielnie produkcyjne zapewniają swym członkom bez porównania wyższe dochody niż w przeciętnej gospodarce indywidualnej.

Kilka milionów mieszkańców osiedliło się na Ziemiach Odzyskanych. Nie ma w Polsce Ludowej zagadnienia bezrobocia, głodu ziemi i tułaczki po obcych krajach w poszukiwaniu pracy.

Na straży niepodległości stoi nasze wojsko — zbrojne ramię ludu pracującego, zaopatrzone w najbardziej nowoczesny sprzęt bojowy wyprodukowany już w kraju.

Stale i niezmiennie realizujemy podstawowe prawo socjalizmu, zaspokajamy w coraz większym stopniu kulturalne i materialne potrzeby ludności. rozbudowujemy szkolnictwo, wnosimy coraz więcej nowych izb mieszkalnych, żłobków i przedszkoli.

W dniu 22 lipca 1955 roku święcimy jednocześnie trzecią rocznicę wprowadzenia w życie Konstytucji Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej — wielkiej karty praw ludu pracującego.

Jesteśmy dziś narodem prawdziwie wolnym i niezawisłym, połączonym węzłami braterstwa z całym obozem pokoju i postępu. W roku bieżącym święciliśmy 10-lecie sojuszu ze Związkiem Radzieckim. Łączą nas stosunki przyjaźni i współpracy ze wszystkimi krajami demokracji ludowej, z Niemiecką Republiką Demokratyczną, z wiel-

kim, liczącym 600 milionów mieszkańców, narodem chińskim.

Odpowiedzią na zakusy imperialistów oraz knujących rewanz: zbrodniarzy wojennych była Konferencja Warszawska ośmiu państw naszego obozu pokoju, demokracji i socjalizmu. Rezultatem Konferencji było podpisanie Układu o Przyjaźni, Współpracy i Pomocy Wzajemnej oraz powołanie zjednoczonego dowództwa wojskowego.

Śmiało i z otuchą patrzeć możemy w przyszłość. Pod przewodnictwem klasy robotniczej i jej czołowego oddziału Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej coraz szybciej rozbudowywać będziemy naszą potencjał przemysłowy, nasze nowoczesne rolni-

ctwo, coraz szybciej podnosić stopę życiową mas pracujących.

Nie nastraszą nas pogroźki amerykańskich imperialistów, którzy chcieliby zamienić znów nasz kraj w kolonię kapitału zagranicznego. Polska Ludowa od dawna już zmyła tę hańbę przeszłości i jest to proces nieodwracalny. Nie boimy się gróźb rzucanych przez imperialistów rozpętania nowej wojny światowej, gdyż siły postępu i pokoju na całym świecie są silniejsze od ciemnych sił reakcji i zacofania.

Mimo wielu jeszcze braków i trudności zbudujemy w naszym kraju ustrój sprawiedliwości społecznej — ustrój socjalistyczny.

Mgr LEOPOLD ZĄBKOWICZ

Realizacja zadań w zakresie obniżenia kosztów materiałowych — naczelnym obowiązkiem pracownika przemysłu

Systematyczne niewykonywanie w ciągu szeregu lat zadań oszczędnościowych przez niektóre działy gospodarki narodowej hamowały w poważnym stopniu wykonanie programu Partii i Rządu w zakresie wzrostu produkcji artykułów konsumpcyjnych i obniżania ich ceny, utrudniając tym samym możliwość szybszego podwyższenia poziomu bytu mas pracujących. Narastające z roku na rok niedobory w realizowanych kwotach obniżki kosztów własnych w stosunku do wskaźników założonych w Narodowym Planie Gospodarczym przekreślają już obecnie możliwość pełnego wykonania zadań planu 6-letniego w tym zakresie. Niemniej jednak mimo niewykonania w r. 1954 zadań obniżki kosztów własnych, wyrażającego się w sumie niedoboru ok. 4 mld. zł (w tym przemysł 2.200 mil. zł), w pewnych gałęziach przemysłu nastąpił w roku tym przełom świadczący, że zagadnienie to przestało być obojętne i że podjęta szerokim frontem walka o poprawę wyników ekonomicznych daje pierwsze owoce.

Tak więc wykonane zostały w roku ubiegłym zadania oszczędnościowe np. w przemyśle lekkim i chemicznym, wykonał je również przemysł maszynowy.

Poważne osiągnięcia tych przemysłów — skutek dodatniego oddziaływania m. in. konferencji partyjno-ekonomicznych, czy bodźców materialnego zainteresowania pracowników wynikami ekonomicznymi ich pracy — przeciwstawić należy jednak zdecydowanie ujemnym rezultatom takich kluczowych resortów, jak np. górnictwa, hutnictwa, poważnie przekraczających w r. 1954 koszty własne nawet w stosunku do r. 1950, czy resortowi przemysłu materiałów budowlanych, który zamiast planowanej obniżki kosztów przyniósł stratę w wysokości ponad 100 mil. zł w stosunku do kosztów roku 1953.

W świetle postawionych w r. 1955 zadań dla wszystkich działów gospodarki narodowej, poważnej obniżki kosztów własnych, wyrażającej się sumą 7,5 mld. zł, największe obowiązki spoczywają na przemyśle (4,4 mld. zł). Dla realizacji tych zadań podjęta została już w I kwartale roku bież. ostra walka, która w większości przemysłów

przyniosła na ogół pozytywne wyniki ekonomiczne.

Jak z tego wynika, wysiłki podjęte jeszcze w roku ubiegłym, nie osłabły, przeciwnie, znacznie wzrosły. Nie można jednak stwierdzić, że tempo wzrostu obniżki kosztów własnych jest dostateczne, a wykonanie zadań planowych, nałożonych na I kwartał roku bież. równoznaczne z dotarciem do wszystkich możliwych rezerw oszczędnościowych. Takie twierdzenie byłoby z gruntu błędne, chociażby z tego względu, że w ciągu szeregu ostatnich lat narastały niedobory, wynikające z systematycznego niewykorzystywania istniejących rezerw.

Trwająca w tym czasie walka o wykonanie planu produkcji w wartości skłaniała raczej do nie-liczenia się z kosztami i prowadzenia niejednokrotnie rozrzućnej gospodarki, przede wszystkim na odcinku zużycia materiałów poprzez ich marnotrawstwo, chociażby na skutek zwiększania odsetka braków, zwiększania odpadów w związku ze stosowaniem materiałów o niewłaściwych wymiarach lub z uwagi na stosowanie materiałów o zbyt wysokiej i gospodarczo nieuzasadnionej dla danej produkcji jakości. Jeżeli przemysł w całości nie tylko wykonuje, ale przekracza zadania założone w planowanych wskaźnikach wydajności pracy, mimo niekorzystnego oddziaływania na nie przemysłu górnictwa (systematycznie niewykonującego zadań w zakresie wydajności pracy przy równoczesnym przekraczaniu planowanego funduszu płac) — jasne jest, że jedyny powód niewykonywania planowych zadań obniżki kosztów własnych leży w pozostałych kosztach.

Problem sprowadza się więc w rezultacie przede wszystkim do kosztów materiałowych, stanowiących w strukturze kosztów przemysłów przetwórczych ca 70% a nawet więcej całości kosztów własnych. Zagadnienie niewykonywania zadań obniżki kosztów własnych sprowadzić więc należy do problemu systematycznego niewykonywania zadań w zakresie oszczędności surowców i materiałów, na tym też odcinku pozostają w dalszym ciągu do wykorzystania poważne rezerwy. Dla przykładu należy wymienić: przemysł hutniczy, przekraczający procent wybraków w stalowniach oraz normy

zużycia koksu, z poważną liczbą „nietrafionych” spustów i wytopów; przemysł maszynowy z nieuporządkowaną w wielu zakładach gospodarką materiałową i zawyżonymi normami zużycia materiałów; przemysł wytwarzający artykuły konsumpcyjne, w których niejednokrotnie jeszcze w sposób niedostateczny zagwarantowane zostały warunki ewidencji i kontroli zużycia materiałów i surowców oraz ich ochrony w toku procesu produkcyjnego.

Zadania obniżki kosztów własnych, założone w planie 6-letnim, nie zostaną w pełni wykonane, niemniej jednak dążeniem przemysłu winno być maksymalne zmniejszenie tego niedoboru, poprzez przekroczenie w możliwie najwyższym stopniu planowych zadań w roku bieżącym oraz stworzenie warunków do maksymalnego obniżenia kosztów w okresie planu 5-letniego (1956 — 1960). Poważne zadania obniżki kosztów materiałowych zakładane wstępnie w wytycznych do planu 5-letniego nie będą mogły być zrealizowane w warunkach i w tempie istniejącym obecnie. Do pełnego wykonania tych zadań nie wystarczy również jedynie wykorzystanie istniejących rezerw, kryjących się w niedociągnięciach na odcinku gospodarki materiałowej, w istniejącym jeszcze marnotrawstwie w zużyciu surowców i materiałów. W okresie tym nastąpić musi obok likwidacji wyraźnych objawów marnotrawstwa i niegospodarności pełna mobilizacja w kierunku poszukiwania nowych źródeł oszczędności materiałowych, a więc czynne działanie zespołów inżyniersko-technicznych i aktywnych robotników zatrudnionych bezpośrednio w produkcji, zmierzające do wytworzenia wyrobów po najniższym koszcie i całkowicie usuwające istniejące dotąd tendencje produkowania „za każdą cenę”.

Walka o maksymalne obniżenie kosztów materiałowych przybrać więc musi charakter stały, zamienić się w trwały system mobilizujący ekonomistów, pracowników inżyniersko-technicznych i robotników do osiągania optymalnych wskaźników rzeczowych i wskaźników ekonomicznych.

Walkę o obniżenie kosztów materiałowych i zmniejszenie strat materiałów i surowców rozdzielić należy na 3 zasadnicze odcinki:

1. Rozpocząć się ona winna już na etapie projektowania wyrobów i przygotowania ich do produkcji, a przejawia się np. we właściwych rozwiązaniach i ewentualnych zmianach konstrukcyjnych, doborze właściwego tworzywa z uwzględnieniem możliwości zastosowania ekonomicznie uzasadnionych materiałów tańszych, czynnym oddziaływaniu na kształtowanie się programów walcownia, względnie niewykraczaniu poza ich ustalone ramy wymiarów typowych itp.

Przygotowanie produkcji natomiast musi wiązać się ściśle z opracowaniem szczegółowych instrukcji roboczych, uzasadnionych progresywnych norm zużycia materiałów podstawowych i pomocniczych, surowców i paliwa, ustalaniem właściwych naddatków na obróbkę mechaniczną, odpowiednim oprządkowaniem produkcji i zastosowaniem ekonomicznych narzędzi pracy itp.

2. Walka o obniżkę kosztów materiałowych nie może słabnąć na etapie produkcji. W poszczególnych jej fazach muszą być zrealizowane w maksy-

malnym stopniu założenia projektów konstrukcyjnych w ramach ustalonych norm pracy i norm zużycia materiałów. Na etapie tym należy oddziaływać bezpośrednio na zespoły pracownicze zatrudnione w procesie wytwarzania poprzez ścisłą i systematyczną kontrolę np. w kierunku systematycznego pełnego wykorzystania materiałów, zmniejszenia odpadów nieużytkowych oraz strat materiałowych, związanych z wybrakami produkcyjnymi, stosowania nowych materiałów zastępczych, nie przewidzianych, w czasie projektowania itp.

3. Trzeci odcinek działania leży poza produkcją i dotyczy gospodarki materiałami i półfabrykatami w sferze zaopatrzenia. W tym zakresie należy np. usprawnić gospodarkę zapasami oraz pracę magazynów materiałów i półfabrykatów w odniesieniu do ich przechowywania i konserwacji likwidować marnotrawstwo materiałów w transporcie wewnętrznym, organizować centralne krajalnie materiałów hutniczych dla cięcia prętów i wykrojów blach itp.

W realizacji zadań obniżki kosztów materiałowych szczególnie ważną rolę odgrywa właściwe przygotowanie metod działania, wpływających na wzrost oszczędności. Istotnym czynnikiem odgrywającym tu poważną rolę jest przede wszystkim realny, maksymalnie mobilizujący plan obniżki kosztów własnych, szczegółowo podbudowany operatywnymi planami usprawnień organizacyjno-technicznych, przy równoczesnym prowadzeniu bieżącej kontroli przebiegu wykonania tych zadań, szczególnie w odniesieniu do zużycia materiałów w produkcji (np. techniczna kontrola międzyoperacyjna).

W sposób bardzo skuteczny winien oddziaływać wprowadzony w roku ubiegłym system narad partyjno-ekonomicznych, stawiających przed załogą konkretne zadania adresowe i terminowe, jeżeli wykonanie ich będzie ściśle kontrolowane. Cennym orężem w walce o obniżkę kosztów jest bodziec materialnego zainteresowania wszystkich pracowników wynikami ekonomicznymi ich pracy, w formie premiowania za ponadplanowe obniżenie kosztów własnych. Nie można również pominąć milczeniem roli którą winno spełnić operatywne planowanie i rozrachunek wewnątrzzakładowy, doprowadzający zadanie obniżki kosztów własnych do poszczególnych wydziałów produkcyjnych (stanowisk pracy) i pozwalające na kontrolę stopnia ich wykonania przez najniższe szczeble i ogniwa organizacyjne produkcji.

Przedstawiono przykładowo źródła obniżki kosztów własnych, czy też niektóre metody działania w tym zakresie mają za zadanie uprzytomnić wielkość inicjatywy pracy i wysiłków, które muszą być podniesione dla zagwarantowania wykonania planu obniżki kosztów własnych nie tylko w roku bieżącym, lecz również w okresie planu 5-letniego. Poruszone problemy, szczególnie z zakresu metod działania wymagają, rzecz oczywista, szczegółowego naświetlenia i opracowania w celu usunięcia dotychczasowych błędów i niedociągnięć (przede wszystkim natury organizacyjnej), które uniemożliwiają w naszej gospodarce pełną realizację planowych wskaźników obniżki kosztów własnych.

Rola i warunki rozwoju prefabrykacji

Zagadnienie prefabrykacji rozdziela się w technice i ekonomice budownictwa na dwa zasadnicze zakresy: prefabrykacji częściowej i prefabrykacji pełnej. Prefabrykacja częściowa — to zastąpienie prefabrykatami niektórych elementów konstrukcyjnych lub wypełniających. Prefabrykacja pełna — to montaż całego budynku z gotowych wielkich płyt lub bloków łącznie z elewacjami, tynkami, węzłami sanitarnymi, podłogami, tj. z pełnym wyposażeniem budynku.

Prefabrykacja częściowa powoduje częściowe przeniesienie procesu produkcyjnego z placu budowy do zakładów przemysłowych, co przynosi poważne oszczędności materiałów, w pierwszym rzędzie stali, drewna i cegły.

Prefabrykacja pełna powoduje całkowity przewrót w technice budowlanej. Eliminuje ona całkowicie tzw. mokre procesy produkcji z placu budowy, sprowadzając proces budowy do transportu i montażu wielkich elementów budowlanych.

Proces produkcji staje się całkowicie niemal zmechanizowany zarówno w zakresie produkcji elementów w zakładzie przemysłowym, jak również ich montażu. Powoduje to dezaktualizację starych, tradycyjnych metod wykonawstwa budowlanego i konieczność wypracowania nowych, postępowych metod budownictwa. Jednocześnie wprowadzenie pełnej prefabrykacji powoduje szereg poważnych korzyści gospodarczych i społecznych, do których należy w pierwszym rzędzie zaliczyć:

a) niemal dwukrotne zmniejszenie pracochłonności robót na skutek ich uprzemysłowienia, przez co uzyskuje się możliwość skierowania zbędnych w budownictwie sił roboczych do innych gałęzi gospodarki narodowej;

b) poważne oszczędności materiałowe, szczególnie w zakresie materiałów deficytowych: stali, drewna, cementu i cegły; stosowane szeroko konstrukcje stalowe i drewniane zastąpione są przez konstrukcje żelbetowe, rusztowania zostają całkowicie wyeliminowane, cement portlandzki może być w 80% zastąpiony przez spoiwo żużlowe mielone na mokro, cegła zostaje wyeliminowana przez beton żużlowy, względnie inny rodzaj betonu porowatego.

Zastosowanie betonów lekkich powoduje zmniejszenie ciężaru konstrukcji o 20—30%, co również nie jest bez wpływu na wysokość zużycia materiałów;

c) skrócenie cyklu produkcyjnego w związku z przeniesieniem poważnej części procesu produkcji do stałych zmechanizowanych zakładów prefabrykacji umożliwia wykonanie większej ilości robót budowlanych, niż to dotychczas było możliwe. Powoduje to również szybszą rotację środków obrotowych i zwiększenie potencjału inwestycyjnego;

d) obniżenie kosztów własnych produkcji budowlanej, na co składają się czynniki omówione uprzednio oraz szereg innych niewymienionych;

e) polepszenie warunków pracy robotnika, gdyż

cały tzw. mokry proces produkcji budowlanej, na który składa się ciężka i niezdrowa praca fizyczna, został przeniesiony do ogrzanych hal fabrycznych, w których większość robót zostaje zmechanizowana, a robotnicy mają zapewnioną możliwość korzystania z odpowiednio wyposażonych urządzeń socjalnych i bytowych.

Stan prefabrykacji i jej rozwój w ZSRR

Należy stwierdzić, że dynamika rozwoju prefabrykacji, postęp w tym zakresie oraz skala, w jakiej rozwija się przemysł budowlany i związana z nim prefabrykacja, wysuwają Związek Radziecki na pierwsze miejsce w skali światowej.

Wpływa na to szereg przyczyn; w pierwszym rzędzie to, że żaden kraj na świecie nie poniósł tak wielkich zniszczeń w okresie II wojny światowej, jak Związek Radziecki. Nigdzie również tempo budowy i odbudowy nie osiąga takiego natężenia; należało odbudować, przebudować i zbudować wiele fabryk, miast i osiedli. Tylko w ZSRR możliwa jest taka koncentracja środków materialnych, pozostających w dyspozycji państwa, dzięki czemu możliwe są gigantyczne osiągnięcia w zakresie budownictwa.

W Związku Radzieckim wcześniej zdano sobie sprawę z tego, że bez rozwoju prefabrykacji rozwiązanie problemu budownictwa w zamierzonej skali nie jest możliwe. Toteż zapewnienie warunków odpowiedniego rozwoju prefabrykacji, obejmujących projektowanie budowli i elementów, typizację, normalizację i produkcję przemysłową prefabrykatów stało się zagadnieniem, na które została zwrócona szczególna uwaga najwyższych czynników Związku Radzieckiego, tj. Partii i Rządu.

Zagadnienie prefabrykacji w budownictwie zostało otoczone w Związku Radzieckim szczególną opieką. Świadczy o tym uchwała Centralnego Komitetu KPZR i Rady Ministrów ZSRR opublikowana w „Prawdzie” w sierpniu 1954 r. Uchwała zawiera surową krytykę obecnego stanu prefabrykacji w Związku Radzieckim oraz szczegółowe postanowienia i decyzje co do jej szybkiego i wszechstronnego rozwoju. Uchwała krytykuje szereg resortów za niedostateczne wprowadzenie prefabrykowanych konstrukcji i elementów do budownictwa, zarówno przemysłowego, jak miejskiego i wiejskiego. Uchwała wskazuje również, że przyczyna niedostatecznego rozwoju i stosowanie prefabrykacji leży nie w niedostatecznym rozwoju techniki, lecz w „bierności i skostnieniu biur projektowych oraz przedsiębiorstw budowlanych”.

Szczególnie niezadowolająco prowadzone są przez biura projektowe prace w zakresie typizacji i normalizacji konstrukcji i elementów budowlanych, co hamuje produkcję fabryczną prefabrykatów. Również produkcja prefabrykatów i materiałów, szczególnie wysokogatunkowych, nie stoi na wysokości zadania. Zarówno resort przemysłu materiałów budowlanych, jak i ministerstwa realizujące budownictwo nie wykonują planów w zakre-

sie wydobycia i sortowania kruszywa, produkcji prefabrykatów, jak również nie wykonują one planów inwestycyjnych budowy nowych zakładów betoniarских i żelbetowych.

Również nie nadążają za potrzebami budownictwa prace naukowo-badawcze, szczególnie w zakresie betonów o wysokich wytrzymałościach oraz nowych rozwiązań konstrukcyjnych poszczególnych elementów budowlanych.

Druga część uchwały poświęcona jest postanowieniom natury organizacyjnej. Nakazuje ona zwiększenie produkcji konstrukcji i elementów prefabrykowanych w drodze zwiększenia produkcji zakładów istniejących i budowy nowych. Poleca się wybudowanie 402 zakładów stałych i 200 zakładów polowych o ogólnej mocy produkcyjnej: 2.840.000 m³ w 1954 r. i 4.855.000 m³ prefabrykatów w r. 1955.

Uchwała nakazuje ministerstwu i urzędowi szerokie stosowanie prefabrykatów w budownictwie mieszkalnym i przemysłowym, a biuram projektowym wprowadzenie prefabrykatów do dokumentacji technicznej. Jednocześnie uchwała wprowadza poważne ograniczenia w stosowaniu drewna i stali do konstrukcji budynków.

W dalszym ciągu uchwała poleca opracowanie typowych projektów zakładów produkcji prefabrykatów, przy czym zakłady budowane od 1955 r. powinny być budowane w oparciu o dokumentację typową.

Następnie postanowienia uchwały polecają przeprowadzenie typizacji budynków przemysłowych oraz opracowanie katalogów i wytycznych do stosowania prefabrykatów w budownictwie przemysłowym oraz mieszkaniowym, miejskim i wiejskim.

Celem zabezpieczenia terminowego oddawania do użytku zaprojektowanych zakładów, uchwała poleca właściwemu ministerstwu zaprojektowanie, wyprodukowanie i skompletowanie pełnego wyposażenia technicznego, tj. maszyn i urządzeń dla tych zakładów.

Zgodnie z postanowieniami uchwały, zagadnienie prefabrykacji powinno być szeroko spopularyzowane w prasie i filmie oraz przez organizowanie doświadczalno-wzorcowych budów.

Ceny za prefabrykaty powinny być jednolite i niskie; w tym celu uchwała nakazuje opracowanie jednolitego katalogu, w którym ceny kształtować się będą na poziomie kosztów własnych w przodujących zakładach produkcyjnych.

Krótkie omówienie postanowień uchwały Partii i Rządu Związku Radzieckiego w sprawie prefabrykacji wskazuje, że zostały tam stworzone pełne warunki rozwoju tej gałęzi przemysłu. Uchwała objęła bowiem zarówno projektowanie, jak i wykonawstwo budowlane oraz produkcję elementów. Co najważniejsze jednak — uchwała sprecyzowała zakres prac typizacyjnych i normalizacyjnych w zakresie budownictwa przemysłowego i mieszkaniowego oraz w zakresie projektowania wytwórni prefabrykatów. Jednocześnie uchwała zabezpieczyła środki niezbędne do przeprowadzenia prac w tak gigantycznych rozmiarach.

Stan prefabrykacji i jej rozwój w Polsce Ludowej

Dla usystematyzowania zagadnienia problem prefabrykacji w naszej gospodarce należy rozdzielić na dwie części: pierwszą — dotyczącą poten-

cjału produkcyjnego i postępu technicznego w zakładach istniejących oraz drugą — dotyczącą stanu organizacji, projektowania i wykonawstwa elementów prefabrykowanych.

Przemysł prefabrykacyjny, w pierwszym rzędzie betoniarский i żelbetowy, skupiony jest głównie w resortach budownictwa przemysłowego oraz Miast i Osiedli. Jedynie niewielkie wytwórnie tego typu istnieją i przy innych resortach tj. Transportu Drogowego i Lotniczego, Kolei, Gospodarki Komunalnej i Energetyki.

Wszystkie funkcjonujące obecnie w Polsce zakłady są przestarzałe, niewłaściwie rozmieszczone i zabudowane, bez nowoczesnego wyposażenia i o małej mocy produkcyjnej. Większość z nich to spuścizna gospodarki kapitalistycznej, w której chodziło o uzyskanie możliwie wysokiego zysku przy jak najniższym nakładzie inwestycyjnym. Czynne w kraju zakłady elementów prefabrykowanych nie są także przygotowane do wytwarzania elementów wielkowskalarowych tak w odniesieniu do technologii produkcji tych elementów, jak również niezbędnych agregatów i środków transportu wewnętrznego. Nie przygotowane są nasze zakłady do produkcji wielkich płyt i bloków z pełną, obustronną fakturą, nie mówiąc już o produkcji detali architektonicznych, czy płyt elewacyjnych. Brak jest podziału i sprecyzowania, jakie elementy będą wykonywane w stałych zakładach prefabrykacji, jakie w zakładach polowych, a jakie a placach budów. Częściowe polepszenie tej sytuacji nastąpi po wybudowaniu i uruchomieniu Kombinatów Zakładów Prefabrykacji na Żeraniu oraz Zakładów Betoniarских w Czyżynach.

Doniosłą rolę dla rozwoju i prefabrykacji mają do spełnienia biura projektowe. Obecnie poszczególne budowlane biura projektowe nie projektują w zasadzie budynków z zastosowaniem prefabrykatów, ponieważ nie wiedzą czy dane elementy są produkowane, a jeżeli tak, to czy w ilości dostatecznej do zaspokojenia zapotrzebowania. Natomiast zakłady prefabrykacji z reguły nie wykonują w pierwszych dwóch kwartałach planów produkcyjnych, ponieważ nie znają zapotrzebowania budów. W ten sposób wytwarza się błędne koło. Niektóre biura projektowe projektują elementy. Odbija się to jednak z reguły bez udziału technologów, w wyniku czego okazuje się, że realizacja tych elementów jest bądź niemożliwa, bądź też bardzo kosztowna.

Zasadnicze zagadnienia dla rozwoju prefabrykacji: sprawa normalizacji i typizacji projektów budowlanych oraz elementów nie są także należycie postawione. Odczuwa się brak nadrzędnego czynnika koordynującego całość prac w zakresie projektowania, normalizacji i typizacji budynków i elementów, jak również w zakresie inwestycji wytwórni, produkcji i dystrybucji prefabrykatów. Jest rzeczą niewątpliwą, że zagadnienia powyższe stały się palące i wymagają analizy oraz decyzji na najwyższych szczeblach gospodarki państwowej.

* * *

Radykalna zmiana w zakresie niedoboru prefabrykatów może nastąpić dopiero po wybudowaniu i uruchomieniu typowych wytwórni prefabrykacji.

Opracowanie dokumentacji tych zakładów zostało rozpoczęte przez Biuro Projektów i Studiów Prefabrykacji w roku bieżącym. Uruchomienie produkcji kilkudziesięciu projektowanych typowych wytwórni, w większości specjalizowanych, umożliwi przełamanie ostrego deficytu materiałów budowlanych, hamujących realizację planów inwestycyjnych w budownictwie. Wytwórnie te pozwolą na wprowadzenie do budownictwa najbardziej postępowych metod produkcji wielkich płyt i bloków w zakładach i ich montaż na placu budowy. W dziedzinie tej zostało przełamane zacofanie, cechujące nasze budownictwo w zakresie prefabrykatów. Przełom ten zapoczątkowała uchwała Prezydium Rządu z ubiegłego roku w sprawie przygotowania masowego, uprzemysłowionego budownictwa z dużych elementów.

Postanowienia uchwały dotyczą w zasadzie budownictwa mieszkaniowego. W myśl tych postanowień na Resort Budownictwa Miast i Osiedli został nałożony obowiązek organizacji prac przygotowawczych i badawczych do wprowadzenia budownictwa wielkopłytowego. Prace te obejmują w pierwszym rzędzie opracowanie dokumentacji projektowo-kosztorysowej na budynek doświadczalny oraz na projekty samych elementów, jak również zmontowanie pierwszego budynku doświadczalnego do końca 1954 r. Jak wiadomo, zadanie to zostało wykonane na osiedlu A-11 w Nowej Hucie, przy czym praktyka pozwoliła na ujawnienie szeregu niedociągnięć zarówno w produkcji elementów prefabrykowanych, jak również w ich montażu, a co najważniejsze — w projektowaniu.

Uchwała włącza do prac przygotowawczych budownictwa wielkopłytowego również Resort Budownictwa Przemysłowego w zakresie wykonania szeregu prac naukowo-badawczych przez Instytut Techniki Budowlanej oraz Organizacji i Mechanizacji Budownictwa; Biuro Studiów i Projektów Typowych zostało włączone do prac Komisji Technicznej przy Instytucie Budownictwa Mieszkaniowego dla wykorzystania osiągnięć doświadczeń w budownictwie przemysłowym.

Jak więc widzimy, wprowadzenie wielkich bloków i płyt realizowane jest w pierwszym rzędzie w budownictwie mieszkaniowym, w następnej dopiero kolejności — w przemysłowym. Takie postawienie sprawy jest słuszne, ponieważ budownictwo mieszkaniowe bardziej nadaje się do typizacji, niż przemysłowe.

Omówiona uchwała Prezydium Rządu nie rozwią-

zuje całości problemu prefabrykacji, a jedynie jego fragment. Całość zagadnienia prefabrykacji w kraju czeka nadal na generalne rozwiązanie.

Reasumując, należy stwierdzić, że szybki i pełny rozwój prefabrykacji w kraju zależy od spełnienia następujących warunków:

- a) opracowania asortymentu produkcji prefabrykatów,
- b) opanowania technologii wykonania każdego asortymentu w skali przemysłowej na podstawie prób, przeprowadzonych w skali półtechnicznej,
- c) przeprowadzenia prób nad stosowaniem nowych asortymentów,
- d) budowy nowych wytwórni i modernizacji wytwórni istniejących,
- e) wdrożenia przedsiębiorstw budowlano-montażowych do szerokiego stosowania prefabrykatów,
- f) szkolenia kadr w zakresie produkcji i stosowania prefabrykatów.

Całość zagadnienia prefabrykacji wymaga szeregu decyzji natury organizacyjnej, przy czym — zdaniem autora — celowe byłoby:

- 1) powołanie Centralnego Urzędu Prefabrykacji dla kierowania i koordynowania jej kompleksowego rozwoju;
- 2) powołanie Zakładu Prefabrykacji przy P. A. N., jako organu doradczego dla Urzędu Prefabrykacji z zadaniem wytyczania ogólnych kierunków jej rozwoju;
- 3) utworzenie Instytutu Prefabrykacji dla objęcia całości akcji doświadczalnictwa w zakresie nowej technologii produkcji, stosowania nowych konstrukcji oraz właściwego wyposażenia maszynowego i usprzętowania;
- 4) zorganizowanie zakładu dla wykonywania prototypów maszyn i sprzętu oraz ich wypróbowania;
- 5) powierzenie istniejącemu Biuru Projektów i Studiów Prefabrykacji Przemysłowej akcji koordynacyjnej projektowania zakładów prefabrykacji w skali państwowej;
- 6) zorganizowanie biura konstrukcyjno-mechanicznego dla opracowywania prototypów maszyn i urządzeń, względnie powiększenia działu istniejącego przy Biurze Projektów i Studiów Prefabrykacji;
- 7) utworzenie specjalnego przedsiębiorstwa dla budowy nowych zakładów prefabrykacji;
- 8) zorganizowanie wytwórni doświadczalno-szkoleniowych dla przeprowadzenia doświadczeń w skali półprzemysłowej i szkolenia nowych kadr.

STANISŁAW PIETRAS

Lokalizacja magazynów zbytu

(artykuł dyskusyjny)

Pojęcie „magazyn zbytu” jest często różnie interpretowane i dlatego dla uniknięcia nieporozumień, wyjaśnimy na wstępie, co rozumiemy pod tym pojęciem.

Do magazynów (składów) zbytu zaliczają się:

1. Magazyny przyfabryczne wyrobów gotowych — przeznaczone na czasowe przechowywanie wyprodukowanych w danym zakładzie produkcyjnym artykułów.

2. Magazyny, którymi dysponuje resortowy aparat zbytu (centralny zarząd lub zarząd zbytu), a mianowicie:

a) magazyny centralne dla czasowego przechowywania: nadwyżek produkcyjnych wyrobów produkowanych przez cały rok a zbywanych sezonowo, towarów importowanych okresowo w dużych partiach, towarów przeznaczonych (ew. po skompletowaniu) na eksport itp.,

b) magazyny dla przechowywania towarów przeznaczonych na bieżące zaopatrzenie odbiorców, głównie pozarynkowych.

Lokalizację magazynów przyfabrycznych przesądza lokalizacja zakładów produkcyjnych, dlatego też głównym przedmiotem niniejszego omówienia będzie zagadnienie lokalizacji magazynów aparatu zbytu.

Punktem wyjścia do planowania sieci magazynów aparatu zbytu powinno być dokonanie podziału zadań pomiędzy magazyny przyfabryczne, a magazyny aparatu zbytu, ustalenie roli jaką powinny spełniać magazyny przyfabryczne, a jaką magazyny aparatu zbytu. Chodzić tu będzie przede wszystkim o ustalenie, jaka część wyprodukowanej w zakładach masy towarowej, rozsyłana będzie do odbiorców wprost z magazynów przyfabrycznych, a jaka część docierać będzie do odbiorców za pośrednictwem magazynów aparatu zbytu.

Drugim podstawowym problemem, jaki powinien być równocześnie rozstrzygnięty, to określenie zadań dla sieci magazynowej aparatu zbytu. Jest to kwestia zdecydowania, jakiego rodzaju odbiorcy będą zaopatrywani z magazynów aparatu zbytu.

Od rozwiązań, jakie tu zostaną przyjęte, zależeć będzie wielkość i geograficzne rozmieszczenie sieci magazynów aparatu zbytu.

Przy rozwiązywaniu problemów o których mowa wyżej, należałoby opierać się na następujących kryteriach:

1. Towar w magazynie przyfabrycznym winien być przechowywany tylko tak długo, jak to jest niezbędne dla skompletowania partii wysyłkowej lub ewentualnie dla nadania mu pełnej użyteczności (np. suszenie, dojrzewanie).

2. Dla poszczególnych gatunków towarów powinny być określone minima wysyłkowe, to znaczy powinien być ustalony limit ilościowy (ciężar, ilość jednostek), od którego wzwyż następuje bezpośrednia wysyłka towaru wprost do odbiorcy. Realizacja zamówień poniżej tego limitu następuje nie z magazynów przyfabrycznych ale za pośrednictwem magazynów aparatu zbytu.

Ten limit wysyłkowy kształtować się może różnie dla poszczególnych towarów, a ponadto zależeć może również od wielkości zakładu produkcyjnego. W mniejszych zakładach i przy produkcji nietypowej (na indywidualne zamówienia) minima wysyłkowe mogą być niższe, w dużych zakładach, przy masowej jednorodnej produkcji, minima powinny być większe.

Przy określaniu minimów wysyłkowych trzeba mieć na uwadze, że zakład produkcyjny nie powinien być przeciążany ubocznymi zadaniami, które mogą go odciągać od wykonywania zadania podstawowego, jakim jest produkcja. Dlatego minima wysyłkowe powinny być ustalone tak, aby funkcje w zakresie zbytu nie były w zakładzie produkcyjnym nadmiernie rozbudowane i nie powodowały nadmiernego obciążenia aparatu zakładu produkcyjnego.

Z zasadzie w zakładach o masowej, jednorodnej produkcji, należy stosować metodę, że bezpośrednio z magazynów przyfabrycznych zaopatrywani są tylko ci odbiorcy, których jednorazowe zapotrzebowanie nie jest mniejsze niż dostawa pełno-

wagonowa. Zamówienia niepełnowagonowe powinny być realizowane za pośrednictwem magazynów aparatu zbytu.

3. W magazynach przyfabrycznych nie powinny być przechowywane ani rezerwy towarowe (o charakterze rezerw państwowych), ani też nadwyżki towarowe bieżącej produkcji, powstające po zaspokojeniu bieżącego zapotrzebowania. Wyjątki mogą zachodzić tylko wtedy, gdy chodzi o zakłady o produkcji sezonowej (np. przemysł cukrowniczy), w których, w uzasadnionych przypadkach, dopuszczalne jest organizowanie większych magazynów. Zagadnienie magazynowania rezerw materiałowych powinno być rozwiązywane przez powołane do tych zadań organa, natomiast przechowywanie nadwyżek bieżącej produkcji w stosunku do bieżącego zapotrzebowania, jak też kompletowanie partii towarowych dla wysyłki na eksport — to zadania należące do składów aparatu zbytu.

4. Masa towarowa przeznaczona na spożycie (zaspokojenie indywidualnych potrzeb ludności), nie powinna w zasadzie przechodzić przez magazyny aparatu zbytu; winna ona docierać do punktów sprzedaży detalicznej albo bezpośrednio z zakładów produkcyjnych (o ile wielkość dostaw przekracza ustalone minima wysyłkowe), albo też za pośrednictwem magazynów aparatu hurtowego resortu handlu wewnętrznego lub magazynów handlu detalicznego.

W zasadzie sieć magazynów aparatu zbytu powinna realizować obrót towarowy jedynie na cele pozarynkowe, to jest zaspokajając produkcyjne i pozarynkowe zbiorowe potrzeby społeczne oraz eksport. W przeważającej części będzie to obrót skierowany na zaopatrzenie materiałowo — techniczne gospodarki narodowej.

Takie ustawienie zadań nie zwalnia oczywiście aparatu zbytu od odpowiedzialności za zaopatrzenie konsumpcyjne, gdyż wielkość i terminowość tego zaopatrzenia zależy między innymi od aparatu zbytu. Jednakże zadanie to ogranicza się w zasadzie do właściwego opracowania rozdzielników i terminarzy dostaw — skoordynowania terminów i wielkości dostaw z bieżącej produkcji na potrzeby konsumpcyjne a wreszcie do nadzoru nad przebiegiem realizacji tych dostaw. Organizację dostaw na cele konsumpcyjne i doprowadzenie dostaw do punktów sprzedaży detalicznej i poszczególnych konsumentów powinien zabezpieczać aparat handlu wewnętrznego.

Tak przedstawiają się podstawowe kryteria, którymi należałoby się kierować przy dokonywaniu podziału zadań pomiędzy magazyny przyfabryczne a sieć magazynową aparatu zbytu oraz przy określaniu roli dla sieci magazynowej aparatu zbytu. Oczywiście nie może być tu mowy o sztywnym stosowaniu podanych wyżej zasad. Mogą zachodzić wyjątki uzasadnione szczególnymi warunkami i stanem organizacyjnym sieci składowej aparatu zbytu. Bez względu jednak na przyjęte rozwiązanie — punktem wyjścia do sporządzania generalnego planu sieci magazynów aparatu zbytu musi być ściśle określenie roli magazynów aparatu zbytu i rozdział zadań pomiędzy:

— magazyny zbytu,

- magazyny przyfabryczne,
- sieć magazynową aparatu handlu wewnętrznego,
- sieć magazynów rezerw państwowych.

Przystępując do sporządzenia planu sieci magazynów w danej branży musimy ustalić:

1. Wielkość magazynów, która zależy od wielkości przewidywanych obrotów (wielkość masy towarowej i norm zapasu).
2. Geograficzne rozmieszczenie sieci magazynów tj. lokalizację ogólną magazynów.
3. Lokalizację szczegółową magazynów tj. dokonać wyboru terenu, na którym urządzone zostanie magazyn.
4. Wielkość masy towarowej, jaka przepłynie przez magazyny zbytu możemy obliczyć według wzoru:

$M = (M_p + M_i + R_p - R_k) - (M_{db} + M_r)$, gdzie:

M_p = wielkość masy towarowej z dostaw krajowych w danym okresie,

M_i = wielkość dostaw towarowych z importu;

M_{db} = wielkość masy towarowej przewidzianej do wysyłek bezpośrednich w danym okresie, z wliczeniem tu zarówno wysyłek na zaopatrzenie gospodarki narodowej, jak i na zaopatrzenie konsumentów oraz wysyłek towarów na eksport;

M_r = wielkość masy towarowej przeznaczonej na rezerwy planowe;

R_p = remanent początkowy w zakładach produkcyjnych, tj. masa towarowa, która wyprodukowana została w poprzednim okresie a niewysłana (uwzględnić towary w drodze);

R_k = remanent końcowy w zakładach produkcyjnych, tj. ta masa towarowa, która nie będzie wysłana w danym okresie (uwzględnić towary w drodze).

Wielkość masy towarowej powinna być ustalana nie wartościowo a ilościowo, gdyż ilość jest podstawą do wyliczenia potrzebnej powierzchni magazynowej. Poza masą towarową, jaka wpłynie do magazynów zbytu, należy również uwzględnić istniejące w magazynach zbytu remanety.

Normy zapasu towarowego w magazynach zbytu zależą od całego szeregu różnych czynników. Ustalenie prawidłowych norm zapasu wymaga wnikliwej analizy warunków obrotu towarowego poszczególnych artykułów, a nadto zagadnienie powinno być rozpatrywane w powiązaniu z geograficznym rozmieszczeniem sieci magazynów.

Z uwagi na to, że używane dalej pojęcie „norma zapasu“ ma nieco inną treść niż np. norma zapasu w magazynach zaopatrzeniowych, trzeba wyjaśnić, że pod pojęciem „norma zapasu“ w magazynach zbytu rozumiemy planowy, ekonomicznie uzasadniony stan ilościowy zapasu towaru w magazynie, zabezpieczający stałą realizację zapotrzebowań odbiorców, a uwzględniający zarówno cykliczność i wielkość dostaw towarowych do magazynu, jak i cykliczność oraz wielkość zapotrzebowań odbiorców w poszczególnych okresach. Wysokość tak rozumianych norm zapasu może być usta-

łana w różnych wielkościach na poszczególne okresy (miesiące, kwartały).

Pod używanym dalej pojęciem „norma składowania“ (w kg/m²) rozumiemy ilość kg towaru, jaka może być składowana na 1 m² powierzchni magazynowej, przy określonym sposobie składowania, określonych urządzeniach do składowania i przy określonej konstrukcji magazynu (wytrzymałość stropu, wysokość magazynu).

Wielkość norm zapasu w magazynach aparatu zbytu zależy w szczególności od:

1. Odległości magazynów od zakładów — dostawców. Ma to wpływ na długość cyklu dostawy — im większa odległość dostawców od magazynu, tym cykl dostawy będzie dłuższy.

2. Terminarza dostaw. Przy dostawach rozłożonych równomiernie, tak co do terminów, jak i co do ilości, normy zapasu mogą być mniejsze i kształtować się mogą równomiernie w poszczególnych miesiącach roku (przy założeniu równomiernego wpływu towarów do odbiorców). W przypadku, gdy dostawy są nierównomierne co do terminów i ilości, normy zapasu będą większe i zmienne w poszczególnych okresach roku.

3. Rodzaju odbiorców: stali czy doraźni, o równomiernie występujących zapotrzebowaniach co do terminów i ilości, czy też nie — sprawy te mają zasadniczy wpływ zarówno na wysokość norm zapasu, jak i na ich zmienność w poszczególnych okresach, w zależności od zapotrzebowań odbiorców.

4. Rodzaje towaru (sezonowość zapotrzebowań, dopuszczalny ze względu na własności fizyko-chemiczne czasokres przechowywania itp.).

5. Sezonowość produkcji artykułów objętych obrotem.

6. Odległości odbiorców i systemu odbioru. Przy odbiorcach dalej położonych od magazynu a w szczególności przy organizowaniu dla tych odbiorców dostaw spedycyjnych (koleją lub samochodami), normy zapasu będą większe niż w przypadku, gdy odbiorcy położeni są bliżej i dokonują odbioru własnymi środkami transportu.

Normy zapasu towarowego powinny być ustalane odrębnie dla każdego magazynu i dla każdego rodzaju artykułów.

W pewnych przypadkach, w szczególności przy licznych asortymentach towarów, ustalenie norm zapasu dla wszystkich towarów będzie w praktyce bardzo utrudnione. W takim przypadku normy indywidualne należałoby ustalać tylko dla towarów przepływających przez magazyn w dużych ilościach, natomiast dla drobnego asortymentu towarowego przyjmować należy normy zbiorcze, wyliczone w oparciu o plany dostaw i plany zbytu oraz o dane statystyczne z kształtowania się zapotrzebowań odbiorców oraz dostaw w poszczególnych miesiącach ubiegłego okresu.

Różnorodność czynników oddziałujących na kształtowanie się norm zapasu powoduje, że w poszczególnych okresach wysokość norm zapasu może być zmienna. Powstaje tu zagadnienie, jakie normy zapasu należy przyjmować przy planowaniu sieci magazynów zbytu — minimalne, maksymalne czy średnie?

Decyzja, jaką tu należy podjąć jest natury zasadniczej, gdyż od wielkości przyjętych norm zapasu zależy w głównej mierze wielkość magazynu.

Konieczność zabezpieczenia towarom należytych warunków składowania, w celu uniknięcia ubytków i niszczenia towarów oraz zabezpieczenia sprawnego przebiegu operacji magazynowych (przyjęcie i wydanie towarów, ważenie, pakowanie itp.), przemawiają za tym, aby przy planowaniu sieci magazynów przyjmować maksymalne normy zapasów.

Trzeba jednak również mieć na uwadze i to, że nie można rozrzutnie gospodarować środkami inwestycyjnymi przeznaczonymi na budownictwo magazynowe — środki te powinny być wykorzystane jak najbardziej ekonomicznie. Należałoby więc znaleźć rozwiązanie pośrednie. Wydaje się, że takim rozwiązaniem pośrednim, zabezpieczającym należyte warunki składowania oraz prawidłowy przebieg operacji magazynowych i ekonomiczne wykorzystanie środków na budownictwo magazynowe, będzie przyjęcie za podstawę wyliczeń stanu zapasu towarów w magazynie, będącego sumą norm zapasu, (indywidualnych i zbiorczych) w miesiącu (w kwartale, o ile normy ustalane są dla okresów kwartalnych), w którym planowany stan ilościowy towarów w magazynie będzie najwyższy. Chodzić tu będzie o to, aby za podstawę wyliczeń nie przyjmować stanu zapasów, jaki wyniknie ze zsumowania maksymalnych norm (jak to już podawano wyżej, normy zapasów mogą być różne w poszczególnych miesiącach i dla różnych towarów maksymalne normy nie muszą występować w tym samym okresie), ale za podstawę wyliczeń przyjmując planowany w oparciu o normy ogólny stan ilościowy towarów w magazynie w miesiącu (kwartale), w którym ten stan jest najwyższy.

Przy rozpatrywaniu tej sprawy należy zanalizować kształtowanie się stanu towarów w magazynie w poszczególnych okresach, biorąc pod uwagę ustalone normy zapasu. Chodzić będzie o stwierdzenie, jak kształtują się normy zapasu:

- a) indywidualne dla poszczególnych towarów masowych,
- b) zbiorcze dla drobnego asortymentu towarowego.

Rozpatrzmy to na przykładzie: Magazyn prowadzi trzy artykuły (a, b, c), dla których normy na poszczególne miesiące w pierwszym kwartale danego roku ustalone są następująco:

	styczeń	luty	marzec
towar a	1 000 kg	1 500 kg	1 200 kg
towar b	500 „	750 „	800 „
towar c	2 000 „	1 500 „	1 500 „
razem	3 500 „	3 750 „	3 500 „

Przyjmując założenie, że magazyn powinien być przygotowany na taką masę towarową, jaka wynika ze zsumowania maksymalnych norm zapasu towarowego, należałoby planować urządzenie magazynu dla składowania 4 300 kg towarów (suma maksymalnych norm zapasu). Tymczasem z podsumowania planowanego stanu zapasów towarów w poszczególnych miesiącach wynika, że

największy zapas towarów w magazynie będzie w lutym i wyniesie 3 750 kg. Pojemność magazynu należy więc planować nie na 4 300 kg ale na 3 750 kg.

Oczywiście przy ustalaniu wielkości magazynu trzeba jeszcze rozważyć takie zagadnienia, jak:

- a) wielkość norm składowania — przy różnych normach składowania dla poszczególnych towarów trzeba przewidzieć odpowiednią poprawkę (in plus względnie in minus),
- b) rodzaj urządzeń do składowania — stosowane stałe urządzenia do składowania mogą uniemożliwiać przechowywanie w określonych pomieszczeniach różnych towarów,
- c) warunki składowania — towary mogą wymagać składowania w wydzielonych pomieszczeniach i w określonych warunkach (wilgotność, temperatura), a ponadto sąsiedztwo pewnych towarów może być niedopuszczalne i wobec tego nie może wchodzić w rachubę wykorzystanie pomieszczeń stosownie do okresowego nasilenia stanu zapasu poszczególnych towarów w magazynie.

Przedstawiona wyżej schematycznie metoda analizy norm zapasu przy ustalaniu danych dla określenia wielkości potrzeb magazynowych, jest wprawdzie skomplikowana, zwłaszcza przy dużym asortymencie towarowym, jednak wydaje się niezbędną dla prawidłowego wyliczenia planowanej powierzchni magazynów.

Norma składowania określa, jak to już wyżej podano, ile kilogramów danego towaru pomieści się na 1 m² powierzchni magazynowej, przy założonych urządzeniach i sposobie składowania.

Znając normy zapasu i normy składowania poszczególnych towarów, potrzebną powierzchnię magazynową wyliczamy ze wzoru:

$$P = \frac{M_1}{N_1} + \frac{M_2}{N_2} + \dots + \frac{M_n}{N_n}, \text{ gdzie:}$$

P = powierzchnia magazynowa netto, to znaczy zajęta bezpośrednio na składowanie,
 M = normy zapasów w kg dla poszczególnych towarów (w miesiącu, w którym planowany w oparciu o normy, stan ilościowy zapasu towarów na magazynie będzie najwyższy),
 N = normy składowania w kg/m²,

Wyliczenie może być również dokonane według wzoru:

$$P = \frac{M}{N}, \text{ gdzie:}$$

P = powierzchnia magazynowa netto,
 M = maksymalny stan zapasu towarów w magazynie,
 N = średnia ważona norma składowania.

Obliczając potrzeby magazynowe według podanych wzorów, niezbędne będzie wprowadzenie w otrzymanym wyniku poprawek wynikających z analizy wysokości norm zapasu w poszczególnych okresach, o czym mowa była wyżej. Dla wyjaśnienia trzeba podać, że przez średnią normę składowania rozumiemy średnią normę wyliczoną dla całego asortymentu towarowego skła-

dowanego w danym magazynie, przy uwzględnieniu wielkości masy towarowej występującej w poszczególnych asortymentach.

Przykład obliczenia średniej ważonej normy składowania:

	stan towaru w mag. w kg		norma składowania w kg/m ²		
towar a	1 500	×	400	=	600 000
towar b	750	×	300	=	225 000
towar c	1 500	×	400	=	600 000
razem	3 750	×	380	=	1 425 000

Średnia norma składowania wynosi w tym przykładzie 380 kg/m². Wyliczenia dokonujemy w ten sposób, że stany zapasów poszczególnych towarów w magazynie mnożymy przez normy składowania przyjęte dla tych towarów, otrzymane wyniki sumujemy, a otrzymaną sumę 1 425 000 dzielimy przez sumę stanu zapasu ogólnego towarów w magazynie (3 750) i w wyniku otrzymujemy średnią normę składowania.

Wyliczenie potrzebnej powierzchni magazynowej może być również dokonane w oparciu o wielkość planowanego obrotu magazynowego i planowany cykl obrotu towarowego.

Wyliczenie może być wtedy dokonane według wzoru:

$$P = \frac{M}{\frac{300}{R} \times N}$$

gdzie:

P = powierzchnia magazynowa netto,

M = planowana wielkość rocznego obrotu magazynowego (sprzedaż),

300 = ilość dni w których prowadzona jest sprzedaż (wydawanie towarów z magazynu), odlicza się tu dni wolne od pracy przyjmując zwykle ilość dni roboczych na 300,

N = norma składowania w kg/m² (średnia ważona).

Powyższy sposób obliczania potrzebnej powierzchni magazynowej, nie uwzględniający indywidualnych warunków obrotu w poszczególnych asortymentach, może być stosowany w tych przypadkach, gdy cykl obrotu poszczególnych towarów przepływających przez magazyn jest jednokowy, względnie bardzo zbliżony.

Po wyliczeniu potrzeb w zakresie powierzchni magazynowej dla poszczególnych składnic zbytu, istniejących bądź planowanych do uruchomienia w poszczególnych rejonach, powstaje generalny plan sieci magazynowej aparatu zbytu, będący podstawą do planowania inwestycji magazynowych. Oczywiście plan taki nie może się opierać na planie obrotu towarowego na najbliższy rok, ale musi uwzględniać założony w planie wieloletnim wzrost obrotów magazynowych.

O geograficznym rozmieszczeniu sieci magazynów, to jest lokalizacji ogólnej decydują przede wszystkim:

- lokalizacja odbiorców,
- środki komunikacji,
- rentowność obrotu.

Podstawowe zadanie jakie mają wykonywać magazyny, to jest sprawne zaopatrzenie odbiorców, powinno być decydującym czynnikiem przy planowaniu geograficznego rozmieszczenia sieci magazynów. Sieć magazynów powinna być rozmieszczona tak, aby zapewniała jak najlepszą obsługę odbiorców i aby lokalizacja była dla odbiorców jak najdogodniejsza. Do osiągnięcia tego celu magazyny powinny być lokalizowane w rejonie największego skupienia odbiorców i w punkcie dogodnym z uwagi na komunikację. Chodzi o to, aby jak największej liczbie odbiorców stworzyć dogodne warunki nabycia materiałów, przez bliskie położenie magazynów i dogodne warunki transportu, biorąc pod uwagę rodzaj środków transportu, którymi materiały odbierane będą z magazynu.

Przy planowaniu budowy nowego magazynu, przed podjęciem decyzji o lokalizacji ogólnej, powinna być sporządzona mapa rejonu, który ma być obsługiwany przez magazyn, z nanięsieniem na nią sieci odbiorców i linii komunikacyjnych (drogowych, kolejowych, wodnych). Nie będzie tu chodzić oczywiście o to, aby wykazać wszystkich odbiorców, gdyż w praktyce byłoby to zbyt trudne, lecz o wskazanie, w jakich okolicach rejonu koncentrują się odbiorcy (z podaniem ilości odbiorców i ilości towaru przeznaczonego na ich zaopatrzenie).

Rozpatrując sprawę zapewnienia odbiorcom dogodnego transportu, trzeba pamiętać, że magazyny zbytu mają za zadanie zaopatrywać odbiorców w dostawy niepełnowagowe, a więc w przeważnej mierze wchodzić tu będzie w grę odbiór towaru przy pomocy transportu samochodowego.

Transport wodny występować będzie tylko w wyjątkowych przypadkach i nie będzie miał zasadniczego znaczenia, a transport kolejowy tylko w odniesieniu do tych odbiorców, którzy zaopatrywani będą z magazynu wysyłkami drobnicowymi, na zlecenie odbiorców położonych poza miejscowością, w której znajduje się magazyn zbytu.

Ponieważ podstawowym środkiem transportowym odbioru towarów z magazynu będzie samochód, przeto magazyn powinien być położony w miejscowości o dogodnych dojazdach dla ruchu kołowego.

Przy wyborze miejscowości, w której ma być zlokalizowany magazyn, trzeba mieć również na uwadze wzgląd na gospodarcze znaczenie miejscowości w danym rejonie. Chodzi o to, aby kontakty gospodarcze, jakie odbiorcy mają z innymi zakładami w danej miejscowości, mogły być wykorzystane przez nich dla realizacji zakupów materiałowych. Poza zabezpieczeniem dogodnych warunków transportowych dla odbiorców, należy mieć również na względzie stworzenie dla magazynu zbytu dogodnych warunków odbioru dostaw materiałowych z zakładów produkcyjnych. Należy tu uwzględnić rodzaj środków transportu, którymi towar nadchodzi do magazynu.

O ile dostawy nadchodzą różnymi środkami transportu (kolej, statek, samochód), -niezbędne

jest ustalenie jakie dostawy przeważają i uwzględnienie tej okoliczności przy wyznaczaniu lokalizacji, wybierając punkt o dogodnej komunikacji kolejowej, drogowej lub wodnej w zależności od tego, jaki transport przeważa. Sprawa ta ma bardzo istotne znaczenie dla pracy magazynów, gdyż od dogodnego powiązania z liniami komunikacyjnymi zależy sprawność i szybkość dostaw, a także wysokość kosztów handlowych.

Dalsze zagadnienia, które wymagają wzięcia pod uwagę przy wyznaczaniu lokalizacji i planowania sieci magazynów, to kwestia rentowności. Tu powstaje pewien konflikt pomiędzy interesem aparatu zbytu a interesem jego odbiorców. Odbiorcy zainteresowani są bowiem w tym, aby sieć magazynów zbytu była gęsta, aby źródło odbioru towaru leżało jak najbliżej. Aparat zbytu musi natomiast mieć również na względzie koszty obrotu towarowego, które muszą mieścić się w wyznaczonej w planie marży zysku. Magazyn nie powinien pracować deficytowo — koszty nie powinny kształtować się powyżej przewidzianej marży.

Kwestia rentowności magazynów stanowi jeden z decydujących czynników przy ustalaniu gęstości sieci magazynów zbytu. Nie oznacza to jednak bynajmniej, że sieć magazynów zbytu musi być wyznaczana automatycznie tak gęsto, jak na to wskazują względy rentowności i że nie mogą być w żadnym przypadku organizowane magazyny, które w okresie przejściowym pracować będą wykazując koszty wyższe niż przeciętna marża zysku. W zasadzie magazyny powinny pracować poniżej przewidzianej marży zysku i takie powinno być generalne założenie, zgodnie z zasadą oszczędnego gospodarowania, pod warunkiem, że gęstość i sprawność działania sieci zbytu zabezpiecza sprawne i terminowe zaopatrzenie odbiorców. A trzeba pamiętać, że warunkiem sprawnego działania aparatu zbytu jest nie tylko gęstość sieci ale i szereg innych czynników, a przede wszystkim dobre rozeznanie potrzeb odbiorców i prawidłowe organizowanie dostaw.

Dla prawidłowego rozplanowania sieci magazynów niezbędne jest również dokładne rozpoznanie gospodarki rejonu i perspektyw rozwoju tej gospodarki oraz dobra znajomość odbiorców i ich potrzeb tak aktualnych, jak i wynikających z planów rozwojowych. Przy podejmowaniu decyzji lokalizacyjnych trzeba mieć na uwadze, że zadaniem sieci magazynów zbytu jest zaopatrzenie gospodarki narodowej i, że aparat zbytu jest odpowiedzialny za to zaopatrzenie, a od prawidłowej lokalizacji zależy w dużej mierze wykonanie tego zadania.

Przy wyznaczaniu lokalizacji ogólnej centralnych magazynów zbytu, trzeba kierować się nieco odmiennymi kryteriami niż przy planowaniu sieci magazynów rejonowych, których zadaniem jest obsługa bieżąca w zakresie zaopatrzenia gospodarki narodowej.

Decyzja lokalizacyjna będzie tu od tego, jakiemu celowi mają służyć głównie magazyny, a więc czy chodzić będzie o magazynowanie:

— sezonowych nadwyżek produkcji,

— kompletowanie ładunków przeznaczonych na eksport, czy też

— okresowe przechowywanie towarów nadchodzących z importu.

W pierwszym przypadku magazyny powinny być lokalizowane w pobliżu źródeł produkcji, a to dla wyeliminowania zbędnych przewozów przy rozdysponowywaniu masy towarowej na zaopatrzenie odbiorców względnie na inne magazyny aparatu zbytu (prowadzące bieżące zaopatrzenie drobnych odbiorców).

Magazyny kompletujące drobne ładunki towarów przeznaczonych na eksport powinny być lokalizowane również w pobliżu źródeł produkcji, gdyż pozwoli to na ograniczenie zbędnych przewozów. Wyjątki mogą zachodzić wtedy, gdy w grę wchodzi głównie transport drogą morską — wtedy należałoby magazyny lokalizować w portach. Nie będą to już jednak zwykłe magazyny aparatu zbytu lecz magazyny w dyspozycji zarządów portów.

Magazyny przeznaczone na czasowe przechowywanie dostaw z importu powinny być lokalizowane przy liniach komunikacyjnych, którymi masa towarowa przychodzi i w pobliżu granicy — co ma również na celu wyeliminowanie zbędnych przewozów. W przypadku, gdy dostawy przychodzą z różnych krajów i z różnych kierunków, celowe będzie wyznaczenie lokalizacji w rejonie zagęszczenia odbiorców.

W przypadku, gdy magazyn centralny zbytu ma spełniać różne zadania o lokalizacji powinno decydować zadanie główne.

W każdym przypadku, przy podejmowaniu decyzji o lokalizacji magazynu centralnego zbytu, należy mieć na uwadze:

- a) eliminowanie do minimum zbędnych przewozów,
- b) zabezpieczenie sprawnej wysyłki i odbioru towarów,
- c) dogodne szlaki komunikacyjne kolejowe, kołowe lub wodne, w zależności od tego, jaki rodzaj środków transportu będzie przeważał.

Trzeba przy tym mieć na uwadze, że obrót towarowy magazynów centralnych jest wprawdzie wolniejszy niż obrót towarowy magazynów realizujących bieżące zapotrzebowania drobnych odbiorców, jednakże jednorazowe dostawy i wysyłki towarów są zwykle duże (zagadnienie przelotowości linii komunikacyjnych).

Jeśli chodzi o wielkość magazynów centralnych zbytu, to ta wynikać będzie z tych samych elementów, które były podawane przy omawianiu tego zagadnienia w odniesieniu do sieci magazynów przeznaczonych dla bieżącego zaopatrzenia drobnych odbiorców. W magazynach centralnych trudno jednakże będzie dostatecznie precyzyjnie określić normy zapasu towarowego, gdyż magazyny te mają w dużej mierze charakter baz rezerwowych, na których lokuje się tę część masy towarowej, która z różnych względów nie może być zmagazynowana przez składnice przeznaczone dla bieżącego zaopatrzenia drobnych odbiorców lub przez magazyny przyfabryczne.

Tak przedstawiałyby się w ogólnych zarysach

zagadnienia lokalizacji ogólnej magazynów zbytu. Temat nie jest oczywiście w pełni wyczerpany a postawione problemy wymagałyby jeszcze szczegółowego przedyskutowania. Wydaje się jednak, że sprawa warta jest dyskusji i bardziej szczegółowego opracowania, gdyż zagadnienie lokalizacji składnic zbytu nie ma w literaturze fachowej żadnego opracowania, a trzeba wziąć pod

uwagę, że od prawidłowej lokalizacji składnic zależy w dużej mierze sprawne działanie aparatu zbytu w zakresie zaopatrzenia gospodarki narodowej. Prawidłowa lokalizacja składów zbytu ma ponadto zasadniczy wpływ zarówno na kształtowanie się kosztów handlowych w aparacie zbytu, jak i na kształtowanie się kosztów realizacji zaopatrzenia materiałowego.

STEFAN LACKORZYŃSKI

Odpowiedzialność cywilna magazyniera za powstałe manko

(Artykuł dyskusyjny)

Magazynier ponosi odpowiedzialność cywilną (materiałną) za manko mienia znajdującego się w powierzonym mu magazynie, które wynika bądź z czynu niedozwolonego, bądź z niewykonania lub niewłaściwego wykonania zobowiązań służbowych.

Przed wszystkim trzeba sobie wyjaśnić, że czyn niedozwolony nie polega tylko na przywłaszczeniu (kradzieży) mienia przez samego magazyniera. Czyn niedozwolony istnieje także wówczas, gdy magazynier zaniedbał świadomie lub wskutek lekkomyślności czy niedbalstwa wykonanie zobowiązań, które było niezbędne dla prawidłowego zabezpieczenia powierzzonego mu mienia. Czynem więc niedozwolonym będą przypadki, gdy magazynier pozostawi bez opieki otwarty magazyn, gdy nie przekaże na noc do chłodni partii świeżych ryb, których pozostawienie w magazynie grozi zepsuciem itp.

Otóż w przypadku odpowiedzialności cywilnej magazyniera za manko powstałe w wyniku czynu niedozwolonego obojętne jest, czy w magazynie powstały równocześnie superaty czy też nie. Magazynier odpowiada cywilnie za całe manko bez względu na superatę i chociażby nawet superata przewyższała manko, nie może to zwolnić magazyniera od odpowiedzialności cywilnej (niezależnie od odpowiedzialności karnej). Przepisy art. 134-137 Kodeksu Zobowiązań mają tu pełne zastosowanie i odpowiedzialność magazyniera nie budzi zastrzeżeń, bo istnieje uzasadnione przypuszczenie, że zarówno manko jak i superaty powstały na skutek szkodliwej działalności magazyniera, tak na szkodę przedsiębiorstwa, jak i na szkodę odbiorców.

Inaczej zgoła przedstawia się odpowiedzialność magazyniera z tytułu niewykonania zobowiązań. Zachodzi to wówczas, gdy manko powstało nie na skutek niedozwolonych czynów magazyniera, lecz gdy jest ono wynikiem niewypełnienia zobowiązania magazyniera, wynikającego ze stosunku pracy. Odpowiedzialność taka opiera się na przepisach rozdziału X K. Z. art. 239-242. Nie można wtedy magazynierowi zarzucić jakiegokolwiek przestępstwa, które wskazywałoby na powstanie szkody w wyniku czynu niedozwolonego. W magazynie powstało manko w pewnych sortymentach, podczas gdy w innych sortymentach powstały superaty, pozostające w pewnym stosunku do manka. Jeśli superaty są mniejsze od manka, przy czym gatunki i rodzaje towarów wskazują na możliwość pomieszczenia sortymentów lub ich zamiany, wówczas znajduje zastosowanie orzeczenie Sądu Najwyższego z dnia 14.6.1952 r. C. 1272/51. Stwier-

dziwszy, że w konkretnym przypadku istniały uzasadnione możliwości pomieszczenia i zamiany sortymentów — Sąd Najwyższy uznał, że należy superaty odliczyć od manka i dochodzić od magazyniera tylko różnicy pomiędzy mankiem i superatą.

Ale jak postąpić, gdy pomieszczenie lub zamiana sortymentów wydają się niemożliwe wobec znikomego podobieństwa między nimi? Czy należy zaliczyć superatę na dobro przedsiębiorstwa, a manka dochodzić od magazyniera?

Odpowiedzialność cywilna magazyniera za powstałe manka tak z tytułu czynu niedozwolonego, jak i z tytułu niewypełnienia zobowiązania, wynikającego ze stosunku pracy, polega na obowiązku naprawienia szkody, która stosownie do sformułowań K. Z. stanowi uszczerbek majątkowy, jaki powstał właśnie w wyniku czynu niedozwolonego lub niewypełniania przez magazyniera zobowiązania wypływającego ze stosunku pracy, przy czym art. 157 określa szkodę, jako stratę, którą poszkodowany poniósł i korzyści, jakie mógł się spodziewać, gdyby mu szkody nie wyrządzono.

Wobec takiego sformułowania szkody, nie można mówić o uszczerbku majątkowym tam, gdzie w jednym i tym samym magazynie, w jednym i tym samym czasie nastąpiło przysporzenie majątku w postaci superaty określonych sortymentów i szkoda w postaci manka innych sortymentów.

A zatem wydaje się, że orzeczenie Sądu Najwyższego z dnia 14.6.1952 r. znak C. 1272/51 należy stosować nie tylko tam, gdzie istnieje przekonanie o pomieszczeniu lub zamianie sortymentów, ale zawsze należy zaliczyć superatę na manko, jeżeli powstały one w jednym magazynie i w jednym czasie, a odpowiedzialność magazyniera wynika z niewypełnienia zobowiązania. Takie szerokie stosowanie wyjaśnień Sądu Najwyższego w przedmiocie roszczeń odszkodowawczych z tytułu manka praktykują uspołecznione przedsiębiorstwa handlowe, które rozliczają się nie sortymentowo, lecz wartościowo. Odnosi się to tylko do tych placówek, które bezpośrednio stykają się z konsumentem (sklepy, zakłady żywienia zbiorowego, kioski, stoiska itp.), natomiast magazynierzy rozliczają się sortymentowo. Należałoby się jednak zastanowić, czy tego rodzaju praktyki nie warto by wprowadzić również w magazynach, gdzie wydaje się towar hurtowo na zaopatrzenie rynku, a charakter pracy magazyniera podobny jest do pracy sprzedawcy w sklepie, z tą tylko różnicą, że nie przyjmuje on pieniędzy.

Jeszcze inaczej przedstawia się cywilna odpo-

wiedzialność magazyniera, gdy w tym samym magazynie i w tym samym czasie powstaną manka i superaty, ale superaty przewyższają manka. Czy w takim przypadku wskazane jest dochodzenie na drodze cywilnej odszkodowania od magazyniera i czy szkoda w ogóle miała miejsce?

Wydaje się, że gdy superaty przewyższają manka, to odpowiedzialność cywilna magazyniera jest bezprzedmiotowa, bo nie nastąpiła szkoda w postaci uszczerbku majątkowego. Od magazyniera nie należy wówczas dochodzić zapłacenia powstałego manka, lecz należy całe manko wartościowo znieść superatą, przy czym superata w części przewyższającej manko stanowi dobro przedsiębiorstwa.

Zachodzi teraz pytanie, czy tego rodzaju tolerancyjny stosunek nie stworzy możliwości nadużyć ze strony niesumiennych magazynierów? Czy w ten sposób nie będziemy tolerować niedbałego prowadzenia magazynu?

Na pytania te należy odpowiedzieć przecząco. Prowadzenie bowiem magazynu w taki sposób, że znaczne manka i superaty powtarzają się, uzasadnia wszczęcie przeciwko magazynierowi postępowania karnego za występki z art. 286 § 1 lub 3 Kodeksu Karnego.

Aby zastosować wobec niesumiennego magazyniera art. 286 § 1 lub 3 nie musi powstać szkoda, jako materialny uszczerbek majątkowy przedsiębiorstwa; wystarczy, że magazynier stworzył sytuację, w której zaistniało niebezpieczeństwo powstania szkody.

Działalność magazyniera przejawiająca się w postaci mank jednych sortymentów, a superat innych — jest właśnie stworzeniem tego rodzaju sytuacji, gdzie niebezpieczeństwo powstania szkody zaistniało. Mieszanie sortymentów, wydawanie innych niż opiewa dokumentacja rozchodowa, stwarza stan niebezpieczny, w którym mienie społeczne narażone jest na uszczerbek, co całkowicie uzasadnia karną odpowiedzialność magazyniera.

Reasumując powyższe wydaje się, że w sprawie cywilnej odpowiedzialności magazyniera za powstałe manko należy odróżnić manko powstałe w magazynach, z których towary idą bezpośrednio na zaopatrzenie rynku, od mank powstałych w magazynach, z których towary nie wychodzą poza obręb przedsiębiorstwa.

Odpowiedzialność cywilna magazyniera za powstałe manko w magazynie zaopatrującym rynek, powinna ograniczyć się tylko do różnicy powstałej z odliczenia wartości superaty od wartości manka. Gdy superata przewyższa wartością manko lub jest równa manku, nie można żądać od magazyniera naprawienia szkody spowodowanej mankiem, bo brak jest najważniejszego elementu roszczenia odszkodowawczego, brak jest szkody, tego uszczerbku majątkowego, jaki jest konieczny przy roszczeniach odszkodowawczych.

Jeżeli chodzi o cywilną odpowiedzialność magazyniera za manka powstałe w magazynie, z którego masa towarowa przechodzi do działów produkcyjnych tego samego zakładu, w celu dalszego przerobu to w praktyce natrafia się na poważne trudności, jak tego rodzaju manka traktować.

Nie można zarzucić magazynierowi czynu niedozwolonego. Manko przeważnie powstało na sku-

tek niewłaściwej organizacji przedsiębiorstwa. Powstałego manka nie można kompensować innymi sortymentami, bo albo jest manko we wszystkich sortymentach, albo też powstały superaty w takich sortymentach, których w żadnym przypadku nie można pomieszać, ze względu na brak podobieństwa. Masa towarowa wyszła z magazynu i została użyta do produkcji. Wydajność produkcyjna wzrosła, lecz nie zawsze ten wzrost jest uchwytany; może dopiero stać się widoczny po zakończeniu roku kalendarzowego, przy sporządzaniu bilansu.

Nie zawsze jednak wzrost wydajności będzie mieć wyraźny związek z mankiem poszczególnych magazynów, bowiem na wzrost wydajności mają wpływ jeszcze inne czynniki, jak np. usprawnienia produkcyjne, oszczędność zużycia surowców itp. Czy w tego rodzaju sytuacji jest uzasadnione roszczenie cywilne przeciw magazynierowi? Czy w takim przypadku, gdy istnieją obiektywne przesłanki, że towary czy surowce zostały rzeczywiście zużyte do produkcji w tym samym przedsiębiorstwie i zostały właściwie zagospodarowane, powstała szkoda w postaci uszczerbku majątkowego przedsiębiorstwa?

Praktyka nakazuje odpowiedzieć na powyższe pytania przecząco.

Nie można żądać od magazyniera naprawienia szkody, która w rzeczywistości nie zaistniała. Nie można mówić o szkodzie, jako o uszczerbku majątkowym, skoro uszczerbku nie ma. Na domiar złego w tego rodzaju przypadkach obowiązujące przepisy przerzucają jeszcze ciężar udowodnienia niewinności na pozwanego, a więc na magazyniera, którego sytuacja staje się bardzo trudna. Ciężko będzie mu udowodnić np. wzrost wydajności, gdy nie ma dostępu do odnośnych materiałów, gdy często przestał już być pracownikiem przedsiębiorstwa, które go pozwało przed sąd. Dlatego wskazane jest przerzucić ciężar dowodu na powoda, tak, jak to ma miejsce przy odpowiedzialności z tytułu czynu niedozwolonego.

Odpowiedzialność magazyniera za manka, gdy według obiektywnych okoliczności zachodzi prawdopodobieństwo, że masa towarowa została właściwie użyta przez odnośne działy przedsiębiorstwa, mogłaby się opierać wyłącznie na zasadach odpowiedzialności za szkodę wyrządzoną czynem niedozwolonym. Jeżeli magazynierowi zostanie udowodnione niedbałe wykonywanie powierzonych mu czynności, skutkiem czego powstało manko, to odpowiedzialność cywilna mogłaby być uzasadniona w przypadku, gdy niedbałe prowadzenie magazynu zostało stwierdzone wyrokiem skazującym w procesie karnym. Jednak nawet taki wyrok nie wydaje się świadczyć, że w wyniku niedbalstwa magazyniera istotnie powstał uszczerbek majątkowy przedsiębiorstwa. Jeśli towary nie uległy zepsuciu i nie zostały skradzione, lecz zużyte w przedsiębiorstwie, to niedbałe prowadzenie magazynu, powodujące chaos w dokumentacji, sprawdza niebezpieczeństwo powstania szkody i dlatego magazynier może być pociągnięty do odpowiedzialności karnej, ale nie daje to podstaw do równoczesnego stwierdzenia, że w przedsiębiorstwie powstał uszczerbek majątku, który magazynier powinien pokryć.

W praktyce stosuje się zasadę, że superaty spi-

suje się na dobro przedsiębiorstwa, a mankiem obciąża się osobiste konto magazyniera, choćby kierownictwo przedsiębiorstwa było głęboko przekonane, że masa towarowa nie wyszła z majątku przedsiębiorstwa, lecz została zużyta w produkcji. Jest to stan niebezpieczny i dla przedsiębiorstwa i dla magazyniera. Niebezpieczeństwo wynika stąd, że nikt z kierownictwa przedsiębiorstwa nie odważy się wydać decyzji w sprawie uznania wykazanego formalnie manka za nieistniejące, bowiem zarówno jednostki nadrzędne przedsiębiorstwa jak i organa Ministerstwa Kontroli Państwowej mogą mieć w takim przypadku poważne wątpliwości. Dlatego konta osobiste magazynierów w wielu przedsiębiorstwach są obciążone dużymi sumami, których nikt nigdy nie ściągnie.

Stosowanie zasady, że spisuje się superaty na dobro przedsiębiorstwa i obciąża mankami magazyniera stwarza nadto następujące niebezpieczeństwa dla przedsiębiorstwa:

- zacierza rzeczywisty obraz dochodowości przedsiębiorstwa, bo superata powiększa dochód, a manka zaksięgowane są jako wierzytelność przedsiębiorstwa;
- powoduje odprowadzenie za dużych sum do budżetu Państwa, z tytułu rozliczenia się zysków, co w konsekwencji zmniejsza ilość środków obrotowych przedsiębiorstwa;
- powoduje koszty, ponieważ wobec magazyniera należy wystąpić z powództwem cywilnym o zapłacenie kwoty, jaka figuruje na jego koncie osobowym;
- w toku procesu cywilnego z reguły zachodzi potrzeba dokonania ekspertyzy ksiąg i dowodów magazynowych, których sąd doko-

nuje za pośrednictwem biegłego sądowego na koszt powodowego przedsiębiorstwa. Ponieważ z reguły tego rodzaju roszczenia osądza się jako nieuzasadnione, przedsiębiorstwo pokrywa jeszcze koszty postępowania sądowego oraz koszty adwokata, którego obwinieni magazynierzy z reguły żądają.

W konsekwencji przedsiębiorstwo tylko traci, a magazyniera ciąga się po sądach, odrywa od pracy, zniechęca do dalszej pracy w magazynie.

Jakie jest wyjście z tej skomplikowanej sytuacji?

Należy wzorować się na przepisach prawa radzieckiego, gdzie cywilna odpowiedzialność pracownika za powierzone mu mienie została uregulowana w ten sposób, że magazynier obejmując magazyn składa pisemne zobowiązanie o odpowiedzialności za powierzone mu wartości (art. 83/1/K.P.). Odpowiedzialność taka wynika z ustawy specjalnej (postanowienie WCKW i RKL RSFR z dnia 20 lipca 1930 r. o odpowiedzialności majątkowej pracowników instytucji uspołecznionych). Rozliczenie następuje nie sortymentowo lecz wartościowego, dzięki czemu manka i superaty niwelują się, a jako ostateczny rezultat występuje czyste manko lub czysta superata. Wówczas manko słusznie obciąża magazyniera, a superata stanowi własność przedsiębiorstwa i jest rzeczywistym zyskiem nadzwyczajnym przedsiębiorstwa.

Wartościowe rozliczenia magazynierów umożliwią uchwycenie rzeczywistego obrazu dochodowości przedsiębiorstwa, uchronią przedsiębiorstwa przed prowadzeniem niepotrzebnych procesów, oszczędzą zbędnych wydatków i umożliwią kierownictwu zajęcie właściwego stanowiska w stosunku do powstałych mank.

RACJONALNA GOSPODARKA MATERIAŁAMI

Mgr inż. EUGENIUSZ NIEDZIELA

Limitowanie dostaw materiałów i kontrola zużycia w budownictwie węgierskim

W Węgierskiej Republice Ludowej, podobnie jak to ma miejsce w naszym budownictwie, prowadzona jest walka o obniżenie kosztów własnych. Znaczne oszczędności finansowe osiągane są przez racjonalne i oszczędne stosowanie materiałów budowlanych.

Sporządzanie rocznego planu zaopatrzenia materiałowego dla budownictwa oparte jest na wskaźnikach na 1 milion forintów, w rozbięciu na różne rodzaje budynków typowych. W planowaniu potrzeb materiałowych obowiązują normy techniczne liczone na 100 m³ kubatury. Diferencja między wskaźnikami na 1 milion forintów a wskaźnikami technicznymi jest od 10—20%.

Podstawą do sporządzenia kwartalnych i miesięcznych planów zaopatrzenia materiałowego jest plan operatywny robót, który zawiera nie tylko rodzaje wykonywanych robót, lecz także ilość robocizny i materiałów oraz ich wartość w forin-
tach.

Wartości te przeliczone z ilości materiałów

i robocizny pozwalają na ustalenie limitów finansowych dla całego obiektu i w poszczególnych okresach (np. miesiącach) w rozbięciu na finansowy limit na zakup materiałów oraz taki sam limit na robociznę (fundusz płac).

Limitowanie dostaw materiałowych

W celu ograniczenia pobierania materiałów do produkcji do ilości wynikających z obowiązujących norm — ustalony jest przed rozpoczęciem robót dla każdego oddzielnie rozliczonego obiektu limit dostaw materiałowych. Limit materiałowy obiektu obejmuje całkowite potrzeby materiałowe danego obiektu aż do momentu jego zakończenia. W przypadku budowy wieloletniej — limit dostaw materiałowych rozbitý jest na poszczególne lata.

Oddzielny limit materiałowy ustalany jest na potrzeby materiałowe, związane z urządzeniem placu budowy. W przypadku niewielkich potrzeb materiałowych na urządzenie placu budowy

uwzględniane są one w limitach ustalonych dla poszczególnych obiektów.

Limity materiałowe na obiekt wylicza kierownik budowy na podstawie otrzymanego kosztorysu, w którym mieści się charakterystyka obiektu, jak: typ budynku, kubatura, rodzaj konstrukcji, limit finansowy itd. oraz wykaz (z opisem) robót np.: m³ muru i pozycja normy, co ułatwia wyliczenie ilości materiałów. Kierownik budowy wylicza ilości potrzebnych materiałów na podstawie książki, która zawiera normy materiałowe na poszczególne rodzaje robót. Mając ilość robót w jednostkach i normę, ustala ilość danego materiału na obiekt. W ten sposób wyliczone ilości są wstawiane w poszczególne pozycje otrzymanego opisu robót, a następnie przesyłane do przedsiębiorstwa w celu zatwierdzenia.

Przedsiębiorstwo, które posiada u siebie kompletną dokumentację i kosztorys z wyliczeniem materiałowym, sporządzonym przez biuro projektowe, porównuje ilości wyliczone przez kierownika budowy z zestawieniem materiałowym. W przypadku niezgodności ilości materiału, sprawdzane są odnośne pozycje opisu robót i to zarówno w wyliczeniu kierownika budowy, jak również w kosztorysie kompletnym, nadesłanym przez biuro projektowe. W ten sposób kontrolowane są zarówno dane kierownika budowy, jak i zestawienie materiałowe kosztorysu.

Uzgodnione dane są zatwierdzane przez przedsiębiorstwo, jako obowiązujące limity materiałowe na obiekt. Jednocześnie oznacza to zaakceptowanie danych z kosztorysu przez kierownika budowy.

Przedsiębiorstwo, otrzymując limit finansowy, ustalany raz na kwartał, z nadzorującego trustu, rozdziela ten limit na poszczególne miesiące i budowy. Miesięczny limit finansowy budowy jest przydzielany przez przedsiębiorstwo po przeanalizowaniu miesięcznego planu operatywnego, sporządzonego do 10-go poprzedzającego miesiąca w rozbiciu na poszczególne obiekty. Na podstawie książki, zastępującej Katalog Norm i Cen Jednostkowych, gdzie podana jest wartość materiałów i robocizny, ustalane są rodzaje robót do wykonania w danym miesiącu. Z rodzajów robót oraz w oparciu o obowiązujące normy zużycia wyliczony zostaje limit materiałowy na dany miesiąc.

Mając ustalony miesięczny limit materiałowy i finansowy, budowa składa zapotrzebowanie materiałowe w rozbiciu na dekady do przedsiębiorstwa. Sumaryczna ilość materiałów zapotrzebowana, potrzebna na roboty planowe i dodatkowe, musi mieścić się w granicach limitu materiałowego i finansowego oraz zgadzać się z ilościami z planu operatywnego.

Przedsiębiorstwo analizuje plan operacyjny i zapotrzebowanie miesięczne, porównuje je i zatwierdza. Poprawki może wprowadzić w pewnych przypadkach w planie operacyjnym oraz w zapotrzebowaniu, o ile nie jest zgodne ono z planem operacyjnym.

Sprawdzone i zatwierdzone zapotrzebowania kierowane są do przedsiębiorstwa zaopatrzenia i transportu, które zamawia materiały u dostawców. Małe ilości materiałów często są uzupełniane

przez przerzuty między budowami tego samego trustu. Magazynów centralnych ani trusty, ani też przedsiębiorstwa produkcyjne nie posiadają. Miesięczne zapotrzebowania materiałowe opracowywane są w przewidywaniu wykonania planu w 120%, co jest bardzo rzadko przekraczane.

Kontrola wykorzystania limitów na poszczególne obiekty przeprowadzana jest na budowie przez kierownictwo budowy, w którego skład wchodzi dwie grupy pracowników; materiałowa i techniczna.

Na dużej budowie (kilka obiektów) grupa materiałowa składa się z kierownika, 3 referentów oraz 5 magazynierów, z których 1 prowadzi drewno, 1 — cement i 3 — pozostałe materiały.

Do obowiązków pracowników grupy (ale nie magazynierów) należą wszystkie sprawy, związane z zaopatrzeniem budowy (interwencje, reklamacje), prowadzenie kartotek, kontrola jakości materiałów, sporządzanie sprawozdań, miesięczne zestawienia zużycia materiałów itp.

Po ustaleniu limitu na dany obiekt, a następnie wyliczeniu limitów w poszczególnych miesiącach, grupa materiałowa ma obowiązek pilnowania, aby limit miesięczny nie został przekroczony. W tym celu każdy kwit materiałowy wystawiony przez majstrą podpisany jest przez kierownika budowy. po uprzednim sprawdzeniu przez grupę materiałową, że limit na dany obiekt w tym materiale nie jest przekroczony.

W zasadzie przekroczenie limitu materiałowego nie może mieć miejsca, dopuszczalna jest natomiast zmiana limitu, dokonana przez przedsiębiorstwo na uzasadniony wniosek kierownika budowy.

Kontrola zużycia

Każdy kierownik budowy ma obowiązek raz w miesiącu, a także po zakończeniu budowy, rozliczyć się z pobranego materiału, wykazać ile otrzymał, ile zużył i czy zużycie jest zgodne z obowiązującymi normami. Ponadto dwa razy w roku sporządza się inwentarz materiałów i sprzętu.

Do grupy technicznej, wchodzącej w skład kierownictwa budowy, należy prowadzenie dziennika budowy oraz odnotowywanie wszystkich robót na zestawieniu, sporządzonym na podstawie kosztorysu i stopnia zaawansowania prac, zatwierdzonym przez przedsiębiorstwo. Wpisane do zestawienia roboty wykonane muszą się zgadzać z danymi z książki zleceń roboczych, gdzie podane są jednostki robót, jakie w każdym miesiącu poszczególne brygady wykonały i ile otrzymały za wykonane prace.

Do obowiązków grupy technicznej kierownictwa budowy należy także kontrola zużycia materiałów w drodze sprawdzania zleceń roboczych oraz sporządzanie rozliczeń miesięcznych zużycia materiałów. Zlecenia robocze wypełniane są przed początkiem miesiąca następnego i przewidują wykonanie przez poszczególne brygady 120% normy. Przekroczenia tego procentu są niezmiernie rzadkie.

Na blankiecie zlecenia roboczego (zawierającym nazwiska członków brygady, rodzaje i ilość robót, czas wykonania oraz stawkę roboczą) wykonanie robót rozbite jest na 3 dekady. Kontrola zużycia materiału polega na wystawianiu na tę samą ro-

botę dwóch zleceń roboczych: jednego dla brygady wykonującej robotę zasadniczą, np. dla murarzy w m³ muru oraz drugiego dla brygady transportowej, która dostarcza materiał (cegłę, zaprawę) z wyszczególnieniem ilości materiału, jaka powinna być dostarczona według obowiązujących norm na daną ilość muru.

Do zadań grupy technicznej należy sprawdzenie ilości wykonanej roboty oraz ilości zużytych materiałów przez kontrolę na budowie. Ponadto karta zlecenia roboczego jest sprawdzana w odniesieniu do ilości zużytych materiałów z miesięcznym oraz ogólnym zestawieniem robót, gdzie jest podana ilość materiałów na poszczególne roboty.

Sporządzenie rozliczenia miesięcznego zużycia materiałów polega na zestawieniu ilości jednostek wykonanych w miesiącu robót na danym obiekcie, ilości i wartości materiałów, jakie zostały rozchodowane na obiekt oraz ilości materiałów, jakie powinny być zużyte według norm i wykonanych robót.

Na podstawie poszczególnych kart rozliczenia miesięcznego, opracowanych dla każdego obiektu i według rodzaju robót, sporządzane jest zestawienie miesięcznego zużycia materiałów przez budowę. Zestawienie sporządzane jest przez kierownictwo budowy z tym, iż grupa materiałowa podaje ilości materiałów, wydane na poszczególne obiekty, natomiast grupa techniczna sprawdza, czy ilości te zgodne są z ilościami materiałów, wyliczonymi na podstawie norm i wykonanych robót.

Uzgodnione przez te grupy pracowników zestawienie wysyłane jest do 5-go każdego miesiąca do przedsiębiorstwa. Należy tu podkreślić, że zarówno ilości wykonanych robót, jak i rozchód materiałów brany jest do dnia 28-go każdego miesiąca łącznie.

Niezależnie od kontroli zużycia materiałów. przeprowadzanej przez kierownictwo budowy, inspektorzy wydziału technicznego przedsiębiorstwa przynajmniej raz w miesiącu kontrolują każdą budowę w zakresie kosztów i wielkości zużycia materiałów.

Do obowiązków inspektorów przedsiębiorstwa należy sprawdzanie zestawień miesięcznego zużycia materiałów, co w zasadzie przeprowadzane jest na budowie w okresie między 28 i 5 następnego miesiąca. Najczęściej na kontrolę przychodzi jeden inspektor z wydziału technicznego przedsiębiorstwa produkcyjnego oraz jeden inspektor z przedsiębiorstwa zaopatrzenia i transportu, który występuje w imieniu trustu nadzorującego te przedsiębiorstwa.

Po zakończeniu obiektu, wydział techniczny przedsiębiorstwa sprawdza sumę ilości materiałów zużytych w poszczególnych miesiącach ze zgłoszonymi zapotrzebowaniami na całość budynku. Przy porównywaniu ilości zużytych materiałów z ilościami wynikającymi z kosztorysu dopuszczalne są dla materiałów podstawowych następujące odchylenia in plus:

cegła	—	5%
żwir	—	5%
wapno	—	5%
piasek	—	5%
cement	—	3%
drewno	—	1 — 2%

Wędlęg oświadczenia węgierskich zaopatrzeniowców i pracowników technicznych, powyższy sposób kontroli zużycia, stosowany od dwóch lat. aczkolwiek wymagający duzo pracy dodatkowej. daje pozytywne wyniki w zakresie zmniejszenia zużycia materiałów budowlanych.

BOLESŁAW OSSOWSKI

Obniżka kosztów własnych na materiałach bezpośrednich (Z doświadczeń przemysłu odzieżowego)

Udział kosztów materiałowych w przemyśle odzieżowym w całości kosztów waha się w granicach od 81 do 89%. Nic więc dziwnego, że w wykonaniu planu obniżki kosztów własnych dominującą rolę odgrywa obniżka nakładów w materiałach bezpośrednich.

W przemyśle odzieżowym do materiałów bezpośrednich zalicza się wszystkie tkaniny, a więc wełny płaszczowe, ubraniowe, sukniowe, tkaniny bawełniane, jedwabne, lniane, wreszcie tzw. dodatki krawieckie, a więc: nici, guziki, sprzączki, wata, watalina, taśma konfekcyjna itp. Wszystkie te materiały stanowią dla zakładów przemysłu odzieżowego materiały bezpośrednie, zwane inaczej podstawowymi. Natomiast dla zakładów, w których zostały wyprodukowane te materiały były one wyrobami gotowymi. Przemysł odzieżowy przerabia więc wyroby gotowe, pochodzące z przemysłu wełnianego, bawełnianego, zgrzebnego, jedwabniczego, guzikarsko-galanteryjnego itp. na konfekcję, która z kolei stanowi wyroby gotowe przemysłu odzieżowego.

Zapotrzebowanie przemysłu odzieżowego na wyżej wymienione materiały bezpośrednie jest ogromne. Dlatego też wskazane jest, by gospodarka materiałowa w każdym zakładzie przemysłu odzieżowego była jak najbardziej racjonalna, jak najbardziej oszczędna.

Czy tego rodzaju gospodarowanie materiałami ma miejsce w przemyśle odzieżowym?

Na to pytanie najlepiej odpowiedzą następujące cyfry:

- w roku 1950 ogółem obniżono koszty własne w całym przemyśle o 4,08%, z czego 3,26% przypada na materiały podstawowe;
- w roku 1951 obniżono koszty o dalsze 7,37%, z czego na materiałach 7,08%;
- w roku 1952 ogółem obniżono koszty własne o 4,01% w stosunku do roku 1951, z czego na koszty materiałowe przypadało 3,82%;
- w roku 1953 obniżono koszty materiałowe o 1,08% przy 1,28% ogólnej obniżki;
- za 11 miesięcy 1954 r. uzyskano 1% obniżki na samych materiałach bezpośrednich.

Już z zestawienia tych kilku cyfr widać jasno, że w przemyśle odzieżowym uzyskano poważne oszczędności materiałowe.

Zasadniczym więc źródłem obniżki kosztów własnych w przemyśle odzieżowym jest obniżka na materiałach bezpośrednich, którą można uzyskać przez:

- a) racjonalne wykorzystanie powierzchni tkanin,
- b) stosowanie wykroju bezresztkowego,
- c) przerób tkanin niższych gatunków,
- d) racjonalne gospodarowanie dodatkami krajeckimi.

Są to najważniejsze źródła obniżki kosztów materiałowych, spotykane w każdym zakładzie przemysłu odzieżowego.

W jaki sposób źródła te są wykorzystywane?

Racjonalne wykorzystywanie powierzchni tkanin

Na każdy model odzieży są ustalone przez Centralne Laboratorium Przemysłu Odzieżowego odpowiednie normy zużycia tak tkaniny wierzchniej, jak i wszelkich dodatków. Każda norma na tkaninę jest opracowana przy określonej szerokości tej tkaniny na odpowiedni zestaw rozmiarowo-wzrostów odzieży. Norma określa ilość materiału, jaka przypada na wykrojenie jednej sztuki odzieży, przy czym ustala się inną normę przy stosowaniu tzw. układu podwójnego, a inną (mniej racjonalną) przy układzie pojedynczym. Układ podwójny oznacza równoczesne krojenie dwóch sztuk odzieży z jednej płaszczyzny materiału. Będzie więc to zestaw wszystkich elementów określonej odzieży w podwójnej ilości. Norma zużycia materiału będzie tym mniejsza, im racjonalniejszy będzie układ wszystkich elementów wykroju. Jeżeli bowiem tzw. „wypadów“ będzie mniej, to siłą faktu i długość układu musi być krótsza, a co za tym idzie — norma mniejsza.

Skrócenie układu tylko o 1 cm na ubraniach męskich, płaszczach męskich, płaszczach damskich i kostiumach damskich może dać naszemu przemysłowi oszczędność około 10 000 m tkaniny wełnianej w skali jednego roku.

Czy skrócenie układu o 1 cm jest możliwe?

Konkretne przykłady racjonalizacji układów potwierdzają w całości powyższe twierdzenie. Na przykład norma zużycia tkaniny zasadniczej na ubrania męskie wzór 1198 ze spodniami wzór 1238 przy średnim rozmiarowo-wzroście 47,68/169, 25 wynosiła 2.641 m przy szerokości tkaniny 142 cm. Tymczasem po opracowaniu przez Toruńskie Zakłady Przemysłu Odzieżowego normy skróconej o 1,9 cm, zużycie tkaniny wynosi 2.622 m.

Tabela 1.

L.p.	rozmiarowo-wzrosty	rozpracowanie pierwsze	po rozpracowaniu przez Toruńskie Z.P.O.	skrócenie w cm
1	44/160 i 50/175	5,27 m	5,23 m	4 cm
2	44/165 i 52/180	5,47 m	5,46 m	1 cm
3	46/165 i 50/170	5,25 m	5,24 m	1 cm
4	46/165 i 48/170	5,22 m	5,16 m	6 cm
5	46/170 i 48/170	5,28 m	5,12 m	6 cm

Długości poszczególnych układów (podwójnych) w opracowaniu Toruńskich ZPO wykazuje tabela 1. (poniżej obok).

Już z tego przykładu widać, że skrócenie układu o 1 cm jest bardzo realne. Na niektórych bowiem rozmiarowo-wzrostach oszczędność surowca wynosi nawet 6 cm. Nie jest absolutnie wykluczone, że te najnowsze normy są już ostateczne. Być może, że istnieje jeszcze szereg możliwości bardziej racjonalnego zestawienia poszczególnych elementów.

Skracanie układów w przemyśle odzieżowym nie należy do wypadków rzadkich. Już w r. 1951 oszczędności z tego tytułu wynoszą 1.690.000 zł; w r. 1952 oszczędności z tego samego tytułu wzrosły do wartości ponad 3 miliony zł, a w r. 1953 do ponad 5 milionów złotych. Wyniki r. 1954 na tym odcinku są już znacznie mniejsze, bo osiągają zaledwie sumę zł 800.000. Widzimy więc, że przez racjonalne wykorzystanie powierzchni tkanin, przez umiejętne zestawienie poszczególnych elementów kroju, przemysł odzieżowy obniżył swoje koszty materiałowe w latach 1951 — 1954 o ogólną sumę 10.490 tysięcy złotych. W tej wartości mieszczą się oszczędności tkanin wełnianych, bawełnianych i jedwabnych. Mieszczą się więc surowce sprowadzane przez nas z zagranicy, za które płacimy cennymi dewizami. Jeżeli więc zaoszczędziliśmy na materiałach — zaoszczędziliśmy i na dewizach.

Na takie piękne wyniki, jakie osiągnięto przez racjonalne zestawy układów, złożyły się usprawnienia takich racjonalizatorów jak: Stefana Wieszańskiego, Bolesława Gomoła ze Świebodzickich ZPO, Stefana Janiszewskiego z Ostrowieckich ZPO, Franciszki Badek i Ireny Śmiechowicz z ZPO „Wólczanka“, Henryka Walczaka i Mikołaja Górala z ZPO im. dr Próchnika, Zygmunta Karpińskiego, Genowefy Baczyńskiej, Henryka Owczarka, Zofii Karpińskiej z Łódzkich ZPO im. M. Fornalskiej, Antoniego Dubiela z Bytomskiego ZPO i wielu, wielu innych. Jedno tylko usprawnienie, polegające na skróceniu układu płaszczy sukien, nych dało Bydgoskim Zakładom Przemysłu Odzieżowego ponad 2.300.000 zł oszczędności.

Zmniejszenie normy zużycia nie może nastąpić kosztem estetyki, rozmiaru, czy długości produkowanej odzieży. Nie można na przykład skrócić normy zużycia materiałów na spodnie kosztem skrócenia nogawek. Ale można skracać normę przez coraz to racjonalniejsze wykorzystanie powierzchni tkanin.

Wiele usprawnień na odcinku racjonalizacji układów nie jest w ogóle przez zakłady zarejestrowane. Są to bowiem usprawnienia dające minimalne oszczędności materiałowe, gdyż bądź to ilość produkowanej odzieży jest niewielka, bądź też są to milimetrowe skrócenia układu. Niemniej jednak i z takich usprawnień może się zebrać poważna suma oszczędności, sięgająca nawet setek tysięcy złotych.

Oszczędności powstałe z takiego źródła przedstawia tabela 2. (patrz str. 462).

Są to oczywiście nie wszystkie zakłady, które wykazują podobne oszczędności; jednak tych kilka przykładowo podanych potrafiło zaoszczędzić

889 tysięcy złotych w ciągu zaledwie pięciu miesięcy.

Tabela 2

Nazwa zakładu	Uzyskane oszczędności w poszczególnych miesiącach 1954 r. w tys. zł.				
	lipiec	sierpień	wrzesień	paźdz.	listopad
Kamienio- górskie ZPO	3,5	2,5	2,6	2,2	3,2
Legnickie ZPO	—	—	43,0	—	24,1
ŁZPO im. Fornalskiej	99,2	178,3	29,2	49,1	20,3
ZPO im. Dr Próch- nika	—	17,5	16,2	45,3	13,1
ZPO im. Więckow- skiego	117,2	54,2	65,2	54,4	43,2
Sosnowiec- kie ZPO	—	—	16,2	—	22,2
Świebodzic- kie ZPO	0,1	0,2	1,5	0,7	0,8
ZPO 17 Stycznia	0,2	3,4	4,8	5,3	5,3
Wejherows- kie ZPO	0,3	5,4	0,4	0,4	0,4
Zgierskie ZPO	16,5	42,0	42,5	42,0	17,0
	219,2	258,7	177,6	138,4	94,4

Stosowanie wykroju bezresztkowego

Jak najbardziej ekonomiczne wykorzystanie tkanin, to nie tylko zmniejszenie norm zużycia, bowiem bardzo wielką rolę odgrywa tutaj ilość powstających resztek po wykroju. Im resztek więcej, tym koszty materiałowe większe, tym większe zapotrzebowanie na pełnometrażowe tkaniny. Koszty materiałowe rosną przy większej ilości powstałych po wykroju resztek, gdyż — jak wiadomo — wartość resztek jest odpowiednio niższa od pełnometrażowego surowca, a właśnie ta różnica zostaje wkalkulowywana w koszt. Jeżeli więc ilość resztek będzie duża, to i koszt będzie większy. A niezależnie od tego w magazynach będą narastały remanenty trudnych do zbycia resztek, zamrażając tym samym pewną ilość środków obrotowych.

Jaki więc stąd wniosek? Ilość resztek winna być jak najmniejsza, prawie że bliska zeru.

Czy to jest możliwe? Przykłady z pracy wielu zakładów przemysłu odzieżowego wykazują, że jest

to możliwe. Wiele bowiem z zakładów osiąga bardzo dobre wyniki w zakresie coraz to większego zmniejszenia procentu resztek.

W przemyśle odzieżowym znana jest powszechnie metoda wykroju bezresztkowego. Metoda ta polega na tym, by tak rozplanować sztukę materiału, ażeby pozostała jedna i to jak najmniejsza resztką. Przy dobrej pracy krojowni udaje się nawet w wielu wypadkach całkowicie wyeliminować resztki.

Zanim w przemyśle odzieżowym rozpoczęto stosowanie bezresztkowego systemu wykrawania, straty z tytułu powstania resztek były ogromne. Warto przytoczyć, że w niektórych zakładach resztki przekraczały nawet 19%. Oznacza to, że prawie $\frac{1}{5}$ rozkrawanej tkaniny (w Pabianickich ZPO IV kwartał 1952 r.) wracała do magazynu, jako nieprzydatna do dalszej produkcji. Pomimo więc, że rozkrój bezresztkowy stosowano już nawet w niektórych zakładach od początku roku 1951, to jednak procent resztek był zastraszająco wysoki. Błędem przemysłu było zbyt małe rozpowszechnienie tego systemu wykroju, bowiem tam, gdzie znano ten system, straty na resztkach były minimalne.

Kształtowanie się procentu resztek przy produkcji ubrań męskich przedstawia tabela 3.

Z zestawienia tego widać wyraźnie, że procent resztek w poszczególnych zakładach kształtuje się bardzo różnorodnie, pomimo że wszystkie zakłady otrzymywały tkaniny gatunkowo prawie że równe.

W Pabianickich Zakładach Przemysłu Odzieżowego przy produkcji ubrań męskich osiągnano w roku 1952 nawet 19,55% resztek, w roku 1953 od 4,91 do 7,84%, w roku 1954 poprawiono wyniki na tym odcinku do 2,26%. Tymczasem Sosnowieckie ZPO które mają bardzo podobne warunki pracy, przy produkcji tego samego asortymentu osiągały w roku 1952 co najwyżej 0,80% resztek, w r. 1954 procent ten zmalał nawet do 0,40%. Wprawdzie w Pabianickich ZPO postęp na odcinku racjonalnego kroju, jakim niewątpliwie jest taki krój, przy którym odpadki są minimalne, jest niewątpliwie bardzo wielki, to zejście z ilości odpadków, odpowiadających $\frac{1}{5}$ zużywanej do produkcji tkaniny, do 2,26% jest poważnym sukcesem.

Tabela 3

Nazwa zakładu	1951 r.	1952 r.		1953 r.		1954 r.		
		I kw.	IV kw.	I kw.	IV kw.	I kw.	III kw.	paździer.
Toruńskie ZPO		6,10	7,01	4,91	7,84	7,00	1,57	1,65
Bydgoskie ZPO		1,03	2,39	2,05	4,50	2,95	2,90	2,66
Lesznieńskie ZPO		1,20	2,45	2,54	3,17	2,15	1,25	—
WZPO Obrońc. Warszawy		5,91	3,16	—	—	2,98	2,94	2,87
Sosnowieckie ZPO		0,80	0,35	1,00	0,43	0,47	0,40	0,45
Wrocławskie ZPO	10%	5,17	4,28	3,58	3,00	0,29	—	—
Zgierskie ZPO		4,80	4,00	6,49	5,54	11,95	1,04	1,56
Bytomskie ZPO		0,54	1,32	1,59	2,10	2,50	2,10	1,76
Gryfowskie ZPO		4,49	3,79	10,18	8,49	—	—	—
Kamienio- górskie ZPO	7%	2,06	1,29	1,61	4,17	4,78	3,05	3,07
ZPO im. Komuny Pa- ryskiej		—	1,97	3,07	3,50	2,62	1,21	1,37
Bielskie ZPO		0,06	0,03	0,08	0,03	0,30	0,04	0,28
Krakowskie ZPO		2,21	4,55	—	—	1,76	2,66	—
Ostrowskie ZPO	2,83%	0,26	0,41	0,23	0,13	2,73	—	0,83
ZPO im. Więckowskiego		9,21	6,15	—	3,21	2,55	2,01	4 19
Pabianickie ZPO		—	19,55	—	7,84	3,23	2,26	—

Podobnych rozbieżności możemy się doszukać i w innych zakładach, bo na przykład: w 1953 r. Zgierskie ZPO miały 5,54% resztek, natomiast Bytomskie ZPO — 2,10%, a w r. 1954 Zgierskie ZPO miały 11,95% resztek, natomiast Bytomskie ZPO — 2,50%. Warunki pracy tak Zgierskich, jak i Bytomskich ZPO są identyczne, a procent resztek odnosi się do tych samych asortymentów. Ale i Zgierskie Zakłady uzyskały poważny postęp. Zastosowano tutaj wreszcie wykrój bezresztkowy, stosowanie którego pozwoliło na zmniejszenie się resztek z 11,95% w I kwartale do 1,04% w III kwartale.

Niepięknymi wynikami na tym samym odcinku mogą się „pochwalić” Toruńskie ZPO! 7% resztek przez szereg lat spowodowały w tym zakładzie ogromne straty. Należy też żałować, że dopiero w III kwartale 1954 r. zrozumiano tam, że można pracować oszczędnie i że można nie marnować drogiego surowca.

Przykładem dla wszystkich zakładów winny być Bielskie ZPO, które produkują, ten sam asortyment, a więc ubrania męskie, od 1951 r. nie miały więcej, niż 0,36% resztek. Jest to bardzo duży sukces, tym bardziej że otrzymywane tkaniny nie są gatunkowo dobre, mają bowiem dużo błędów, które należy wycinać, a przez to tworzy się więcej końcówek. Uzyskiwanie więc ilości resztek mniejszych niż 0,1% zużywanych do produkcji tkanin, świadczy o bardzo dobrej pracy całego aparatu krojczego.

Tabele 4 i 5 ilustrują kształtowanie się procentu resztek przy produkcji ubrań roboczych i ubrań watowanych.

duże, tym bardziej że takie wyniki zakład ten osiąga już od 1952 r. W porównaniu więc do tych zakładów Legnickie ZPO pozostają zdecydowanie w tyle. Ale i Legnickie ZPO rozumiały, jak należy gospodarować materiałami. Ocknięto się, znikła obojętność do spraw oszczędzania, no i przyszły pozytywne wyniki. Zakłady te dzięki takim wynikom, jak brak resztek w I kwartale 1954 r. i 0,10% w III kwartale potrafiły wykonać planowaną obniżkę kosztów w roku 1954.

Omawiając oszczędności materiałowe, uzyskiwane przy produkcji płaszczy damskich, można przeciwstawić sobie dwa zakłady, a mianowicie: Jeleniogórskie ZPO oraz Jarocińskie ZPO. W pierwszym zakładzie w listopadzie 1954 r. powstawało 8,01% resztek, tymczasem Jarocińskie ZPO w tym samym czasie miały zaledwie 0,93%. Rozbieżność wielka, a więc wielkie pole do popisu w Jeleniogórskich ZPO. Na tym samym asortymencie ZPO im. Komuny Paryskiej osiągają od 0,45% do 2,73%, a Średzkie ZPO w r. 1954 od 0,28 do 0,57%.

Jak więc widać z załączonych tabel, osiągnięcia przemysłu odzieżowego na odcinku kształtowania się procentu resztek są bardzo poważne. Uwydatniło się to szczególnie w r. 1954. Opublikowanie powyższych wyników winno zmobilizować zakłady pozostające w tyle do polepszenia pracy krojowni i do osiągnięcia wyników takich przodujących zakładów, jak: Bielskie, Sosnowieckie, Średzkie czy też ZPO im. Komuny Paryskiej.

Zmniejszając procent resztek, osiągamy podwójną korzyść: zmniejszamy koszty materiałowe, gdyż — jak już wspominałem — stratami na róż-

Kształtowanie się procentu resztek przy produkcji ubrań r o b o c z y c h:

Tabela 4

N a z w a Z a k ł a d u	1 9 5 2 r.		1 9 5 3 r.		1 9 5 4 r.		
	I kw.	IV kw.	I kw.	IV kw.	I kw.	III kw.	paździer.
Elblaskie ZPO	0,13	1,55	1,28	1,92	0,37	0,36	
Lesznieńskie ZPO	—	—	—	0,69	0,17	1,25	
Kaliskie ZPO	—	0,77	0,20	0,20	0,23	1,18	0,10
Legnickie ZPO	9,84	7,51	2,28	0,02	0,00	0,10	0,09
ZPO im. Komuny Paryskiej	0,00	0,45	0,00	0,00	—	—	—
Zyrardowskie ZPO	1,71	—	—	3,18	4,08	3,78	—

Kształtowanie się procentu resztek przy produkcji ubrań w a t o w a n y c h:

Tabela 5

Nazwa Zakładu	1 9 5 2 r.		1 9 5 3 r.		1 9 5 4 r.		
	I kw.	IV kw.	I kw.	IV kw.	I kw.	III kw.	paździer.
Kaliskie ZPO	3,08	7,13	4,22	0,19	0,82	0,91	0,38
Krotoszyńskie ZPO	—	—	2,58	5,37	1,65	0,39	0,08
Lesznieńskie ZPO	0,16	4,19	0,43	0,09	0,09	1,25	—
ZPO im. Kom. Parys.	0,00	0,08	0,14	0,08	0,09	—	—
Ozorkowskie ZPO	—	1,15	4,01	3,18	3,75	0,02	0,01
Rawickie ZPO	—	3,46	1,98	0,76	0,76	0,55	0,44

Najlepszymi wynikami mogą się tutaj poszczycić ZPO im. Komuny Paryskiej. Przy produkcji ubrań roboczych prawie że nie notowano resztek, natomiast przy produkcji ubrań watowanych — poniżej 0,1%. Osiągnięcie niewątpliwie bardzo

nicy pomiędzy wartością resztek a wartością normalnego surowca obciążamy koszty własne, a niezależnie od tego przez pełniejsze wykorzystanie tkaniny bez dodatkowego zapotrzebowania możemy wyprodukować więcej odzieży. Możemy stwie-

rdzić to na przykładzie: Procent resztek na materiałach wełnianych w r. 1953 wynosił 3,65 średnio dla całego przemysłu, natomiast w 1954 r. wynosił o 0,55% mniej, a mianowicie 3,10%. To zmniejszenie się procentu resztek tylko o 1/2% na tkaninie wełnianej pozwoliło całemu przemysłowi odzieżowemu na zmniejszenie zapotrzebowania o ponad 16 tysięcy metrów tkaniny. Przyjmując średnio 2,70 m tkaniny na jeden garnitur, można z zaoszczędzonej tkaniny wyprodukować 6 tysięcy sztuk ubrań męskich.

Wiemy, że poważne ilości wełny importujemy, każdy więc nawet ułamek procentu zmniejszenia się resztek powoduje znaczne oszczędności dewizowe.

Zmniejszenie się procentu resztek na tkaninach wełnianych dało w skali całego przemysłu obniżkę kosztów własnych w r. 1954 w stosunku do r. 1953 o sumę ponad 2.400.000 zł.

Jeszcze lepiej przedstawiają się wyniki obniżenia procentu resztek osiągnięte w tkaninach bawełnianych. Za 1953 r. procent ten wynosił 4,29%, gdy w r. 1954 za I półrocze wynosił już tylko 2,21%, a na koniec III kwartału — 2,09%. Zmniejszenie się resztek w tkaninach bawełnianych pozwoliło na obniżkę kosztów własnych o 4.400.000 zł. Z zaoszczędzonej w ten sposób tkaniny można wyprodukować około 90.000 szt. koszul męskich.

Ogółem więc w stosunku do 1953 r. w roku 1954 obniżono koszty na materiałach bezpośrednich, na skutek zmniejszenia procentu resztek przez racjonalniejsze wykorzystanie tkanin, na łączną sumę 6.800.000 zł.

Powyższego wyliczenia dokonano na podstawie wyników osiągniętych za I półrocze 1954 r. Z otrzymanych sprawozdań bilansowych za 1954 r. wynika, że nastąpiła dalsza poprawa na tym odcinku. Tak więc oszczędności z tego tytułu będą jeszcze większe.

Ze w przemyśle odzieżowym następuje poprawa wyników procentu kształtowania się resztek, świadczy o tym następujące zestawienie podane w tabeli 6.

Tabela 6

A s o r t y m e n t	Udział procentowy resztek	
	1953 r.	I półrocze 1954 r.
Płaszcze męskie wełniane	4,36	1,28
ubrania męskie	5,40	3,33
spodnie męskie	4,40	3,17
spodnie welwetowe	15,00	11,91
płaszcze damskie wełniane	2,58	1,98
ubrania robocze	1,50	0,64
„ wataowane	2,85	2,10
koszule męskie sportowe	3,78	2,27

Oczywiście dalsze polepszenie wyników na odcinku zmniejszenia się procentu resztek w przemyśle odzieżowym może następować w sposób już znacznie wolniejszy, niż dotąd. Jednak rezerwy na tym odcinku są jeszcze znaczne. Gdyby produkowane tkaniny przez przemysł włókienniczy

były gatunkowo lepsze oraz gdyby długość poszczególnych sztuk była większa, niewątpliwie procent resztek zmalałby.

Oszczędności na materiałach bezpośrednich przemysł odzieżowy uzyskuje również przez zużywanie do produkcji resztek pełnowartościowego surowca. Niektóre zakłady przemysłu odzieżowego starają się to źródło obniżki kosztów w pełni wykorzystać. Do takich zakładów należą Kałiskie ZPO, w których na podstawie zgłoszonego usprawnienia ob. Edmunda Graberskiego wykrawano kołnierze spodnie z resztek „kilogramowych“, a więc o długości do 60 cm. Dało to w jednym tylko roku 78.000 zł oszczędności, niezależnie od zmniejszenia zapotrzebowania na pewne ilości tkanin.

Brzezińskie Zakłady Przemysłu Odzieżowego przez wykorzystanie „wypadów“ przy kroju sukienek do produkcji opalaczy dla dzieci obniżyły koszty materiałowe o 17.000 zł. Wykorzystywanie resztek dewetyny i welwetu na kieszenie do płaszczy pozwoliło zaoszczędzić ZPO im. Dr Próchnika 34.000 zł.

Produkowanie ubrań roboczych z resztek w Szczecińskich ZPO dało tym zakładom ponad pół miliona oszczędności. Warszawskie ZPO im. Obrońców Warszawy produkowały z resztek welwetu kanadyjki damskie.

Takich przykładów można by podać bardzo dużo. Rzecz jasna, że norma zużycia materiału na jednostkę wyrobu gotowego z resztek będzie nieco większa, niż z tkanin o normalnym metrażu. Niemniej jednak wykorzystanie resztek własnych, a niejednokrotnie specjalnie w tym celu zakupionych powoduje i obniżkę kosztów własnych i oszczędność surowca, który może być zużyty na inne cele.

Racjonalna gospodarka dodatkami krawieckimi

Na dodatkach krawieckich, czyli tzw. materiałach „bezpośrednich nie krojonych“ można także uzyskać pewne oszczędności. Będą to już wartościowo mniejsze oszczędności, ale również bardzo istotne. Do najważniejszych należy zaliczyć nici. Jest to również materiał bezpośredni normowany, a więc zużywanie jego jest określone na jednostkę wyrobu. W niektórych jednak wypadkach normy mogą być dość tolerancyjne, a co za tym idzie zużycie rozrzucone. Świadczą o tym dość często spotykane w zakładach niedokończone szpulki nici, na których pozostawiono kilka, a czasem kilkadziesiąt metrów nici i łącznie z pustymi szpulkami wyrzucono do odpadów.

Wiele z zakładów przemysłu odzieżowego w ramach zobowiązań długofalowych zaoszczędziło tysiące metrów drogocennych nici. Do takich zakładów należy w pierwszym rzędzie zaliczyć Bytomskie ZPO, które tylko w III kwartale 1954 r. zaoszczędziły ponad 1.500.000 mb nici. Dalej pięknymi wysiłkami na tym odcinku mogą poszczycić się Sosnowieckie ZPO, Warszawskie ZPO im. Obrońców Warszawy, ZPO we Wrocławiu, ZPO Żyrardowskie, Leszneńskie, Bielskie i szereg innych. Łącznie 20 zakładów przemysłu odzieżowego w przeciągu III kwartału 1954 r. wygospodarowało ponad 7 milionów metrów nici. Pozwoli to na uszycie 12 tysięcy sztuk ubrań męskich

bez podniesienia kosztu z tego tytułu i bez dodatkowego zapotrzebowania.

Bez porównania mniejsze oszczędności można poczynić na pozostałych dodatkach. Trudno bowiem przyszyć do garnituru mniej guzików, niż potrzeba. O ile guziki te, a szczególnie guziki małe będą w lepszej niż dotychczas jakości, to i na guzikach poczynimy odpowiednie oszczędności. Obecnie duży stosunkowo procent guzików ma nierówny rozstaw dziurek, co uniemożliwia maszynowe przyszywanie, a co za tym idzie podraża koszty robocizny. Niezależnie od tego dużo guzików się łamie.

Oceniając całość gospodarki materiałami w przemyśle odzieżowym i stopień racjonalnego ich wykorzystania, należy stwierdzić, że jest ona

dobra. Wygospodarowanie ponad dwieście milionów złotych obniżki kosztów właśnie na materiałach bezpośrednich w okresie od 1950 r. do 1954 r. włącznie potwierdza chyba wystarczająco tę dobrą ocenę. Jest wprawdzie kilka zakładów, w których pozostało na tym odcinku jeszcze wiele do zrobienia, ale i te zakłady z powodzeniem eliminują stopniowo swoje niedociągnięcia. Miejmy nadzieję, że w najbliższej przyszłości będziemy mogli oświadczyć z całą pewnością, że w przemyśle odzieżowym nie ma już zakładu, który by nie wykonywał w należyty sposób swoich zadań na odcinku obniżenia kosztów materiałowych.

Do walki na tym odcinku stanęli wszyscy pracownicy wszystkich zakładów, świadomi znaczenia, jakie obniżka kosztów własnych ma dla podniesienia dobrobytu mas pracujących.

Mgr STANISŁAW WOJCIECHOWSKI

Uwagi o organizacji inwentaryzacji ciągłej w Zakładach Przemysłu Odzieżowego im. Obrońców Warszawy

Kiedy zwróciliśmy się z zapytaniem do dyrektora Zakładów im. Obrońców Warszawy, na którym odcinku pracy Zakłady mają osiągnięcia godne poproszenia i naśladowania — oświadczono nam, że dobra organizacja inwentaryzacji ciągłej pozwoliła na likwidację szeregu niedociągnięć i całkowicie urealniała na bieżąco kartoteki magazynowe. Dlatego też uważamy za celowe zapoznanie naszych czytelników z organizacją inwentaryzacji ciągłej w Warszawskich Zakładach Odzieżowych, uważając, iż istotnie wprowadzono tam wiele praktycznych usprawnień.

Inwentaryzację ciągłą rozpoczęto w Zakładach w lipcu 1953 r., to jest po ukazaniu się okólnika Centralnego Zarządu Przemysłu Odzieżowego z dnia 1 czerwca 1953 r. opartego na zarządzeniu Ministerstwa Finansów z dnia 20 lutego 1953 r. o inwentaryzacji ciągłej. Do tego czasu inwentaryzację przeprowadzano w 3 etapach: w końcu października, listopada i grudnia.

Dla własnego użytku Zakłady opracowały instrukcję wewnętrzną, która po szeregu korekt, wynikłych na skutek poleceń C.Z. i własnych doświadczeń poleca wprowadzenie inwentaryzacji ciągłej środków trwałych, przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu, materiałów podstawowych, materiałów pomocniczych (paliwo, opakowanie), części zapasowych maszyn i urządzeń, wyrobów gotowych, braków, odpadków i resztek oraz robót w toku.

Każda z tych pozycji jest sprawdzana najmniej 2 razy w roku, przy tym roboty w toku, zgodnie z zarządzeniem Centralnego Zarządu są sprawdzane 4 razy w roku.

Organizacja spisów

Akcją spisową kieruje komisja inwentaryzacji ciągłej składająca się z przewodniczącego i 2 członków, z których jednym jest kierownik księgowości materiałowej, drugim — kierownik zaopatrzenia. Komisja rozpracowuje plan roczny i miesięczne plany inwentaryzacji, typuje spo-

śród załogi członków grup spisowych i przydziela im pracę w ten sposób, aby poszczególny pracownik brał udział w spisach nie częściej niż raz w każdym miesiącu i aby czynności spisowe nie trwały dłużej niż 3 godziny. Każda grupa spisowa składa się z 2 osób, a przy inwentaryzacji robót w toku z 3 osób oraz z kontrolera spisowego, którym jest bądź członek komisji (w wyjątkowych wypadkach), bądź inny pracownik, specjalnie w tym celu powołany.

Kontroler spisowy zatrudniony jest przy spisie nie częściej niż 4 razy w każdym miesiącu.

W każdym miesiącu przeprowadza się 45 do 50 spisów na różnych stanowiskach pracy.

Trzeba tu zaznaczyć, że w praktyce całą operatywną akcją kieruje przewodniczący komisji (w tym wypadku przewodnicząca kol. Elżbieta Stark), która w zasadzie cały swój czas pracy poświęca prowadzeniu inwentaryzacji. Do niej zwracają się kontrolerzy i członkowie grup spisowych w razie powstawania wszelkich wątpliwości, ona sporządza plany i prowadzi ewidencję spisów oraz sprawozdawczość.

Plan roczny spisów jest planem ramowym, miesięczne plany operatywne określają ilość spisów w danym miesiącu, datę czynności na określonym dziale, lecz bez wskazania pozycji, które będą sprawdzane. Dopiero w chwili wyruszenia grupy otrzymuje ona pisemne polecenie spisu, wskazujące, które pozycje mają być poddane spisowi. Polecenie podpisuje dyrektor administracyjno-handlowy Zakładów, który z urzędu ma nadzór nad całą akcją oraz kierownik komisji.

Grupa spisowa otrzymuje również arkusze spisowe (wzór Im 20 CWD), których odbiór kwituje w specjalnej kontrolce. Grupa spisowa udaje się do kierownika właściwej komórki, która ma być kontrolowana i jeśli to jest magazyn — żąda kartotek. W kartotekach sprawdza, czy dokonano zapisów ruchu materiałów do ostatniej chwili, a następnie — w zasadzie w obecności kierownika komórki kontrolowanej — dokonuje ilościowego

1 jakościowego (w zależności od specyfiki materiału) spisu z natury tych pozycji, jakie ma wskazane w poleceniu spisu.

Po ustaleniu stanu faktycznego grupa spisowa porównuje go ze stanem książkowym (kortoteką) i jeśli stan faktyczny nie zgadza się z zapisem w kortotece — grupa sprawdza dokonane tam zapisy, ale tylko pod względem rachunkowym (wpisanie rozchodu na dochód lub odwrotnie, omyłka w sumowaniu itp.). Jeśli przyczyny zachodzącej różnicy nie można ustalić, komisja zwraca się o wyjaśnienie do kierownika kontrolowanej komórki.

Po zakończeniu czynności grupa spisowa, niezależnie od wyników spisu, przykładła w karcie magazynowej lub książce pieczętkę pod ostatnim zapisem ze wskazaniem daty spisu. Pod pieczętką podpisuje się cała grupa spisowa.

Po zakończeniu spisu kontroler spisowy przekazuje materiał za pokwitowaniem przewodniczącemu komisji inwentaryzacji ciągłej, a ten ostatni, po odnotowaniu odbioru w swej kontrolce, przesyła arkusze spisowe do księgowości materiałowej, jeśli chodzi o spisy w magazynach, lub do księgowości centralnej, jeśli spisowane były środki trwałe i przedmioty nietrwałe. Księgowość kontroluje wykazane stany z danymi własnymi. W wypadku istnienia różnic, odpowiedzialny kierownik komórki kontrolowanej daje pisemne wyjaśnienie przyczyn stwierdzonych różnic. Następnie komisja inwentaryzacji ciągłej bada i ustala ich przyczyny.

Pod koniec miesiąca księgowość sporządza (na drukach Im 19 CWD) ilościowy i jakościowy wykaz ustalonych ostatecznie różnic między stanem faktycznym i stanem według księgowości. Dyrektor administracyjno-handlowy zwołuje zebranie z udziałem komisji inwentaryzacyjnej, przedstawiciela księgowości, radcy prawnego, przedstawiciela podstawowej organizacji partyjnej i rady zakładowej. Przewodniczący komisji referuje ujawnione w ciągu miesiąca różnice i ich przyczyny, a komisja decyduje, czy ma nastąpić kompensata i spisanie manka na zwiększenie kosztów, czy też obciążenie stratami odpowiedzialnych pracowników. Protokół zebrania wraz z zestawieniem różnic i wyjaśnieniami zainteresowanych zostaje przekazany Centralnemu Zarządowi do zatwierdzenia, po czym stanowi podstawę dla księgowości do przeprowadzenia odpowiednich zapisów.

Ewidencja i kontrola dokonywanych spisów

W Zakładach im. Obrońców Warszawy bardzo pomysłowo rozwiązano ewidencję i kontrolę dokonywanych spisów.

Podana obok tablica stanowi plan miesięcznych spisów. Tablica podzielona jest na tyle dni, ile dni powszednich ma dany miesiąc. W każdym dniu zaznacza się kwadracikiem ilość spisów, przy czym kwadraciki są pokryte odpowiednim kolorem. Każdy dział produkcyjny czy też magazyn ma swój stały kolor. W ten sposób optycznie można zorientować się, znając ustalone kolory, gdzie zaplanowano spisy w danym miesiącu. Po otrzy-

Miesiąc

1	2	3	4	5	itd.
					
					
		560/55			

maniu zwrotu wypełnionego arkusza spisowego przekreśla się odpowiedni kwadracik kreseczką poprzeczną i wpisuje numer wydanego polecenia spisowego. Przekreślenie wszystkich kwadracików w danym miesiącu świadczy o wykonaniu planu spisów.

Poza tym przewodniczący komisji inwentaryzacyjnej ma założoną kontrolkę dla każdego magazynu i zespołu produkcyjnego, jak również dla środków trwałych i przedmiotów nietrwałych, w których wpisane są wszystkie składniki majątkowe. Po zakończeniu poszczególnego spisu obejmującego pewną grupę tych składników, odnotowuje się przy skontrolowanym składniku majątkowym datę spisu i numer arkusza spisowego. W ten sposób przeglądając kontrolki można w każdej chwili ustalić, czy są jeszcze pozycje, co do których nie przeprowadzono spisu, ewentualnie ile razy spis był w stosunku do danego składnika przeprowadzony.

Jest rzeczą oczywistą, iż nieodzownym warunkiem powodzenia całej akcji jest pełne zaktualizowanie zapisów w księgowości materiałowej, która musi być prowadzona na bieżąco. Inaczej niemożliwe jest porównanie stanu faktycznego ujawnionego w arkuszach spisowych z danymi z księgowości, a porównanie to musi nastąpić natychmiast po zakończeniu spisu. W Zakładach im. Obrońców Warszawy księgowość materiałowa pracuje bez żadnych zaległości.

Tyle nasuwa się uwag, jeśli będziemy mówili jedynie o formalnej stronie zagadnienia.

Zasięg inwentaryzacji ciągłej

Zapoznanie się z organizacyjną stroną inwentaryzacji nasuwa jednak pewne refleksje co do zasięgu czynności spisowych. Chodzi mianowicie o to, czy istotnie w każdym zakładzie mają być kontrolowane w tej formie roboty w toku. Wprawdzie zarządzenie Centralnego Zarządu Przemysłu Odzieżowego nie tylko poleca dokonywanie spisów robót w toku, ale nawet — jak to już wspomnieliśmy — roboty te mają być spisywane 4 razy w roku, gdy inne składniki majątkowe 2 razy w roku. Mimo to jednak celowość tych spisów należy zakwestionować. Oczywiście na potrzebę lub zbędność spisowania robót w toku należy patrzeć przez pryzmat specyfiki organizacyjnej i produkcyjnej danego zakładu przemysłowego.

Działy produkcyjne w Zakładach im. Obrońców Warszawy nie prowadzą żadnych magazynów, dostają do produkcji gotowe już wykroje z krojowni, z których zeszywają określoną odzież. Cykl

produkcyjny począwszy od krojowni do chwili zejścia gotowej odzieży do magazynu trwa 4 dni. Księgowość materiałowa rozlicza i kontroluje bieżąco zdawane, zgodnie z planami dziennymi, wyroby gotowe. Wszelkie braki ilościowe, które mogą wystąpić w czasie procesu produkcyjnego są od razu wychwytywane, gdyż rozliczenie następuje po oddaniu gotowej konfekcji do magazynu. Jeśli więc na przykład dany dział produkcyjny otrzymał wykroje na określoną ilość palt letnich, a odda do magazynu mniejszą ilość gotowych sztuk, księgowość materiału od razu to wychwyci. Nic więc dziwnego, że dokonywanie tego rodzaju spisów nie dało na przestrzeni dwóch lat praktycznych wyników. Z rozmów przeprowadzonych z członkami komisji inwentaryzacyjnej, z kontrolerami spisów, z członkami grup spisowych i z pracownikami księgowości wynika, że są oni również zdania, iż ten rodzaj spisów, bardzo pra-

cochłonny i absorbujący dużo energii jest zupełnie niecelowy. Spisy w działach produkcyjnych są wykonywane jedynie dlatego, że wymaga tego zarządzenie Centralnego Zarządu. Oczywiście jest to argument wcale nie przekonywający.

Dlatego wydaje się celowe zrewidowanie stanowiska Centralnego Zarządu w tym kierunku, aby zaprzestać wykonywania inwentaryzacji ciągłej w stosunku do tych stanowisk pracy, gdzie dokonywanie spisów jest w praktyce zbędne.

Chociaż każda gałąź produkcji posiada swoją specyfikę, a w związku z tym w poszczególnych zakładach przemysłowych może być celowo odmienna organizacja inwentaryzacji ciągłej, tym niemniej doświadczenia i osiągnięcia Warszawskich Zakładów Przemysłu Odzieżowego im. Obrońców Warszawy mogą z pożytkiem znaleźć zastosowanie, choćby z pewnymi zmianami, w szeregu innych zakładów.

GŁOSY W DYSKUSJI

Produkcja towarowa czy produkcja wymienna?

W związku z artykułem mgr H. Witkowskiego, drukowanym w Nr 3 z r. 1955 „Gospodarki Materialowej” pt. „Obrót na cele zaopatrzenia materiałowo-technicznego”, chciałbym w ramach dyskusji zająć stanowisko wobec próby wprowadzenia niektórych nowych sformułowań, podjętej przez autora wspomnianego artykułu.

Zabierając głos w dyskusji na temat prawidłowości stosowanych u nas obecnie pojęć ekonomicznych, jak: produkcja towarowa, masa towarowa, obrót towarowy — muszę się zastrzec, iż występuję bynajmniej nie jako teoretyk, lecz jako praktyk gospodarczy, mający w codziennym życiu stale do czynienia z tymi pojęciami w praktyce planistycznej.

Podstawą do wystąpienia jest dla mnie pytanie, czy zastąpienie dotychczas obowiązujących pojęć ekonomicznych nowymi pojęciami, proponowanymi przez mgr Witkowskiego, ułatwiłoby czy też skomplikowało w praktyce operowanie tymi pojęciami. Czy określenia, które wprowadza mgr Witkowski, stanowią tylko zmianę umownych nazw, czy też za nimi kryje się nowa treść i o ile jest ona merytorycznie słuszna i zgodna ze współczesną nauką marksistowskiej ekonomii politycznej?

Punktem wyjścia dla rozważań autora omawianego artykułu są sformułowania J. Stalina, podane w jego pracy „Problemy ekonomiczne ZSRR”, gdzie stwierdza się, iż „środków produkcji w naszym ustroju w żaden sposób nie można podciągnąć pod kategorię towarów”. Rozważania autora artykułu na temat odrębności funkcji ekonomicznej środków produkcji i środków konsumpcji są też bezsporne. Z okoliczności jednak odrębności tych dwóch kategorii ekonomicznych wyciąga — moim zdaniem — autor dyskutowanego artykułu zbyt daleko idące wnioski.

Mgr Witkowski uważa „pojęcie produkcji towarowej”, jako nieprawidłowe i nieprzydatne w naszych warunkach ustrojowych i gospodarczych i proponuje je zastąpić jakimkolwiek innym umownym określeniem np. „produkcja ekonomiczna” lub „produkcja wymienna”. Konsekwentnie proponuje autor zaniechać określenia „masa towarowa”, używanego przez nas na określenie produkcji wyrobów gotowych, przeznaczonej na sprzedaż, a zastąpić je innym określeniem umownym np. „masa ekonomiczna” lub „wy-

mienna”. Analogiczne pojęcie „obróć towarowy” w odniesieniu do obrotów, dokonywanych całkowitą masą wyprodukowaną na szczeblu zakładu, proponuje autor zastąpić określeniem „obróć wymienny” lub tp.

Z powyższego toku rozumowania wynika, że produkcję towarową można nazwać tylko tę część produkcji, która wyprodukowana została z góry z przeznaczeniem na zabezpieczenie indywidualnych konsumpcyjnych potrzeb ludności i tylko ta część produkcji może stanowić tzw. „masę towarową”, a obrót nią dokonywany — tzw. „obróć towarowy”.

Jednakże wydaje się, iż w całym tym rozumowaniu tkwi grube nieporozumienie. I autor zwrócił mianowicie uwagę na bezsporny fakt, iż środków produkcji nie można z ich istoty uznać w naszym ustroju jako towarów w znaczeniu ekonomicznym, lecz nie zwrócił uwagi na okoliczność, iż środki produkcji również i w naszym ustroju nie wychodzą całkowicie poza granice oddziaływania prawa wartości i zachowują w dalszym ciągu — jak mówi Stalin — „zewnątrzną powłokę towarów (kalkulacja itp)”.

Rzecz mianowicie polega na tym, że jeśli idzie o środki produkcji, istotna treść ekonomiczna, ich funkcja w ustroju socjalistycznym oczywiście jest inna, aniżeli w ustroju kapitalistycznym, gdyż nie mogą być one przedmiotem żywiołowego obrotu ani indywidualnego użytkowania. Lecz forma towarowa ze wszystkimi zewnętrznymi cechami obrotu towarowego pozostaje w mocy i jest odpowiednio przez naszą praktykę gospodarczą wykorzystywana w ramach rozrachunku gospodarczego itd. J. Stalin formułuje tę właściwość w odniesieniu do produkcji towarowej i pieniądza w ten sposób, że: „tracąc swe dawne funkcje i uzyskując nowe, zachowują dawną formę wykorzystywaną przez ustrój socjalistyczny”.

Z tych właśnie względów ekonomiści radzieccy w wydanych w roku ubiegłym podręczniku ekonomii politycznej zachowali pojęcia produkcji towarowej, jak również obrotu towarowego, nie posuwając się do przewartościowania stosowanych pojęć, jak to uczynił autor drukowanego artykułu.

W praktyce zaś próba wprowadzenia pojęć, proponowanych przez mgr Witkowskiego, spowodowałaby dopiero

po mieszanie pojęć i trudności w szczególności w praktyce planistycznej. Próba rozróżnienia w zakładzie produkcyjnym produkcji „nietowarowej“ (aczkolwiek zbywanej na zewnątrz) od produkcji „towarowej“ napotykałaby na poważne trudności. Znikoma jest bowiem ilość takich wytworów, które są przeznaczane wyłącznie na cele konsumpcyjne lub też wyłącznie na cele niekonsumpcyjne. W przeważającej większości wyroby gotowej produkcji są w odpowiednich proporcjach przeznaczane zarówno na jedno, jak i drugie cele. Podział występuje w poszczególnych fazach obrotu. Dla zakładu produkcyjnego istotne jest tylko stwierdzenie, czy dany wytwór przeznaczony jest na sprzedaż, czy też na cele inne; np. wewnętrzne zużycie. Produkt sprzedażny — niezależnie od tego, czy stanowi on środki produkcji, czy też środki konsumpcji — przybiera dla zakładu wszystkie zewnętrzne cechy towaru i stanowi dlań produkcję towarową. Również i cena sprzedażna, która stanowi przecież istotną cechę, odróżniającą wytwory przeznaczone na cele konsumpcyjne, od wytworów, przeznaczonych na cele zaopatrzenia materiałowo-technicznego, na szczeblu zakładu wyrażona jest w postaci jednolitej ceny zbytu. Różnicowanie cen występuje dopiero w dalszych fazach obrotu — w aparacie dystrybucyjnym, najczęściej na szczeblu hurtu (wyjątek stanowią stosunkowo rzadko spotykane dostawy, dokonywane bezpośrednio z zakładu produkcyjnego do detalu lub konsumenta).

Z powyższego należy wysnuć następujące wnioski: Jedynie słusznymi są ustalone i stosowane obecnie pojęcia:

- produkcji towarowej w odniesieniu do całkowitej produkcji wyrobów gotowych, zbywanych przez zakład wytwórczy na zewnątrz,
- obrotu towarowego dla określenia przesunięcia wyrobów gotowych od wytwórcy do użytkownika, dokonanego przez aparat dystrybucyjny,
- masy towarowej dla określenia przedmiotu obrotu towarowego.

Oczywiście że produkcja towarowa zbywana jest poprzez wszystkie niezbędne fazy i ogniwa obrotu towarowego, dokonywanego na cele zaopatrzenia rynku konsumpcyjnego, względnie na cele pozarynkowe, przy czym obrót rynkowy realizowany jest przez sieć handlu detalicznego, a obrót pozarynkowy — przez aparat zbytu.

Autor artykułu lansuje również nowy termin „obróć materiałowo-techniczny“ w znaczeniu obrotu na cele zaopatrzeniowe. Termin ten wydaje się nieścisły. Kiedy mówimy o zaopatrzeniu materiałowo-technicznym, określenie to jest jednoznaczne i oznacza zaopatrzenie jednostek gospodarki narodowej w narzędzia pracy i przedmioty pracy na cele inwestycyjne, remonty oraz cele produkcyjno-eksploatacyjne.

Przez obrót materiałowo-techniczny można rozumieć tylko obrót materiałami oraz maszynami i urządzeniami technicznymi. Jednakże w każdym niemal bilansie materiałowo-technicznym obok przeznaczenia „zaopatrzeniowego“ (w sensie umownie stosowanego określenia zaopatrzenia inwestorów i producentów) występują cele pozaprodukcyjne i konsumpcyjne. Obrót materiałowo-techniczny nie może nic innego oznaczać, jak całkowity obrót materiałami i artykułami konsumpcyjnymi, niezależnie od jego przeznaczenia. Dlatego też obrót materiałowo-techniczny musi się z kolei dzielić na obrót rynkowy i pozarynkowy, tj. obrót na cele konsumpcyjne oraz obrót na cele zaopatrzenia materiałowo-technicznego inwestorów i producentów.

W tym znaczeniu w jakim określenie „obróć materiałowo-techniczny“ stosuje autor dyskutowanego artykułu, można by je w najlepszym przypadku użyć, jako synonimu obrotu pozarynkowego.

Wydaje się, że z punktu widzenia nomenklatury pojęć, przyjętej w zbycie, stosowanie dwóch określeń dla tego samego pojęcia jest zbędne i raczej prowadzić może do ich pomieszania.

Reasumując, z punktu widzenia ekonomiki obrotu służba zbytu winna stosować następujące określenia:

- przez obrót towarowy należy rozumieć przemieszczenie produkcji towarowej (tj. produkcji sprzedażnej) z zakładu wytwórczego (względnie od importera) do użytkownika na cele rynkowe oraz pozarynkowe.

Z punktu widzenia użytkownika otrzymana masa towarowa pokrywa potrzeby zaopatrzenia rynku konsumpcyjnego, bądź potrzeby zaopatrzenia materiałowo-technicznego inwestorów lub producentów. I odpowiednio, w służbie zbytu będzie mowa o planowaniu i realizacji zaopatrzenia rynku, względnie zaopatrzenia na cele pozarynkowe; w służbie zaopatrzenia będziemy mówili o planowaniu i realizacji zaopatrzenia materiałowo-technicznego.

Jerzy Bengom

Kol. Bengom zajmuje następujące stanowisko:

1. Pojęcie produkcji „towarowej“ jest słuszne w stosunku do całej produkcji przeznaczonej na „sprzedaż“, niezależnie od charakteru ekonomicznego różnych grup tej produkcji, ponieważ — jak mówi — „środki produkcji również i w naszym ustroju nie wychodzą całkowicie poza granice oddziaływania prawa wartości i zachowują w dalszym ciągu zewnętrzną powłokę towarową“. Zdaniem kol. Bengoma referat nie dostrzega tego zjawiska i to prowadzi do „grubego nieporozumienia“ w ujmowaniu zagadnienia obrotu towarowego.

2. Również niewłaściwe jest ewentualne przyjęcie nazwy „obrotu materiałowo-technicznego“, gdyż to pojęcie ma rzekomo oznaczać „całkowity obrót materiałami i artykułami konsumpcyjnymi niezależnie od jego przeznaczenia“.

Ze stanowiskiem tym trudno jest zgodzić się. Nie ulega przecież żadnej wątpliwości — i kol. Bengom również tego nie neguje — że w warunkach gospodarki socjalistycznej produkcja materialna nie jest w całości produkcją towarową w ekonomicznym rozumieniu tego pojęcia. Mimo to jednak kol. Bengom uważa za „jedynie słuszne“ określenie produkcji towarowej, obrotu towarowego i masy towarowej zarówno w sferze produkcji, jak i w sferze obrotu. Stanowisko to w istocie rzeczy prowadzi do nieuznawania różnic pomiędzy produktami, które nie stanowią towarów, a produktami mającymi w pełni charakter towarowy. Jakie znaczenie posiada w praktyce gospodarczej rozróżnianie dwóch części produkcji materialnej: towarowej i nietowarowej? Jest to zagadnienie o znaczeniu zasadniczym, ponieważ:

- po pierwsze — w ustroju socjalistycznym dochód narodowy pod względem formy naturalnej „składa się ze wszystkich wytworzonych w kraju środków spożycia (a więc towarów — przypisek H. W.) przeznaczonych do zaspokojenia potrzeb społeczeństwa oraz z części wytworzonych środków produkcji (a więc nietowarów — przypisek H. W.) przeznaczonych na rozszerzenie produkcji socjalistycznej w mieście i na wsi“¹⁾.

¹⁾ „Ekonomia polityczna“, Książka i Wiedza, Warszawa, 1955, str. 687.

— po drugie — „w społeczeństwie socjalistycznym ludność otrzymuje podstawową masę wytworzonych przedmiotów osobistego użytku za pośrednictwem **obrotu towarowego** (podkreślenie H. W.), za pośrednictwem handlu; do obrotu towarowego należą również obowiązkowe dostawy, kontraktacje i wolny skup przez państwo i spółdzielczość wiejską produktów rolniczych“.²⁾

— po trzecie — zaopatrzenie jednostek gospodarki uspołecznionej w potrzebne im środki produkcji na wykonanie zadań planowych odbywa się nie w drodze obrotu towarowego, lecz na zasadzie planowania zasobów surowcowo-materiałowych i ich podziału między poszczególne gałęzie produkcji oraz rodzaje wytwórczości; zadanie to spełniają bilanse materiałowe, które „wykazują stosunek między produkcją i spożyciem danego produktu albo grupy produktów w ich naturalnym wyrażeniu“.³⁾

Zagadnienia dochodu narodowego i jego struktury oraz zagadnienie obrotu towarowego — to dziedzina ekonomii politycznej, która bada prawa rozwoju stosunków produkcji między ludźmi. Natomiast zagadnienie podziału zasobów surowcowo-materiałowych to sprawa polityki gospodarczej, która z rozwoju tych stosunków na danym etapie wyciąga praktyczne wnioski i realizuje je, co należy do gospodarczo-organizatorskiej działalności państwa socjalistycznego. Dlatego też ekonomia polityczna nie zajmuje się zagadnieniem obrotu surowców i materiałów na cele zaopatrzenia jednostek gospodarki uspołecznionej w związku z ich działalnością produkcyjną, o ile obrót ten nie ma charakteru towarowego, co przykładowo występuje przy zaopatrzeniu realizowanym w ramach handlu zagranicznego lub wewnątrz krajowego skupu surowców pochodzenia rolniczego produkcji spółdzielczej i indywidualnej.

Kol. Bengom argumentuje swoje stanowisko okolicznością, że produkcja środków produkcji podlega również działaniu prawa wartości i że wpływ ten został w referacie rzekomo przeoczony. Tak jednak nie jest, gdyż w referacie moim podkreśliłem działanie prawa wartości w obrocie towarowym, a przecież wpływ tego prawa na całokształt produkcji materialnej w naszej gospodarce przenosi się właśnie przez obrót towarowy. Należy również zaznaczyć, że wypowiedzi J. Stalina na temat produkcji towarowej i znaczenia pieniądza w gospodarce socjalistycznej — na które powołuje się kol. Bengom — odnoszą się nie do całości produkcji materialnej, lecz wyłącznie do tej jej części, która stanowi produkcję towarową w znaczeniu ekonomicznym. Znajduje to wyjaśnienie w ustępie drugim „Ekonomicznych problemów socjalizmu w ZSRR“, który omawia zagadnienia produkcji towarowej w warunkach socjalizmu, a nie całokształt produkcji socjalistycznej. W trzecim ustępie J. Stalina omawiając zagadnienie prawa wartości w warunkach socjalizmu, stwierdza: „Tam, gdzie istnieją towary i produkcja towarowa, nie może nie być również prawa wartości“.⁴⁾ Ale przecież stąd nie wynika w żadnym razie, że w warunkach socjalizmu istnieje wyłącznie produkcja towarowa. Oznacza to natomiast, że w warunkach socjalizmu część produkcji materialnej ma postać towarową, na którą rozciąga się działanie prawa wartości i wskutek tego działanie to przenosi się również — za pośrednictwem sfery obrotu towarowego — na pozostałą część produkcji nie mającej charakteru towarowego, ale w tej dziedzinie nie ma ono znaczenia regulu-

jącego. Podkreślić należy, że i w dziedzinie produkcji towarowej prawo wartości odgrywa rolę regulatora tylko w pewnych granicach, co stwarza, że nie jest ono wyłącznym regulatorem produkcji. Różniąc to stanowisko, J. Stalin dalej wyjaśnia: „w dziedzinie obrotu ekonomicznego (podkreślenie H. W.) wewnątrz kraju środki produkcji tracą właściwości towarów, przestają być towarami i wychodzą poza granice sfery działania prawa wartości, zachowując jedynie zewnętrzną powłokę towarów (kalkulacja in.)“.⁵⁾

Widzimy więc, że mówiąc ogólnie o obrocie, zarówno w części dotyczącej produkcji towarowej jak i nietowarowej, J. Stalin używa pojęcia „obrotu ekonomicznego“, jako szerszego od pojęcia obrotu towarowego. A zatem nie jest bezsporną sprawą, jak wydaje się kol. Bengomowi, że w warunkach socjalizmu jedynie słuszne dla całości produkcji i obrotu jest pojęcie „produkcji towarowej“ i „obrotu towarowego“. Oczywiście, że sprawa ta nie ma specjalnego znaczenia z punktu widzenia zakładu produkcyjnego, dla którego jest istotne, czy produkcja jest przeznaczona do sprzedaży na zewnątrz, czy też do zużycia własnego, a mniejsze znaczenie ma jej towarowy lub nietowarowy charakter. Rozróżnienie to nabiera jednak znaczenia, co w referacie moim podkreśliłem, w dalszych ogniwach obrotu. Inne przepisy dotyczą obrotu rynkowego, a inne pozarynkowego. Zadania w jednej i w drugiej dziedzinie wykonują zwykle różne organizacje obrotu. Inne również muszą być zasady planowania obrotu na te różne cele. Tymczasem obecnie różnice te zaciera się do tego stopnia, że metoda i wzory planowania obrotu na cele rynkowe i pozarynkowe są te same, mimo że przykładowo, tak zasadnicze zagadnienie, jak rozdzielnictwo materiałów, mające niekiedy decydujący wpływ na organizację obrotu pozarynkowego, nie występuje zupełnie w dziedzinie obrotu rynkowego.

Przemawia to wyraźnie za celowością wyodrębnienia w praktyce gospodarczej również pod względem nomenklatury tych dwóch dziedzin, natomiast przyjęcie takich lub innych oznaczeń tych zjawisk ma raczej znaczenie drugorzędne. Zasadniczy postulat w tym względzie, to sprawa zgodności tych oznaczeń ze stosowanymi już w języku planistyczno-ekonomicznym pojęciami w zakresie produkcji i obrotu. Otóż w nomenklaturze planistycznej przyjęto mówić o „zaopatrzeniu materiałowo-technicznym“ i o obrocie „na cele zaopatrzenia materiałowo-technicznego“. To, co podnosi kol. Bengom, że z kolei w pewnych ogniwach obrotu materiałowo-technicznego należałoby wyodrębnić obrót-rynkowy i obrót pozarynkowy, nie obala proponowanego terminu, ponieważ każdy towar jest materiałem (produktem), ale nie każdy produkt jest towarem, Dlatego z grupy produktów w pewnej fazie obrotu można wyodrębnić towary, natomiast nie można powiedzieć o towarach, że w danym ogniwie obrotu straciły cechy towaru. Wynika stąd, że nazwa obrotu materiałowo-technicznego, jako abstrahująca od towarowego lub nietowarowego charakteru przedmiotu tego obrotu przyjęła się w słownictwie gospodarczym w dziedzinie zaopatrzenia i dlatego — wydaje się — że nic nie stoi na przeszkodzie, aby przenieść ją również do dziedziny zbytu.

Jest oczywiste, że nazwa ta, odrywając się od pojęcia towarowości, w istocie kładzie nacisk na nietowarowy charakter obrotu materiałowo-technicznego.

Henryk Witkowski

²⁾ Tamże, str. 669.

³⁾ Tamże, str. 559.

⁴⁾ Ekonomiczne problemy socjalizmu w ZSRR, Książka i Wiedza, Warszawa, 1952, str. 22.

⁵⁾ Tamże, str. 58.

O obowiązkach pracowników służby zaopatrzenia

(Z doświadczeń przemysłu chemicznego)

Zaopatrzenie materiałowo-techniczne każdego zakładu stanowi potężny filar, na którym opiera się system produkcyjny, a co za tym idzie żywotność całego zakładu. Od należytej pracy działu zaopatrzenia zależy wykonanie planów produkcyjnych, a tym samym zaopatrzenie kraju w potrzebne produkty.

Ważność pracy zaopatrzenia dla naszej gospodarki narodowej była kilkakrotnie podkreślana na II Zjeździe Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej. Ponieważ sprawa funkcjonowania działu zaopatrzenia w całości zależy od dobrej pracy poszczególnych jego pracowników, w artykule tym słów kilka poświęcę zagadnieniu pracy zaopatrzeniowców, zwłaszcza w zakładach przemysłu chemicznego. Często słyszy się wypowiedzi niektórych pracowników zaopatrzenia (branżystów), że do nich należy przyjęcie zapotrzebowania materiału z oddziału, sporządzenie i ulokowanie zamówienia i sprowadzenie zamówionego materiału do magazynu; na tym według tych opinii kończy się rola zaopatrzeniowca, gdyż planowaniem i gospodarowaniem sprowadzonym materiałem winny zajmować się specjalne komórki działu zaopatrzenia. Takie mniemanie, które nurtuje jeszcze czasem pracowników naszych zakładów, jest z gruntu rzeczy fałszywe. Konieczne jest zatem poruszenie tego zagadnienia na łamach „Gospodarki materiałowej”, gdyż pozwoli to zejść źle myślącym zaopatrzeniowcom z mylnej drogi pojęć.

W dziale zaopatrzenia istnieją trzy główne odcinki pracy, nakładające na pracowników tego działu bardzo poważne obowiązki służbowe, a to:

- a) planowanie zaopatrzenia materiałowo-technicznego,
- b) operatywne zaopatrzenie zakładu w potrzebne materiały,
- c) gospodarka zapasami.

Nie może być dobrej pracy działu zaopatrzenia w tym zakładzie, gdzie zespoły branżowe (branżyści) zechcą oderwać choćby jedno z tych trzech zasadniczych zagadnień, a będzie ona na poziomie tylko tam, gdzie będą się one stale wzajemnie zająbiały. Wprawdzie na szczeblu działu zaopatrzenia istnieją poza zespołami branżowymi wyodrębnione komórki planowania i statystyki oraz gospodarki magazynowej, jednak komórka planowania jest tylko organem analizy i koordynacji tych prac, a komórka magazynów zajmuje się techniczną stroną przechowywania zapasów materiałowych.

Planowanie zaopatrzenia

Branżysta (zespół branżowy) ażeby mógł należycie planować zaopatrzenie zakładu w materiały, powinien:

- dokładnie zapoznać się z zadaniami produkcyjnymi zakładu pracy i wynikającymi stąd potrzebami,
- przeanalizować zapasy materiałów, które będą użyte do produkcji,
- zaznajomić się z limitem finansowym na cele materiałowe,
- przeanalizować zużycie materiałów planowanych w ubiegłym okresie planowania,
- przestudiować techniczne normy zużycia,
- w oparciu o obowiązujące wzory ustalić wielkość norm zapasów i zużycia,
- określić ostateczne zapotrzebowanie materiałów z uwzględnieniem branż i grup układu rodzajowego.

Planowanie zaopatrzenia materiałowo-technicznego winno odbywać się przy ścisłej współpracy z pionem technicznym.

Operatywne zaopatrzenie

Po zatwierdzeniu przez jednostkę nadrzędną i wejściu w życie rocznego planu zaopatrzenia, branżyści winni stać się jego głównymi wykonawcami. To wiąże się bezpośrednio z operatywnym zaopatrzeniem. Po otrzymaniu zapotrzebowania oddziału produkcyjnego, branżysta (zespół branżowy) przystępuje do jego opracowania. Winien on dokładnie przeanalizować go, zasięgnąć informacji o stanie magazynowym, jaki istnieje w dniu otrzymania zapotrzebowania i o ile ujawni się fakt konieczności dokonania zakupu, a był on planowany w roku kalendarzowym, winien niezwłocznie wystąpić do odpowiedniego źródła nabycia materiałów z zamówieniem w myśl obowiązujących przepisów (naturalnie mam tu na myśli posiadanie już przydziału).

Nie może być dobrym zaopatrzeniowcem ten, kto odkłada na okres późniejszy sporządzenie zamówienia, jak to miało miejsce w naszych zakładach, gdy od kilku miesięcy nie opracowane zapotrzebowanie na wytwory hutnicze leżało w teczce referenta zaopatrzenia bez załatwienia. Ten fakt miał miejsce w roku 1954 w dziale zaopatrzenia produkcji. Nie terminowe załatwienie zamówienia na potrzebne materiały może postawić produkcję w krytycznej sytuacji i ściągnąć na odpowiedzialnego pracownika przykre konsekwencje służbowe.

Przy wystawianiu zamówienia należy zwracać między innymi uwagę na następujące dwa zasadnicze momenty, których nieprzestrzeganie odbija się ujemnie na dalszym toku pracy, a to: dokładnego określania zamawianych materiałów i terminów dostaw. Zaopatrzeniowiec musi znać prawidłową nazwę materiału, jego postać fizyczną, właściwości fizyczne i chemiczne, wymiary itp. Nie może figurować także na zamówieniu lakoniczny termin dostawy materiału jak się to często zdarza w naszych zakładach: „natychmiast”, „odwrotnie”, w „I lub II kwartale” itp. Zaopatrzeniowiec musi podać w zamówieniu datężądanego nadejścia materiału (dzień, miesiąc i rok), względnie, jeżeli dostawa ma być sukcesywna, należy podać w jakiej ilości i w jakich odstępach czasu winny następować dostawy z zaznaczeniem, którego dnia ma nastąpić pierwsza dostawa. Po wysłaniu zamówienia i otrzymaniu potwierdzenia odbioru zamówienia, zaopatrzeniowiec winien co pewien czas interweniować o dostawę, o ile ona nie przebiega zgodnie z umową lub terminem określonym w zamówieniu — i wyciągać odpowiednie wnioski, występując ewentualnie o kary konwencjonalne w stosunku do dostawców. Inne formalności są dobrze znane zaopatrzeniowcom, więc nad nimi zatrzymywanie się byłoby niecelowe. Na zespole branżowym (branżyście) ciąży obowiązek prowadzenia wciąż aktualnej ewidencji zamówień i kontroli zaangażowania środków finansowych.

Gospodarka zapasami

Gospodarka materiałowa, to jeden z bardzo ważnych problemów w dziale zaopatrzenia w całym zakładzie. Zaopatrzeniowiec obowiązany jest interesować się sprawa-

dzonym przez siebie materiałem do chwili oddania go do zużycia. Z tego więc względu w jego interesie winna leżeć stała troska o ten materiał, na który nasze Państwo wydaje dziesiątki tysięcy złotych. Zaopatrzeniowiec winien zainteresować się, w jakich warunkach jest ten materiał magazynowany, czy odpowiada wymaganym przepisom, czy czasem nie niszczy (szczególnie ma to miejsce przy artykułach chemicznych), w jaki sposób jest wydawany do produkcji, czy nie zdarzają się wypadki niechodliwości tego materiału na skutek zaszłych w międzyczasie zmian w systemie produkcyjnym, a jeżeli tak, to winien on w porozumieniu z odpowiednimi czynnikami pionu technicznego zgłosić je do upłynnienia. Trzeba tutaj zaznaczyć, że nie należy zgłaszać do upłynnienia materiałów, które są lub będą potrzebne, gdyż takie wypadki mają nieraz miejsce w zakładach i stanowią niezdrowy objaw gospodarki materiałowej. Branżysta winien stale trzymać „rękę na pulsie“, jak to się potocznie mówi, jeżeli chodzi o zapasy

ponadnormatywne, gospodarczo nieuzasadnione, gdyż te o ile występują, hamują w poważnym stopniu obieg środków finansowych i przedsiębiorstwo staje się mało rentowne, gdyż poważne sumy pieniężne zostają zamrożone.

Ponadto branżysta (zespół branżowy) winien należycie zorganizować sobie system alarmowania nadmiernych zapasów, w myśl instrukcji o gospodarce magazynowej.

Ogólnie biorąc, należy podkreślić, że zespół branżowy (branżysta) winien stać się pełnoprawnym gospodarzem materiałów w zakładzie i to winno być naczelnym hasłem w naszej pracy zaopatrzeniowej. Na pracownikach służby zaopatrzenia spoczywają poważne i odpowiedzialne zadania i ażeby im sprostać należy posiadać odpowiednie kwalifikacje zawodowe, stale je podnosić na coraz to wyższy poziom i należycie rozumieć, że od nich tylko zależy prawidłowe zaopatrzenie zakładu w materiały, a zatem ciągłość i jakość produkcji.

Zbigniew Howski

Narada w Zielonej Górze

W ramach przygotowań do konferencji partyjno-ekonomicznej odbyła się w Zakładach „Polska Wełna“ w Zielonej Górze narada, której celem było zapoznanie pracowników z zagadnieniem kosztów własnych, przeanalizowanie wyników uzyskanych w okresie I kwartału br. oraz wyciągnięcie wniosków, które w konsekwencji pozwolą osiągnąć wskaźniki założone w planach techniczno-ekonomicznych.

Zagadnienie obniżki kosztów własnych zreferował ob. Karol Nowak, główny księgowy Zakładów, który stwierdził na wstępie, że zainteresowanie się pracowników zagadnieniem nie stało się jeszcze powszechne, nie stało się sprawą na codzień. Dlatego też rezultaty walki o obniżkę kosztów są wciąż jeszcze niedostateczne.

Omawiając wyniki pracy Wydziału Przędzalni referent podkreślił, że mimo pewnych osiągnięć tego Wydziału na odcinku obniżenia kosztów własnych, ma on również niedociągnięcia w dziedzinie zamawiania i zużywania niektórych artykułów technicznych, co sprawia trudności natury zasadniczej Działowi Zaopatrzenia. I tak np. zamawiane są obicia o niewłaściwych wymiarach. W zapotrzebowaniach podaje się niedokładne długości taśmy, na skutek czego pozostają bezużyteczne resztki.

Wydział Tkalni zużył w I kwartale br. więcej przędzy na 1 mb tkaniny, niż było to planowane. Również źle przedstawiała się sprawa na odcinku normowania zużycia artykułów technicznych.

Wykańczalnia notuje wzrost kosztów własnych, która powstała na skutek powtórnego procesu technologicznego, co zwiększyło zużycie materiału i barwników oraz koszt robocizny bezpośredniej. Powtarzane procesy technologiczne wykańczalni mają swoje usprawiedliwienie, gdyż otrzymywany surowiec (wełna) nie zawsze jest karbonizowany, co sprawia, że pozostają w nim ciała obce, jak słoma, plew itp.

W dyskusji, jaka wywiązała się po referacie ob. Nowaka, wypowiadano się zarówno na temat spraw poruszanych przez prelegenta, jak i co do innych bolączek i trudności, jakie napotykają poszczególne działy w swojej pracy. W szczególności zwrócono uwagę na niedostateczną kwalifikację brakarzy, którzy winni lepiej poznać warunki technologiczne produkcji, aby móc wnikliwiej analizować powstające w produkcji braki. Kierownik Działu Zaopatrzenia domagał się opracowania technicznych norm zużycia na

materiały pomocnicze, ponieważ normy statystyczne nie dają całkowitego obrazu zużycia poszczególnych materiałów.

Podsumowania dyskusji dokonał przedstawiciel Ministerstwa Przemysłu Lekkiego ob. inż. Mirecki. Stwierdził on m. in., że najważniejszym wskaźnikiem teczniczo-ekonomicznym jest wskaźnik kosztów.

Na zakończenie narady ob. Nowak odczytał następujący projekt uchwały:

„Aktyw gospodarczy ZPW „Polska Wełna“, zebrany w dniu 24. V. 1955 r. na naradzie w sprawie obniżenia kosztów własnych, w celu usprawnienia gospodarki zakładowej dla wykonania podstawowego wskaźnika ekonomicznego, jakim jest plan obniżenia kosztów, uchwała:

1. spopularyzowanie zagadnień ekonomicznych, ze szczególnym podkreśleniem znaczenia walki o obniżkę kosztów własnych, poprzez organizowanie narad wydziałowych, mających na celu wykrycie źródeł dalszego obniżenia kosztów oraz przez organizowanie szkolenia wewnątrzzakładowego dla aktywów kierowniczego i załogi;

2. przestrzeganie przepisów w zakresie przyjmowania surowców do magazynu;

3. prawidłowe magazynowanie i ewidencjonowanie ruchu surowców i półfabrykatów;

4. przestrzeganie warunków technicznych i norm zużycia na jednostkę produkcji, ze szczególnym uwzględnieniem nr przędzy, gęstości tkaniny i skurczu;

5. prawidłowe rozliczanie zużytych surowców, ze szczególnym uwzględnieniem rozliczania odpadów;

6. dla pogłębienia dyscypliny finansowej — kontrolowanie rachunków przychodowych pod względem merytorycznym i rachunkowym, przestrzeganie przepisów o gospodarce i ewidencji opakowań zwrotnych, zaprowadzenie ewidencji wszystkich zawieranych umów oraz przestrzeganie ich wykonania i stosowanie kar umownych za niedotrzymywanie warunków umowy, przestrzeganie natychmiastowego fakturowania wyrobów gotowych, w celu uniknięcia spłacania odsetek od kredytów bankowych;

7. wypowiedzenie zdecydowanej walki przeciw wykonywaniu za wszelką cenę planu, przez pełne wykorzystanie dnia pracy i ograniczenie pracy w godzinach nadliczbowych, wykonanie baz akordowych, zmniejszenie liczby godzin postojowych;

8. przeprowadzenie wskaźnika jakości przez zaostrenie kontroli wstępnej i międzyoperacyjnej;

9. pogłębienie analizy gospodarczej przez comiesięczne omawianie wskaźników produkcyjnych i ekonomicznych przy udziale kierownictwa Zakładów i aktywu polityczno-gospodarczego;

10. opracowanie technicznych norm zużycia;

11. wprowadzenie analizy wskaźników na kompletach

majsterskich (wydajności, uruchomienia, godzin postojoych, wyprędu itp.);

12. podawanie na wydziałach produkcyjnych planu kosztów w podstawowych wskaźnikach."

Projekt uchwały został przez zebranych przyjęty jednomyślnie.

Roman Ryfa
Zielona Góra

O zapasach węgla deputatowego

Otrzymaliśmy list kol. Mieczysława Kasprowicza, pracownika jednego z zespołów elektrowni. Autor listu porusza ciekawą i istotną sprawę finansowania zapasu węgla deputatowego w przedsiębiorstwie.

Zapasy węgla deputatowego nie jest objęty normatywem finansowym, choć występuje on stale w przedsiębiorstwie. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 26 czerwca 1953 r. w sprawie równomiernego wydawania węgla deputatowego (Mon. Polski Nr. A-73 poz. 876) określa obowiązek wydawania węgla pracownikom uprawnionym do pobierania węgla deputatowego w ratach kwartalnych, przy czym termin odbioru raty kwartalnej upływa z końcem miesiąca następującego po danym kwartale. Pracownicy, którzy z własnej winy nie odebrali węgla w terminie, otrzymują jako równowartość należność w gotówce według obowiązujących cen na węgiel wolnorynkowy.

W praktyce z reguły jest tak, że pracownicy zwlekają z odbiorem węgla aż do ostatniego miesiąca. Ponieważ zaś dostawy węgla przychodzą dość regularnie, tworzą się w przedsiębiorstwie zapasy ponadnormatywne, co powoduje trudności finansowe, konieczność korzystania z kredytu bankowego itp.

Kol. Kasprowicz proponuje następujący sposób rozwiązania tego zagadnienia:

„Odpowiednie zarządzenie powinno ustalić że zakłady pracy wystawiają specjalne, znormalizowane czeki materiałowe, upoważniające pracownika do odbioru węgla w Dzielnicowym Biurze Opałowym lub w Gminnej Spółdzielni, w zależności od miejsca zamieszkania. Zarząd Biur Opałowych w porozumieniu z zakładami planuje odpowiednie ilości węgla na poszczególne dzielnice z określonym terminem odbioru. Czek wystawiony imiennie traci ważność po określonym terminie. Biuro Opałowe obciąża zakłady pracy na podstawie zrealizowanych czeków. Pracownik, który czeku nie zrealizował, za jego zwrotem otrzymuje ekwiwalent w gotówce. Ten system usprawniłby transport,

zaoszczędziłyby zakładom cennych roboczogodzin zużywanych na wyładunek węgla, a odbiorcy (pracownikowi) ułatwiłby odbiór. Przy tym systemie zakłady nie zamrażałyby środków obrotowych."

Niezależnie od przytoczonej, wyżej propozycji Czytelnik nasz prosi o zainicjowanie dyskusji na ten temat, gdyż, być może, niektóre przedsiębiorstwa w inny sposób zdołały rozwiązać sprawę finansowania węgla deputatowego i dlatego byłoby słuszne, aby podzieliły się swymi doświadczeniami.

Wniosek Kol. Kasprowicza jest ciekawy, a propozycja dyskusji słuszna.

Ze swej strony bowiem pragniemy dodać, że nie posiadamy żadnych wiadomości, czy sprawa zapasów węgla deputatowego została gdzieś w sposób dostatecznie wyczerpujący rozwiązana.

Niektóre przedsiębiorstwa próbują usprawnić i przyspieszyć odbiór węgla deputatowego w ten sposób, że tworzą grupy pracowników (przeważnie sześciuosobowe). W każdym miesiącu jeden z pracowników, członków grupy odbiera kolejno półroczny kontyngent węgla. W ten sposób rytmiczność dostaw zbiega się z pewną rytmicznością odbioru.

Nie mamy jednak żadnych bliższych informacji, czy taki tryb postępowania zdaje w pełni egzamin.

Wiemy także, że sprawa objęcia normatywem finansowym zapasu węgla deputatowego była niejednokrotnie podnoszona. Nie jest to jednak możliwe, gdyż węgiel deputatowy zakupuje przedsiębiorstwo w ciężar funduszu płac, a nie ze środków przeznaczonych na zakup materiałów zaopatrzeniowych.

Projekt przedstawiony przez naszego Czytelnika wymaga zmiany ustalonego dotychczas trybu postępowania i wydania odpowiednich przepisów.

Dlatego, nie zamykając dyskusji nad możliwością znalezienia innych rozwiązań tego zagadnienia, prosimy o wypowiedzenie się w sprawie wniosku Ob. Kasprowicza.

Oszczędzamy koks

Z godną naśladowictwa inicjatywą spalania tzw. paliw zastępczych wystąpiło Ogólnopolskie Zrzeszenie Prywatnego Przemysłu Młynarskiego. Młyny zrzeszone w tym przemyśle zużywały dotychczas jako paliwo napędowe koks w cenie 136 zł za 1 tonę. Po przeprowadzeniu szeregu prób, przemysł przystosował swoje generatory do spalania torfu i wystąpił do swej jednostki nadrzędnej z propozycją przejścia z zużycia koksu na zużycie torfu. Stosunek zużycia koksu do torfu kształtował się będzie jak 1:3, zakładając teoretycznie 3-krotnie wyższą kaloryczność koksu. Cena torfu wyniesie średnio 38 zł za 1 tonę (cena za torf ręcznie wyrobiony 36 zł, a maszynowo wyrobiony — 40 zł). Zamiast więc 1 tony koksu zużywać

się będzie obecnie 3 tony torfu à 38 zł, co kosztuje 114 zł. W porównaniu zatem do 1 tony zużywanego dotychczas koksu zyskuje się efektywnie 22 zł oszczędności, nie licząc oczywiście oszczędności dla gospodarki narodowej z tytułu zmniejszenia zużycia koksu. Przy planowanym zużyciu rocznym 5.000 ton koksu — efekt finansowy wyniesie 110.000 zł. Jest on jednak nieduży w porównaniu z efektem gospodarczym. Nastąpi zwolnienie 5.000 ton koksu i możliwość przerzucenia go na inne odcinki naszej gospodarki narodowej, nie mające możliwości (z przyczyn technologii procesu produkcji czy też specjalnych urządzeń) stosowania paliw zastępczych.

mgr Z. Tyczyński

DLACZEGO?

Cenne odkrycie

W czasie kontroli przeprowadzonej w Łódzkiej Fabryce Maszyn Jedwabniczych dokonano niezwykle cennych odkryć. Pod jedną z szop na terenie fabryki znaleziono około 50 kg blachy kwasoodpornej, pod inną szopą arkusz blachy aluminiowej o wymiarach 1000 × 200 oraz 4 arkusze bugirolu.

Odkrycie to jest dlatego cenne, że znalezione materiały nie figurują w żadnej ewidencji, tak jakby spadły z powietrza.

Ale zostawmy żarty na boku. Tyle mówi się i pisze o mobilizacji wszystkich sił w celu przyspieszenia obiegu rotacji materiałów, w celu zlikwidowania marnotrawstwa, a tu nikomu nie znane materiały leżą spokojnie, narażone na zniszczenie i nikomu na myśl nie przychodzi, by uczynić z nich właściwy użytek.

Tak gospodarować nie wolno

Bydgoskie Zakłady Sprzętu Okrętowego popadły w katastrofalną sytuację finansową. Bank finansujący bowiem wyłączył spod kredytowania całą wartość ponadnormatywnych zapasów. Wystarczy powiedzieć, że same odsetki zapłacone w ciągu roku 1954 od kredytu przeterminowanego wyniosły ponad 300 tysięcy złotych.

Ten stan rzeczy ma swoje przyczyny w wadliwej gospodarce materiałami. Gromadzenie się poważnych zapasów ponadnormatywnych powodowane jest niestosowaniem się do obowiązujących w tym zakresie przepisów, nieujawnieniem i niezgłaszaniem nadmiarów do upłynienia.

Jaskrawym dowodem lekceważenia przepisów jest fakt, że Bydgoskie Zakłady zużyły bez jakiegokolwiek zezwolenia

na własne potrzeby, względnie sprzedaly na zewnątrz zablokwane do dyspozycji Przewodniczącego PKPG metale nieżelazne, a mianowicie 2 tony blachy mosiężnej i 1,4 tony profili mosiężnych, a ponadto na zlecenie Zarządu Przemysłu Sprzętu Okrętowego i Motoryzacyjnego dokonały przerzutu 4,3 tony stopu aluminiowego.

To jeszcze nie wszystko, bo wśród materiałów objętych ewidencją też znajdują się takie, które od dwóch czy trzech lat nie wykazują ruchu, a mimo to pozostają nadal w magazynie, prawdopodobnie na wszelki przypadek.

I tak: 455 kg cynku rafinowanego niechodliwego zalega od 1952 r., 110 kg bednarki 20×4 mm sprowadzonej w lipcu 1954 nie wykazuje w ogóle rozchodu, tak samo jak i bednarka 35×3 w ilości 360 kg. I tak dalej i dalej.

Przykładów tego rodzaju moglibyśmy przytoczyć znacznie więcej, ale nie o to nam chodzi.

Chodzi o to, żeby cała załoga z osobami odpowiedzialnymi na czele zrozumiała, że tego rodzaju niedbalstwo godzi w całość gospodarki narodowej i nie może być dłużej tolerowane.

Oczekujemy na wiadomość, jakie kroki zostały przedsięwzięte, aby ten stan poprawić.

Zapytujemy, co na to Ministerstwo Przemysłu Drobego i Rzemiosła? — bo przecież jeżeli Centralny Zarząd sam wydaje dyspozycje dokonania niedozwolonych przerzutów materiałowych, to w pierwszym rzędzie w stosunku do niego należy wyciągnąć konsekwencje.

Tak gospodarować nie wolno.

NASZE INTERWENCJE

Historia pewnego silnika

Historia to bardzo dawna, bo datująca się od 8 lutego 1954 r. w którym to dniu Biuro Rozbudowy Dyrekcji Okręgowej Kolei Państwowej we Wrocławiu zamówiło silnik elektryczny w Bielskich Zakładach Silników Elektrycznych w Bielsku-Białej. Zamówienie to zostało przyjęte do realizacji w III kwartale 1954 roku, o czym świadczy potwierdzenie pisemne nr 2011/Inw./WE/ FH.

Trzeci kwartał 1954 roku minął, silnik nie nadszedł, wobec czego Biuro Rozbudowy dnia 9 października 1954 r. wysłało ponaglenie. Odpowiedź nadeszła dopiero po dwóch miesiącach, ale zawierała dość pocieszającą wiadomość, że silnik jest przygotowany do wysyłki.

Biuro Rozbudowy, nie doczekawszy się do 3 grudnia silnika, znów upomniało się o jego dostawę i tym razem otrzymało listę inkasową i rachunek datowany 15 grudnia 1954 r. A więc wydawało się, że tylko patrzeć, jak silnik nadejdzie.

Skoro do 9 lutego 1955 r. silnik nie nadszedł, nasunęła się obawa, że zaginął gdzieś po drodze, wobec czego Biuro Rozbudowy napisało do Bielskich Zakładów o podanie daty wysyłki i numeru listu przewozowego, by móc rozpocząć poszukiwania zaginionej przesyłki. Odpowiedź jednak nie

nadeszła. Pominięto również milczeniem drugie pismo tej samej treści wysłane 20 lutego.

Co robić? — Biuro Rozbudowy delegowało dnia 23 marca swojego przedstawiciela do Bielska w celu wyjaśnienia sprawy. I wyjaśniła się sprawa, że silnik w ogóle nie został wysłany, ponadto interwencja miała jeszcze ten skutek, że w Bielskich Zakładach oświadczono przedstawicielowi odbiorcy, że może w trzecim kwartale bieżącego roku silnik wyślą.

Silnik ten jest pilnie potrzebny odbiorcy, który w najlepszym razie otrzyma go w rok po terminie, dlatego zwrócił się z prośbą o interwencję do Biura Zbytu Maszyn Elektrycznych i do nas.

Zczyniła zadość prośbie Biura Rozbudowy we Wrocławiu zapytujemy, kiedy silnik zostanie dostarczony odbiorcy, ponadto chcielibyśmy wiedzieć jak do wyżej opisanego wypadku odniósł się Centralny Zarząd Przemysłu Maszyn Elektrycznych, czy ustalił osoby, które powinny ponieść odpowiedzialność za tak lekceważący stosunek dostawcy do odbiorcy, wreszcie, czy opisany przypadek był odosobniony, a jeśli tak, to jakie wdrożono kroki, by nie powtórzył się więcej.

OKAZUJE SIĘ ŻE...

Anulacja karty ewidencyjnej była potrzebna

W notatce krytycznej pt. „Sprzedajemy, kupujemy“, zamieszczonej w Nr 8/55, zwróciliśmy uwagę na niewłaściwe postąpienie Pomorskich Zakładów Budowy Maszyn, które wycofały zgłoszenie remanentu dopiero wówczas, gdy dostawca odmówił dostarczenia podobnego typu materiału.

W związku z tym Pomorskie Zakłady Budowy Maszyn nadesłały wyjaśnienie, w którym podają, że „...przebieg naszych starań o materiał szamotowy do kopulaka ϕ 800 przedstawiał się następująco:

W drugiej połowie miesiąca września ub. roku brygady remontowe zdyskwalifikowały przydatność do naszych celów pewnej partii kształtek szamotowych, otrzymanych z Krzeszowskich Zakładów Materiałów Ogniotrwałych, ponieważ rzeczywista ich średnica niezgodna była z awizowaną, zaś stosowanie tych kształtek do naszych żeliwników wymagałoby ich klinowania, co jest bardzo pracochłonne i powoduje większy procent odpadów. Mając na I kwartał już ułożone zamówienie na kształtki właściwe, zgłosiliśmy do upłynnienia 618 szt. niewłaściwych kształtek posiadanych w magazynie. W dwa miesiące później zostaliśmy powiadomieni o skreśleniu kształtek szamoto-

wych z naszego zamówienia na I kwartał 1955 r. Jednocześnie Biuro Zbytu Materiałów Ogniotrwałych w Gliwicach w piśmie z dnia 30.XI.1954 r. zaleciło nam:

- 1) zastosować masę szamotową do ubijania żeliwników,
- 2) zastosować kliny leżące lub płaskie znormalizowane,
- 3) delegować do Biura przedstawiciela w celu wybrania kształtek kopulakowych z remanentów u innych odbiorców.

Ponieważ lepiej nam odpowiadały posiadane kształtki, niż stosowanie masy do ubijania, według propozycji dystrybutora, zmuszeni byliśmy wystąpić z prośbą o anulowanie karty ewidencyjnej“.

Na tym wyjaśnieniu Pomorskich Zakładów Budowy Maszyn możemy się wiele nauczyć. Wskazuje nam ono bowiem, że Biuro Zbytu Materiałów Ogniotrwałych doskonale rozumie swoją rolę i roztropnie ją realizuje. Natomiast Pomorskie Zakłady Budowy Maszyn starają się kroczyć po najwygodniejszej drodze, zupełnie niepomne, że wyprodukowane dla nich kształtki, jeśli nie zostaną przez nich samych zużyte, to na pewno długo oczekiwać będą na nabywcę, jeśli go w ogóle znajdą.

To będzie sprzedaż

W związku z notatką zamieszczoną w nr 2/55 pt. „Grunt to gest“, w której skrytykowaliśmy niektóre transakcje Gdańskich Zakładów Terenowych Materiałów Budowlanych — otrzymaliśmy wyjaśnienia z Wojewódzkiego Zarządu Terenowego Materiałów Budowlanych w Gdańsku i z Centralnego Zarządu Przemysłu Terenowego Materiałów Budowlanych w Warszawie.

Otóż Gdańskie Zakłady Terenowego Przemysłu Materiałów Budowlanych przekazały Spółdzielni Rzemieślniczej „Bałtyk“ 20,7 m³ drzewa budowlanego dla wykonania suszarni w P. C. Bielkowo.

Przekazanie było pomyślane jako podyktowana koniecznością odprzedaż według cen państwowych. Trzeba było szybko wybudować suszarnię, która limitowała wykonanie planu produkcji P. C. Bielkowo, a Spółdzielnia „Bałtyk“ w tym czasie drzewa nie posiadała.

Rzeczliczenia nie przeprowadzono od razu, ponieważ stromy musiałby uzgodnić kwestię kosztów transportu. Obecnie

uzgodnił już, że Gdańskie Zakłady, które dostarczyły materiał loco zakład w Bielkowie, doliczą sobie narzut w wysokości 5% wartości towaru.

Wojewódzki Zarząd Terenowego Przemysłu Materiałów Budowlanych w Gdańsku zobowiązał się, że prześle nam odpis rachunku jako dowód ukończenia transakcji.

Powyższe wyjaśnienie nie zadawała nas jednak w zupełności. To, że Gdańskie Zakłady — prawdopodobnie wskutek naszej interwencji — doliczą sobie tylko narzut w wysokości 5% nie wyjaśnia sprawy. Chodzi o to, że tego rodzaju transakcje są niedozwolone, o czym stanowią wyraźnie obowiązujące przepisy, powołane w notatce z numeru 2/55. Spółdzielnia „Bałtyk“ mogła również dobrze wykonać suszarnię z drzewa powierzonego i nie musiała go kupować.

Mamy jednak nadzieję, że Gdańskie Zakłady Terenowe Przemysłu Materiałów Budowlanych podporządkują się w przyszłości obowiązującym przepisom.

Ochronniki można lepiej pakować

W związku z notatką zamieszczoną w numerze 9/55 za tytułowaną „Niedbale pakuje się towar“, w której podaliśmy spór pomiędzy Zakładem Sieci Elektrycznej w Białymstoku a Rejonową Hurtownią Artykułów Elektrotechnicznych w Warszawie, otrzymaliśmy wyjaśnienia z Rejonowej Hurtowni w Warszawie i z Centralnego Zarządu Zbytu Przemysłu Maszynowego.

Spór polegał na tym, że Zakład Sieci zareklamował dwa ochronniki, które w czasie transportu uległy uszkodzeniu wskutek nie dość starannego opakowania, reklamacji tej jednak Hurtownia nie uwzględniła.

Z otrzymanych wyjaśnień wynika, że Rejonowa Hurtownia udzielając odpowiedzi na reklamacje odbiorcy nie miała na myśli, że uszkodzenie dwóch ochronników

w czasie transportu jest objawem normalnym i dopuszczalnym, lecz chodziło o to, że gdyby — zdaniem Hurtowni — ochronniki były pakowane istotnie niewłaściwie, strata byłaby większa.

O ile wyżej przytoczone rozumowanie nie przekonuje nas w zupełności, o tyle dalsze wyjaśnienie jest istotne i ważne. Mianowicie uszkodzonych ochronników nie należy złomować, lecz wystarczy zwrócić się do Zakładów Wytwórczych Aparatów Wysokiego Napięcia w Warszawie, ul. Kałuszyńska 2/6, które zamienia uszkodzoną porcelanę

Sprawę wyjaśnia ostatecznie pismo Centralnego Zarządu Zbytu M. P. Masz., który polecił Hurtowni w Warszawie rozważyć sprawę sposobu właściwego pakowania wysyłanych towarów i spowodować wprowadzenie odpowiednich zmian w pakowaniu ochronników.

NASZA KRYTYKA POMOGŁA

„Motozbyt” usprawnia współpracę z odbiorcami

Alarmy z terenu, wynikające z jednej strony z niedostatecznego i nieterminowego zaspokojenia przez „Motozbyt” potrzeb posiadaczy taboru samochodowego na części zamienne, akcesoria, ogumienie i akumulatory oraz wynikające z drugiej strony z niewłaściwego stylu pracy podległych „Motozbytowi” placówek terenowych, stanowiły dla nas źródło i podstawę wielu krytycznych notatek. Sprawy dotyczące „Motozbytu” nie schodziły ze szpał naszego czasopisma. Pod tytułami: „Motozbyt nadal źle pracuje” w nr 2/55, „Motozbyt — znów na cenzurowanym” w nr 4/55, „Znów Motozbyt” w nr 8/55, „Do zamówienia nie powracamy” w nr 8/55, w oparciu o meldunki z terenu wskazywaliśmy na błędy i zły styl pracy terenowych placówek „Motozbytu”, podsuwaliśmy różne sugestie i propozycje naprawy tego stanu rzeczy, pomagaliśmy zwracającym się do nas bardzo często instytucjom w przyspieszeniu realizacji zamówień.

Ale te wszystkie efekty, które nazwać możemy „naszymi sukcesami”, traktowaliśmy i traktujemy nadal jedynie jako załatwienie doraźne tej czy innej palącej sprawy.

„Motozbyt” — wiemy o tym dobrze — zasypywany był i jest licznymi pismami interwencyjnymi, skargami, zażaleniami a nawet pismami utrzymywanymi w tonie ostrym i usiłującym zastraszyć „Motozbyt” zapowiedziami umieszczenia notatek nawet i w „Szpilkach”. Rozumiemy doskonale bólączki i potrzeby terenu.

Zdajemy sobie sprawę z tego, że tabor samochodowy, o ile ma spełniać swe zadanie, musi mieć zapewniony terminowy dopływ części zamiennych, akcesorii ogumienia i akumulatorów. Rozumie to dobrze — o czym jesteśmy przekonani — i „Motozbyt”. Nasze dotychczasowe krytyczne notatki przyjęte zostały przez „Motozbyt” — jako bodziec do skończenia z dotychczas stosowanym trybem zaopatrywania odbiorców.

Kierowany chęcią uzdrowienia wszystkiego, co w praktyce dystrybucyjnej okazało się złe i nie zdało egzaminu, „Motozbyt” wydał w dniu 2.4.55 r. za znakiem HOT-52-6 do podległych sobie przedsiębiorstw pismo, zabraniające stosowanie tekstu pisma T-Mot-3/12. Zarządzenie HOT-52/6, dotyczące realizacji zamówień odbiorców z uwagi na jego zasadniczy charakter publikujemy w całości w dosłownym brzmieniu, w przekonaniu, że wprowadzone tym zarządzeniem zmiany w trybie zaopatrzenia odbiorców wpłyną na poprawę współpracy podległych „Motozbytowi” przedsiębiorstw i ich odbiorcami.

Oto treść zarządzenia:

„Wobec wprowadzenia w obrotach między jednostkami podległymi CZZTS „Motozbyt” i ich odbiorcami trybu ogólnego (Zarządzenie Przewodniczącego PKPG nr 221 z 10.8.55 r.) w odniesieniu do akcesorii (n) zarządzenie 32(54) części zamiennych dla odbiorców specjalnych (n) zarządzenie 54(54) oraz ogumienia, używanie druku T-Mot 3/12 — zawiadomienie o realizacji zamówienia — jest wzbronione. W stosunku do zamówień odbiorców na części zamienne w trybie tranzytu organizowanego, zniesiona zostaje klasyfikacja zamówień odbiorców na zamówienia I i II kategorii.

Zamówienia odbiorców, w stosunku do których nie obowiązują przepisy trybu ogólnego, dotyczące materiałów nierozdzielanych, o ile nie podają terminu realizacji — daty ważności zamówienia winny być realizowane przez

cały rok kalendarzowy, sukcesywnie, w miarę posiadanej masy towarowej, umożliwiającą ich sukcesywną realizację.

Jeśli takie zamówienia zawierają termin realizacji, który przez przedsiębiorstwo nie może być dotrzymany, należy uzgodnić z odbiorcami prolongatę lub anulowanie zamówienia. Zamówienia składane przez odbiorców w miesiącach XI i XII danego roku, nawet jeżeli nie wskazują, że dotyczą dostaw następnego roku, winny być realizowane przez cały następny rok kalendarzowy. W tej sytuacji stosowanie druku T-Mot-3/12 i w pozostałych wypadkach jest niewskazane.

W związku z powyższym, jednostki podległe CZZTS „Motozbyt” zaprzestaną korzystania z druku T-Mot-3/12 i posiadane zapasy tych druków wykorzystują do brudnopisów lub przekazują je na makulaturę. Jednostki podległe CZZTS „Motozbyt”, w których zajdzie konieczność odesłania odbiorcy niezrealizowanego zamówienia, lub potrzeba anulowania zamówienia częściowo tylko zrealizowanego, załatwiać będą te sprawy indywidualnie w drodze normalnej korespondencji handlowej.

Jednocześnie CZZTS „Motozbyt” przestrzega przed stosowaniem w korespondencji z odbiorcami, nieaktualnego już zwrotu: „do zamówienia nie powracamy — przysługuje Wam prawo ponownego złożenia zamówienia”.

Jednostki podległe CZZTS „Motozbyt” dołożą wszelkich starań, by zamówienia odbiorców realizowane sukcesywnie, były załatwiane w granicach maksimum możliwości wg posiadanych zapasów magazynowych, ze szczególnym uwzględnieniem nieprzeoczenia zamówień częściowo zrealizowanych przy sukcesywnej realizacji w momencie nadejścia masy towarowej do rozdziału pomiędzy odbiorców”.

Nie od rzeczy będzie w skondensowanej formie określić, co przynosi przytoczone zarządzenie. Otóż zarządzeniem powyższym zabronione zostało stosowanie kilkakrotnie krytykowanego na łamach naszego czasopisma tekstu pisma T-Mot-3/12 (podział zamówień odbiorców na kat. I i II tj. — kat. I — do realizacji natychmiastowej — jednorazowo, kat. II — do realizacji sukcesywnej w ciągu trzech miesięcy w miarę uzupełnienia zapasów magazynowych dostawami z produkcji).

„Motozbyt” wyjaśnia w piśmie towarzyszącym z dnia 17.5.55 r. znak HZT-52-12, że obecnie zamówienia odbiorców realizowane są: na akcesoria, ogumienie i akumulatory w trybie zarządzenia Przewodniczącego PKPG nr 221 z 10.8.53 r., a zamówienia na części zamienne — mimo niemożliwości stosowania trybu ogólnego — realizowane są jednorazowo lub w koniecznych wypadkach sukcesywnie. Reasumując wszystko, cośmy dotychczas powiedzieli, stwierdzić należy, że „Motozbyt” zrozumiał konieczność wprowadzenia radykalnych zmian w dotychczasowym trybie realizacji zamówień, czego dowodem jest właśnie zarządzenie z dnia 2.4.55 r.

Samo jednak zarządzenie nie wprowadzi radykalnych zmian. Konieczne jest, aby przedsiębiorstwa podległe „Motozbytowi” w pełni zastosowały się do tych wytycznych, a „Motozbyt” kontrolował bieżąco wykonywanie przez placówki terenowe tegoż zarządzenia. W dalszej treści swego pisma towarzyszącego z 17.5.55 r. „Motozbyt” wyjaśnia, że „ewentualne trudności, na jakie odbiorcy napotykać mogą na odcinku zaopatrzenia ich w asortyment artykułów motoryzacyjnych, w podłożu swym kryją ogólnie znany i trudny do pokonania deficyt materiałów

zaopatrzeniowych naszej branży". Nie negujemy słuszności tego stwierdzenia.

Wydaje nam się jednak, że przyczyn niemożności pełnego pokrycia zapotrzebowań na akcesoria i części zamienne należy szukać raczej w niewłaściwym ustawieniu sprawy produkcji tych artykułów w kraju, zwłaszcza o ile chodzi o tabor samochodowy typowy, jak np. „Star 20“.

Produkujemy kompletne samochody — a części zamiennych do tych samochodów brak.

Skoro posiadamy kompletną dokumentację techniczną i dokładne rozeznanie ilości tego taboru, a dalej na podstawie lat ubiegłych dość dokładne dane statystyczne co do wysokości i asortymentu potrzeb części do wymiany (remontu), to nieodzowną i konieczną jest rzeczą wykazać

więcej inicjatywy w kierunku właściwego ustawienia produkcji tych artykułów w kraju.

Trudności materiałowe, dzięki stale zwiększającej się produkcji hut, maleją z roku na rok i ten moment nie tylko daje możliwość, ale wprost nakłada na „Motozbyt“ obowiązek szybkiego zlikwidowania niedoboru części zamiennych do typowego taboru — właśnie poprzez właściwe ustawienie produkcji deficytowych artykułów samochodowych (np. resory, tarcze, sprzęgła itp.).

Produkcja części zamiennych do typowego samochodu ciężarowego „Star 20“ ma i ten korzystny aspekt, że eksportując kompletne samochody bylibyśmy w stanie eksportować również i części zamienne, co z kolei odbiłoby się bardzo korzystnie na naszej gospodarce ogólnokrajowej.

C. Z. Przemysłu Bawełnianego Północ — walczy o zmniejszenie zapasu barwników

W związku z notatką krytyczną zamieszczoną w nr 3/55 i 8/55 na temat nadmiernych zapasów barwników w Centralnej Składnicy Barwników w Łodzi otrzymaliśmy dodatkowo wyjaśnienie z Ministerstwa Przemysłu Lekkiego — Centralnego Zarządu Przemysłu Bawełnianego — Północ, który pisze: „Potrzeby barwników określało się dotąd tylko na podstawie statystyki zużycia okresów poprzednich, bez znajomości produkcji. W ten sposób skonstruowany plan przyczyniał się do powstawania ponadnormatywnych zapasów. W celu usunięcia tego rodzaju

niedociągnięć Centralny Zarząd wprowadził obowiązek opracowywania przez podległe przedsiębiorstwa szczegółowych kwartalnych planów zużycia barwników w oparciu o plan kolorystyczny, oraz sam dokonuje kwartalnych korekt planu importu. W bieżącym roku przedsiębiorstwa podległe nie zgłosiły do upłynięcia ani jednego kilograma barwników“.

Wydaje nam się, że metoda ta powinna rzeczywiście uchronić przedsiębiorstwa przed gromadzeniem ponadnormatywnych, zbędnych zapasów barwników.

Inżektory zostaną wykonane

W notatce pt. „W Sosnowcu nie chcą zrobić inżektorów“ zamieszczonej w nr 9 n/czasopisma poruszyliśmy sprawę produkcji inżektorów dla Zakładów Remontowych Maszyn Budowlanych we Wrocławiu, ul. Kępińska 7.

Wytknęliśmy m. in. lekceważenie przez Fabrykę Armatury w Sosnowcu tak zasadniczej rzeczy, jak wysłania do zamawiającego potwierdzenia przyjęcia zlecenia do realizacji, z podaniem wiążącego terminu dostawy.

Oczekiwaliśmy naprawy „przeoczenia“ i powiadomienia nas jak i Wrocławia o terminie, w jakim Zakłady Remontowe otrzymają inżektory. Odpowiedź, którą otrzymaliśmy od Sosnowieckiej Fabryki Armatur przytaczamy w dosłownym brzmieniu:

„Inżektory nie były wykonywane w roku bieżącym z powodu braku właściwej dokumentacji technicznej. W dniu 10 maja 1955 r. zwołano specjalną radę, na której ustalono zmiany w dokumentacji czasowej. Pierwsza partia inżektorów w ilości 50 szt. w/fig. 4751 Nr 5 zostanie ukończona w miesiącu lipcu br.“

Koniec — kropka.

Nic na temat — dlaczego nie zwołano specjalnej rady w terminie wcześniejszym, tj. w 1954 r. w styczniu lub lutym 1955 r. i wówczas nie dokonano zmiany w dokumentacji czasowej. Widać i tę sprawę w swoim czasie

przeoczono i stąd niemożność dostawy inżektorów w ciągu I i II kwartału.

Wyjaśnienia Fabryki Armatury w Sosnowcu nie są zadowalające i wymagają głębszej analizy całokształtu sprawy przez Centralny Zarząd Ogólnego Budownictwa Maszyn, Warszawa, ul. Senatorska 10. Brak inżektorów — podkreślamy — rzutuje na niewykonanie przez Zakłady Remontu Maszyn Budowlanych Nr 4 we Wrocławiu planu asortymentowego od miesiąca maja począwszy.

Parowozy z braku inżektorów nie mogą być po wyremontowaniu poddane próbom, nie można przeprowadzić ostatecznego odbioru i magazynowane są w wymienionych Zakładach do czasu otrzymania inżektorów. Sytuacja niezbyt przyjemna, zwłaszcza, że magazynowanie parowozów w żadnym przypadku nie przyczynia się do wykonania planów produkcyjnych przez przedsiębiorstwa, czekające na powrót na plac budowy oddanych do remontu parowozów.

Koniecznym jest przyspieszyć produkcję inżektorów oraz realizację zamówienia Zakładów Remontowych we Wrocławiu. Wskazana jest bezzwłoczna dostawa inżektorów w partiach mniejszych — sukcesywnie — w miarę spływu z produkcji.

Oczekujemy zajęcia stanowiska, co do przyspieszenia dostawy inżektorów i ustawienia produkcji na przyszłość.

Bieżąca kontrola i uzgadnianie planowego zużycia materiałów z planem zaopatrzenia i planem zapasów to konieczny czynnik rytmiczności produkcji.

Z POMYSŁÓW RACJONALIZATORSKICH

Przeróbka uszkodzonych wrzecion samoprząśnic obręczkowych — Aleksy Gromadzki i Aleksy Apelsinow z Sosnowieckiej Fabryki Uszczelnień do Maszyn i Przędzalni Azbestu „Azbest”. Udoskonalenie podaje sposób regeneracji uszkodzonych przez zrywanie się tulejki i łożyska tulejki wrzecion samoprząśnic obręczkowych, zastępujących z powodzeniem nowe, kosztowne wrzeciona. W toku naprawy wrzeciono odpowiednio się skraca, nacina się gwint i dorabia się nagwintowaną tulejkę. W podobny sposób skraca się szyjkę obudowy, zaopatrując ją w dwa rowki. odpowiednio do zaczepów tulejki. Tego rodzaju naprawa jest łatwa do wykonania w każdym warsztacie mechanicznym, a naprawione części wrzeciona pracują sprawnie.

Oszczędność benzyny. — Jan Józefowicz z Osobowej Ekspozytury PKS w Rzeszowie. Wymieniony pracownik osiąga poważne oszczędności w zużyciu benzyny nie tylko w samochodzie „Star 20”, ale również w każdym innym wozie. Jeśli norma wynosi przykładowo 27 litrów benzyny na 100 km, ob. Józefowicz, wyróżniony już odznaką przodującego kierowcy, zużywa tylko 20 litrów. Tajemnica jego osiągnięć jest bardzo prosta, polega ona na właściwym wyregulowaniu motoru, gaźnika i urządzeń zapłonowych tak, aby osiągnąć precyzyjne działanie i współdziałanie wszystkich części i zespołów.

Ob. Józefowicz zainicjował utworzenie komórki regulacji silników i gaźników, w celu zwalczania marnotrawstwa benzyny. Badania nad kartami benzynowymi wykazywały np., że autobus „Star 20” po głównym remoncie spala 60 litrów benzyny na 100 km zamiast przewidzianych normą 30 litrów. Racjonalizator starannie wyregulował rozpylacze i wóz rozpoczął pracę na normalnym litrażu. Podobnie było z wieloma innymi autobusami. Według usprawnienia ob. Józefowicza regulacja rozpylaczy i przedłużenie ramienia dźwignienki, która w czasie jazdy usuwa zbędne drgania przepustnicy, eliminuje nieproduktywne zużycie paliwa, nawet w najcięższych warunkach jazdy. Usprawnienie daje oszczędność 2 litrów benzyny na każde 100 km, co w skali rocznej przynosi Ekspozyturze Rzeszowskiej 100.000 zł oszczędności.

Mechaniczna krajarka do cięcia papieru — Józef Irzyniec z Zakładów Graficznych w Łodzi. Kierownictwo drukarni RSW „Prasa” w Łodzi miało do niedawna wiele kłopotów z krajaniem papieru. Codziennie przywożono olbrzymie role papieru, o wadze 750 kg, które trzeba było pociąć. Długo i mozolnie czyniło to dwóch robotników na prymitywnej ręcznej krajarce, która stała się przysłowio- wym „wąskim gardłem”. Zwrócono się więc do mechanika Józefa Irzyńca o zmechanizowanie krajarki. Po dwóch pracowitych miesiącach ob. Irzyniec zgłosił w Klubie Racjonalizatorów gotowy projekt, który został przyjęty z uznaniem. Mechaniczna krajarka to duża, nieskomplikowana maszyna o napędzie elektrycznym. Uruchamia się ją przez naciśnięcie guzika elektrycznego. Cięcie papieru odbywa się systemem rotacyjnym, a odbieranie gotowych już formatów przy pomocy taśm przenośnych. Można jednocześnie rozcinać dwie role papieru na dowolne formaty. W ciągu 8 godzin krajarka rozcina 10 ton papieru, tj. dziesięciokrotnie więcej, niż na prymitywnej krajarce ręcznej. Obliczenia wykazały, że przy rozcinaniu 100 ton papieru uzyskuje się około 27 tys. złotych oszczędności.

Nowa konstrukcja zbieralnika pary do parowozów Ty-51, OL-49 i TKT-48 — inż. Zbigniew Łukomski z Zakładów Mechanicznych im. Stalina w Poznaniu. Racjonalizator zaprojektował ostatnio nową konstrukcję tzw. zbieralnika pary do parowozów. Zastosowanie tego zbieralnika zapewnia osiągnięcie przeszło 6 tys. zł. oszczędności na jednym parowozie. Roczna oszczędność uzyskana dzięki zrealizowaniu tego pomysłu sięgać będzie przeszło 300 tys. złotych.

RUMUNSKA REPUBLIKA DEMOKRATYCZNA

Przyrząd do regenerowania lakieru nitrocelulozowego — Ludowic Koszegi. Przy natryskiwaniu przedmiotów lakierem nitrocelulozowym część lakieru pada poza właściwy przedmiot, np. na podłogę warsztatu. W myśl usprawnienia zastosowano urządzenie pozwalające na zebranie większej części rozpryskanego lakieru i ponowne przerobienie go za pomocą substancji rozcieńczającej.

Urządzenie składa się ze zwykłej drewnianej podstawy, na której ustawia się blaszane korytko o drewnianym dnie. Pośrodku korytka ustawia się przeznaczony do lakierowania przedmiot. Brzegi korytka powinny być wyższe od przedmiotów przeznaczonych do lakierowania, tak, aby rozpylany lakier spadał na ściany wewnętrzne korytka, tworząc tam z czasem grubą i zwartą masę, którą z łatwością się zbiera.

Zebrany lakier rozpuszcza się i używa ponownie.

Przepis na rozpuszczenie skrzepniętego lakieru: 350 g skrzepniętego lakieru, 50 g octanu butylu, 20 g butanolu, 30 g octanu amylu, 550 g rozpuszczalnika.

WĘGERSKA REPUBLIKA LUDOWA

Sposób zmniejszania ilości skór zbrakowanych — Vajda i László z Garbarni w Nowym Peszcie.

Większość skór zwłaszcza w części szyjnej ma znaczne defekty (wrosnięte szramy, zadraśnięcia itp.). Defekty te są jednak przeważnie tego rodzaju, że przy przeróbce skóry na biały nubuk mogą być całkowicie lub choćby częściowo usunięte.

Przy wybieraniu skór z wapna trzeba odciąć te zbrakowane części szyjne skór, których wady umożliwiają ich przeróbkę na biały nubuk. Odcięte części szyjne trzeba przerabiać oddzielnie. W ten sposób uzyskuje się podwójne ulepszenie polegające na otrzymaniu lepszych asortymentów skóry, z których usunięte części szyjne z defektami dają lepszy sortyment skór boksowych, zbrakowane zaś części szyjne, po przerobieniu na nubuk zamiast na skórę boksową zyskują na wartości.

NRD

Wymienny przebijak i znaczniki otworów — F. Schlosser, mechanik Carl Zeiss, Jena.

Dotychczas używano przebijaki i znaczniki otworów, wykonywane całkowicie ze stali specjalnej. Aby uzyskać oszczędności na kosztownym materiale, zastosowano wymienne przebijaki i znaczniki otworów.

W tym celu górna część narzędzia jest wykonana ze zwykłej stali konstrukcyjnej, a tylko wkładka ze stali specjalnej.

Ewidencja przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu.

Obszerna notatka omawiająca wyniki konkursu ogłoszonego przez redakcję „Rachunkowości” na temat „prawidłowa ewidencja przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu”.

Wypowiedzi uczestników konkursu oraz doświadczenia szeregu przedsiębiorstw wskazują na celowość ograniczenia pojęcia przedmiotów nietrwałych do ściśle określonych środków pracy. Dotychczasową formę rozgraniczania przedmiotów nietrwałych od środków trwałych (limit wartości i czas użytkowania) należy uznać za niewystarczającą i oba te wskaźniki powinny być tylko wytycznymi przy opracowywaniu branżowych wykazów przedmiotów nietrwałych. Wskazana jest likwidacja niskowartościowych przedmiotów nietrwałych, które należałoby traktować jako materiały. Także i tu granica wartości, jednostkowej (30 zł) jest wskaźnikiem orientacyjnym.

Wielu uczestników konkursu postuluje stosowanie stałych cen ewidencyjnych przedmiotów nietrwałych, ale nie w poszczególnych sortymentach, lecz w obszerniejszych grupach asortymentowych, obejmujących przedmioty nietrwale o podobnym przeznaczeniu i podobnej wartości.

Wypływa stąd wniosek, że celowe jest sporządzenie wykazu przedmiotów nietrwałych z podziałem na grupy, dla których opracowane byłyby jednolite ceny ewidencyjne.

Ewidencja przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu jest przede wszystkim zagadnieniem organizacyjnym. Postuluje się tu konieczność przestrzegania zasady, że nowy przedmiot nietrwały może być wydany do użytkowania tylko za zwrotem zniszczonego, co jest uwarunkowane wzmocnieniem kontroli pobrań magazynowych.

Następnym postulatem jest wprowadzenie cechowania przedmiotów oddanych do użytkowania, co umożliwi w czasie inwentaryzacji wyodrębnienie przedmiotów nietrwałych.

Notatka podaje propozycje co do wprowadzenia nowych wzorów dokumentacji materiałowej, jak „zmiana narzędzi”, „karta zużycia narzędzi” itp.

Dużą rolę przy właściwym ewidencjonowaniu przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu spełniać powinna „dotychczas zaniedbana i nie doceniana ewidencja ilościowa, w ramach której prowadzona może być również ewidencja przedmiotów spisanych już w całości w koszty, a w dalszym ciągu użytkowanych.

RACHUNKOWOŚĆ nr 6/55

J. Zieliński: Co daje układ branżowy ewidencji materiałów? — Artykuł omawia zagadnienie znalezienia wspólnego języka służby zaopatrzenia ze służbą finansowo-księgową w zakresie klasyfikacji materiałów.

Stosowana dwoistość podziału materiałów na branże i na grupy układu rodzajowego powoduje szereg niedogodności w planowaniu i sprawozdawczości. Przemysł maszynowy usunął te trudności, wprowadzając u siebie podział materiałów uwzględniający równoległe oba te układy. Autor omawia zastosowany tu sposób rozwiązania, polegający na tym, że materiały pewnych branż zalicza się do określonych grup układu rodzajowego, przez co uzyskuje się całkowitą zgodność pomiędzy planowaniem wartościowym i rzeczowym oraz zapewnia się możliwość współdziałania służby finansowo-księgowej ze służbą zaopatrzenia w kontroli realizacji dostaw materiałowych. Daje to w efekcie pogłębienie kontroli zaangażowania środków obrotowych

w zapasach materiałowych i możliwość pełniejszego oddziaływania na prawidłowe kształtowanie się zapasów.

MATERIALWIRTSCHAFT Nr 8

G. Reichelt: Stała inwentura zastępuje inwenturę na koniec okresu.

W artykule tym stwierdza autor, że przepisy o sposobie przeprowadzania inwentaryzacji, które obowiązują w NRD, zezwalają na przeprowadzenie inwentury w sposób ciągły, w miejsce wykonywania tej czynności na określoną datę kończącego się okresu. Inwentura ciągła powinna być przeprowadzona w ciągu roku w dwóch terminach. Musi ona być kompletna, a wyniki mają być rejestrowane na specjalnych formularzach.

Artykuł przytacza przykład wielkiego przedsiębiorstwa uspołecznionego z Karl-Marx-Stadt, posiadającego 44 punkty magazynowania, które z powodzeniem stosuje system inwentaryzacji ciągłej. System ten ułatwił likwidowanie zapasów ponadplanowych, a różnice między magazynem a księgowością sprowadzono do 0,3%.

Czynności inwentaryzacyjne przeprowadzają w podanym przykładowo przedsiębiorstwie fachowi rewidenty.

P. Busch: Nowe przepisy o opakowaniu zwrotnym. Artykuł omawia zmiany, jakie wprowadziło nowe zarządzenie o terminach zwrotu i obliczaniu opłat karnych za niedotrzymywanie tych terminów.

W nowym zarządzeniu uwzględniono szereg wniosków, jakie wynikły z ujemnych doświadczeń w stosowaniu przepisów poprzednio obowiązujących. Główne zmiany są następujące: terminy zwrotów zostały dostosowane do warunków obrotu w każdej dziedzinie przemysłu; dostawy, względnie właściciele opakowań otrzymali upoważnienie do przedłużania okresu wynajmu opakowania do 14 dni dodatkowych w wypadkach ich zdaniem uzasadnionych. Upoważnienie to rozciąga się również na opłaty karne, z których dostawca może według swego uznania rezygnować, jeśli nie przekraczają one 10 M w ciągu miesiąca, względnie kwoty 100 M w całości, w tym wypadku jednak tylko wówczas, jeśli istnieje przekonanie, że niedotrzymanie terminu wynikło bez winy kontrahenta.

Nowe opłaty karne zostały określone w wysokości 5% od wartości opakowania, za każdy dzień zwłoki, aż do 20-go dnia, po czym opłata wzrasta do 8% dziennie.

Rachunki z tytułu tych opłat muszą być wystawiane w ciągu trzech miesięcy od daty przekroczonego terminu zwrotu, przy czym przed wysłaniem rachunku posiadacz opakowania powinien być co najmniej raz monitowany pisemnie, z wyliczeniem wysokości kary, jaka narosła do dnia wysłania monitu.

Ryzyko transportu opakowania zwrotnego obciąża według nowych przepisów wysyłającego, a nie odbiorcę, jak było dotychczas.

Inne artykuły zamieszczone w Nr 8: dr St. Fulle: Znaczenie podręcznika „Ekonomia polityczna” dla materiałowca; E. Thümmel: Zapasy, wynikające z różnicy między przeciętną a najwyższą normą magazynowania, są finansowane; A. Lehman: Czy obniżenie kosztów własnych w przemyśle budowy maszyn włókienniczych musi być problematyczne; E. Fröming: Jednoznaczne znakowanie stali chroni przed stratami.

Stanisław Kulma i Stanisław Neumann: „Łożyska toczne” — PWG, 1955.

W cyklu broszur, wydawanych przez Polskie Wydawnictwo Gospodarcze na temat gospodarki magazynowej, zo-

tało opracowane zagadnienie gospodarki łożyskami pt. „Łożyska toczne“.

Jest to dość obszerna broszura, licząca blisko 100 stron, zaopatrzona licznymi rysunkami i tablicami. Temat podzielony jest na 10 rozdziałów z których pierwszych pięć omawia podstawowe wiadomości o łożyskach, ich podział na odrębne grupy i zasadnicze części składowe, wreszcie w rozdziale 5 — sprawy związane z normalizacją i przyjętymi sposobami znakowania. Ten ostatni rozdział zawiera tablice, w których zgrupowane są poszczególne typy łożysk z podaniem nazw, oznaczeń według norm i z krótką charakterystyką.

Powyższe pięć rozdziałów przedstawiają użytkową wartość przede wszystkim dla zaopatrzeniowca.

W następnych pięciu rozdziałach omawia się warunki składowania i konserwacji łożysk, ich odbiór i wydawanie oraz gospodarkę zużytymi łożyskami i zagadnienie nadmiernych remanentów.

Ta druga część broszury jest więc przeznaczona głównie dla magazynierów.

Wydaje się, że słusznie pominięto całkowicie zagadnienie zastosowania łożysk, gdyż nawet przy przedstawieniu tego tematu w sposób popularny nie dałoby się uniknąć treści trudno zrozumiałej dla czytelnika, nie mającego odpowiedniego przygotowania technicznego. Jest to całkowicie zgodne z założeniem, podanym we wstępie do broszury, wskazującym, jako jej użytkowników, pracowników służby magazynowej i zaopatrzenia.

Liczne rysunki zawarte w treści są przejrzyste i zaopatrzone w objaśnienia, ułatwiające ich zrozumienie.

Wielką zaletą broszury jest logiczność przyjętego układu i jasność sformułowań, jak również dokładność udzielanych zaleceń, zwłaszcza w części omawiającej warunki składowania i konserwacji. Być może, że nie w każdych warunkach i nie w każdym, zwłaszcza w małym magazynie te drobiazgowo czasem wskazówki można będzie w całości stosować, ale słuszne i wskazane jest, aby każdy mający do czynienia z łożyskami wiedział dokładnie, do czego powinien dążyć, aby uniknąć marnotrawstwa tak cennych artykułów.

Miedzy różnymi zaleceniami, jakie zawierają rozdziały 6—9, niektóre wydają się specjalnie istotne, gdyż wytykają błędy często spotykane w praktyce. Na przykład autorzy broszury wyraźnie zalecają segregowanie łożysk w magazynie według serii i numerów katalogowych, bez względu na to, czy pochodzą od tego czy innego dostawcy. Wiemy, że dla niedoświadczonych magazynierów nieraz właśnie dostawca stanowi kryterium podziału. Również na podkreślenie zasługuje kwestia wydawania łożysk w kolejności ich wpływu do magazynu, aby uniknąć nadmiernie długich okresów składowania. Wymaga to od magazyniera nie tylko uwagi, ale i pewnych może dodatkowych czynności, jest jednak bezwzględnie celowe i uzasadnione.

PYTANIA I ODPOWIEDZI

Pytanie:

Zostaliśmy zawiadomieni przez kolej, że o godz. 6 rano nadejdzie dla nas przesyłka. Na skutek tego zawiadomienia wysłaliśmy na stację platformy i ekipę pracowników dla dokonania wyładunku. Po przybyciu na miejsce okazało się, że wagony nie są jeszcze podstawione. Kazano więc czekać. Cała ekipa czekała bezskutecznie aż do wieczora, gdyż ciągle obiecywano, że wagony „zaraz się podstawią“. Podstawiono je jednak dopiero następnego dnia

Przy omawianiu gospodarki zużytymi łożyskami broszura przytacza tekst obowiązującej w tym zakresie instrukcji Przewodniczącego PKPG i kładzie m. in. specjalny nacisk na konieczność przestrzegania przepisów o przekazywaniu złomu łożysk tocznych do placówek Centrali Złomu. Chodzi oto, aby cenne surowce zawarte w tym złomie nie trafiały przez niedopatrzenie, czy brak staranności do wielkiego pieca, a skierowane zostały do hut stali szlachetnej.

Pewną wątpliwość może budzić zalecenie zawarte na str. 74, odnośnie okresowych przeglądów zapasów magazynowych. Mianowicie instrukcja zaleca dokonywanie okresowych przeglądów wszystkich łożysk m. in. w wypadkach, „gdy ogólna ilość łożysk posiadanych na składzie nie przekracza 1000 szt.“. Wydaje się, że jeśli można zgodzić się z zaleceniem załatwiać wrywkowo przegląd np. dla 1100 szt., to można w ten sam sposób postąpić również przy ilości poniżej 1000 szt., gdy dokładne przejrzanie wszystkich łożysk jest technicznie uciążliwe. Stwarzanie sztucznej granicy przy liczbie 1000, niezależnie od technicznych warunków magazynu, wydaje się nieżyciowe i zasługujące na inne sformułowanie.

Zachodzi również pewna sprzeczność w zaleceniach na str. 73 i str. 92. Przy omawianiu sposobu dokonywania okresowych przeglądów zaleca się oznaczanie remanentów różnymi kolorami, przy czym dla przykładu podaje się, że „łożyska otrzymane:

w I półroczu 1954 r.	będą oznaczane kolorem czarnym,
w II „ 1954 r.	„ „ czerwonym,
w I „ 1955 r.	„ „ niebieskim
w II „ 1955 r.	„ „ zielonym itd.“

Jednocześnie na str. 92 zawarta jest interpretacja Zarządzenia Przewodniczącego PKPG, z której wynika, że można trzymać w magazynach zapasy łożysk nie przekraczające półrocznego zużycia zakładu.

Jeśli taka jest norma zapasu, to oczywiście nie powinno się zalecać magazynierowi w formie przykładu oznaczania różnymi kolorami remanentów, których wysokość pozostaje w jaskrawej sprzeczności z ustaloną normą.

Wydaje się że opisana sprzeczność wynika wskutek tego, że w pierwszym wypadku autorzy broszury mieli na myśli magazyn producenta, względnie hurtowni łożysk, a w drugim — magazyn odbiorcy.

Również w innych miejscach broszury (np. str. 71 — sposób pakowania i ekspedycji łożysk) nie wskazano, w jakiego rodzaju magazynach zalecane czynności winny znaleźć zastosowanie. To pomieszanie czynności magazynów o różnym charakterze, bez precyzowania, jakie magazyny ma się w każdym wypadku na myśli, jest pewnym mankamentem porządkowym opracowania, nie ma jednak takiego ciężaru gatunkowego, aby pomniejszyć wysoką wartość, jaką całość broszury pt. „Łożyska toczne“ niewątpliwie przedstawia.

w południe, wskutek czego zarówno ludzie, jak i platformy (specjalnie w tym celu wynajęte) straciły półtora dnia roboczego.

Nasz zakład zwrócił się do władz kolejowych o zwrot kosztów robocizny i wynajęcia platform. Kolej jednak odmawia wypłacenia odszkodowania, motywując to tym, że było naszym obowiązkiem upewnić się po otrzymaniu zawiadomienia, czy przesyłka jest już przygotowana do odbioru, a skoro nie uczyniliśmy tego, żadne odszkodowanie

nam się nie należy. Prosimy o radę, ponieważ stanowi-
sko kolei — naszym zdaniem — wyraźnie nas krzywdzi.
Przecież zawiadomienie o przesyłce przysłała nam kolej,
a zatem ona powinna sprawdzić, czy przesyłka już jest go-
towa do odbioru.

O d p o w i e d ź :

Odbiorca, który otrzymał od kolei zawiadomienie o przy-
byciu przesyłki, ma obowiązek poczynienia odpowiednich
przygotowań do odbioru i wyładowania przesyłki w termi-
nie wolnym od przestoju, aby poprzez zbędną zwłokę
nie przyczyniać się do zahamowania ruchu wagonów. Obo-
wiązuje przepisy nie przewidują potrzeby dodatkowego
upewniania się, czy przesyłka jest już przygotowana do
wydania, gdyż otrzymanie zawiadomienia z kolei o przy-
byciu przesyłki powinno oznaczać, że przesyłka jest goto-
wa do odebrania. Artykuł 106, pkt. 2 dekretu z dnia
2 grudnia 1952 r. o przewozie przesyłek i osób kolejami
(Dz. U. nr 4/53, pkt. 7) określa obowiązek kolei zapła-
cenia na rzecz odbiorcy kary umownej za zwłokę w przy-
gotowaniu przesyłki do odbioru i właśnie artykuł ten —
naszym zdaniem — ma zastosowanie w opisanym przez
Was przypadku.

Dlatego radzimy ponowić żądanie zapłacenia przez ko-
lej kosztów poniesionych wskutek bezskutecznego oczeki-
wania na podstawienie wagonów do wyładunku, powołu-
jąc się na przepis cytowanego wyżej dekretu.

Gdyby mimo to kolej odmawiała zwrotu żądanych kosztów,
zwróćcie się do właściwej Okręgowej Komisji Arbitrażowej
o wydanie orzeczenia w tej sprawie, powołując się znowu na
zarządzenie Prezesa Głównej Komisji Arbitrażowej z dnia
1 grudnia 1954 r. (III-12-429/54), określające w podobnym
do podanego przez Was przypadku, obowiązek kolei zapłaty
odszkodowania za straty spowodowane zwłoką w przygoto-
waniu przesyłki do odbioru.

P y t a n i e :

Po sporządzeniu szczegółowego planu zaopatrzenia na
rok 1955 ujawniliśmy bardzo poważny stan ponadnorma-
tywny w materiale stanowiącym jeden z podstawowych su-
rowców naszego zakładu. Obowiązująca norma zapasu tego
materiału wynosi 60 dni, podczas gdy zapas faktyczny
wynosi 153 dni, a więc stan ponadnormatywny równa się
93 dniom.

Czy cały ponadnormatyw mamy zgłosić do upłynnienia,
czy też pozostawić go do zużycia wewnątrz zakładu?

O d p o w i e d ź :

Pytanie Wasze sformułowane jest zbyt ogólnikowo
i dlatego nie można odpowiedzieć na nie zwięźle.

Jeśli w stosunku do zagospodarowania danego mate-
rialu nie obowiązują przepisy specjalne, z których wynika
bezwzględny obowiązek zgłoszenia nadmiaru do sprzedaży
właściwej jednostce zbytu (np. metale nieżelazne), wów-
czas w pierwszym rzędzie należy sprawdzić okoliczności
w jakich nadmiar ten powstał.

Zgłaszanie do sprzedaży właściwej jednostce zbytu ma-
teriału używanego w sposób ciągły i w dużych ilościach
miałoby się z celem. Sprzedawać materiał po to, by po
pierwszym czasie znów go wprowadzać, byłoby wynikiem
błędnej i biurokratycznej interpretacji przepisów za-
rządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 2.V.1951 r.
w sprawie ujawnienia, upłynnienia i zapobiegania tworze-
niu się zbędnych i nadmiernych rezerwów materiałów

zaopatrzeniowych w urzędach, instytucjach i przedsiębior-
stwach państwowych (Monitor Polski Nr A-46). Przepisy
bowiem wyraźnie określają, że jednym ze sposobów uplyn-
nienia nadmiernych zapasów jest ich zużycie na własne
potrzeby. Należy więc, jeśli zachodzi potrzeba, złożyć od-
powiedni wniosek do banku finansującego o przyznanie
kredytu na sfinansowanie stanu ponadnormatywnego
z równoczesnym przedłożeniem planu rozładowania, to-
żnaczącego określenia terminu, w jakim stan ponadnor-
matywny zostanie zużyty na własne potrzeby.

Tego rodzaju załatwienie sprawy nie będzie jednak cał-
kowite. Jeżeli bowiem w międzyczasie nastąpić będzie
realizacja złożonych zamówień, wówczas stan ponadnor-
matywny będzie się utrzymywać nadal. Trzeba najpierw
ustalić przyczynę powstania tego nadmiernego stanu. Je-
żeli okaże się, że stało się to na przykład wskutek prze-
widywania, że na koniec roku 1954 zapas miał być niższy
od faktycznie osiągniętego, co w konsekwencji spowodo-
wało złożenie zamówień na dostawę większych ilości, niż
to powinno mieć miejsce, to stan ten musiał już powstać
w pierwszym kwartale, tylko nie został przez Was stwierd-
zony.

Aby więc sprawę definitywnie załatwić należy w oparciu
o § 25 zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 221 z dnia
10.VIII.1953 r., w sprawie trybu zaopatrzenia materiałowo-
technicznego (Biuletyn PKPG Nr 26, poz. 115) dokonać
rozwiązania umowy w odniesieniu do zamówień, których
termin realizacji przypada na trzeci kwartał roku bieżą-
cego (stan ponadnormatywny równa się zużyciu 93 dni
a więc zużyciu kwartalnemu).

Pisząc, że ujawnienie nastąpiło po sporządzeniu planu
szczegółowego; można z tego wnosić, że zmieniły się za-
łożenia planu produkcji w stosunku do poprzedniego okre-
su, a więc na skutek ograniczenia pewnej gałęzi produk-
cji, względnie zastosowania materiału zastępczego, pla-
nowana wielkość zużycia danego materiału będzie niższa
od pierwotnie założonej. Jeżeli tak jest w istocie, to należy
skorygować złożone zamówienia, dostosowując ich wyso-
kość do rzeczywistych potrzeb.

Nie wiemy jednak, czy w danym przypadku właściwa
jednostka zbytu będzie mogła wyrazić zgodę na całkowite
rozwiązanie umowy (anulację zamówienia) w tym termi-
nie, zwłaszcza jeśli materiał ten jest wykonywany na spe-
cjalne zamówienie, a jego produkcja jest już rozpoczęta.

Dlatego też radzimy zwrócić się do właściwej jednostki
zbytu z pismem, w którym będą podane ilości posiadanego
nadmiaru oraz propozycja co do rozwiązania umowy.
Jednostka zbytu, w razie niemożności rozwiązania umowy
dotyczącej zamówień z terminem wykonania w trzecim
kwartale, potraktuje Wasze pismo jako zgłoszenie nadmia-
ru do zagospodarowania i w myśl obowiązujących przepi-
sów będzie zobowiązana wskazać nabywcę, względnie
przejąć zgłoszony nadmiar.

Gdyby jednak materiał, o którym mowa, był materiałem
używany wyłącznie przez Wasze przedsiębiorstwo, a nie
było możliwości anulowania zamówień z terminem dosta-
wy na III kwartał, wówczas trzeba anulować zamówienia
na IV kwartał, o ile zostały już złożone, gdyż jednostka
zbytu nie znajdzie innego reflektanta na materiał.

Na zakończenie jeszcze dodamy uwagę, że w przyszłości
należy dokładniej i bieżąco dokonywać kontroli kształto-
wania się zapasów materiałowych, zwłaszcza w odniesie-
niu do materiałów, które mają zasadnicze znaczenie dla
działalności Waszego przedsiębiorstwa.