

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

dwutygodnik

CZASOPISMO DLA ZAGADNIEN ZBYTU, ZAOPATRZENIA I GOSPODAROWANIA MATERIAŁAMI

PLANOWANIE I ORGANIZACJA

ADAM SŁAWIŃSKI

Planowanie zaopatrzenia w przedmioty nietrwałe

(Z doświadczeń drogownictwa)

Sprawa przedmiotów nietrwałych poruszała była już nieraz na łamach Gospodarki Materiałowej. Mimo jednak różnych projektów, nie wprowadzono dotychczas żadnego nowego sposobu planowania zaopatrzenia w przedmioty nietrwałe, a zapasy ich w przedsiębiorstwach nadal wzrastają, co zresztą potwierdza większość autorów.

Z chwilą wejścia w życie uchwały Prezydium Rządu, podnoszącej wartość przedmiotów nietrwałych do wysokości 1.000 zł, sprawa ta nabrała jeszcze większego znaczenia.

W roku bieżącym zastosowano w drogownictwie nową metodę planowania zaopatrzenia w przedmioty nietrwałe. Wyników tej metody nie można obecnie jeszcze w pełni ocenić, gdyż uzyskane dzięki niej założenia planowe zmniejszenia zapasów i zapotrzebowania przedmiotów nietrwałych nie zostały jeszcze zrealizowane. Czy rzeczywiście nastąpi zmniejszenie zapasów w przedsiębiorstwach drogowych — można będzie sprawdzić dopiero po pewnym czasie.

Przedstawienie omawianej metody Czytelnikom Gospodarki Materiałowej będzie może przyczynkiem do ulepszenia sposobu normowania zapasów przedmiotów nietrwałych.

Zasadnicza różnica pomiędzy przedmiotami nietrwałymi a materiałami polega na tym, że przedmioty nietrwałe nie zużywają się jednorazowo, lecz mogą być używane w kilku lub więcej procesach produkcyjnych. W pewnym więc okresie czasu, np. w okresie roku, jedne przedmioty nietrwałe zużyją się całkowicie, inne zaś tylko częściowo. Nie można tedy mówić w planie zaopatrzenia o „ilości zużycia” przedmiotów nietrwałych, tak, jak się to mówi o zużyciu materiałów, ponieważ liczbą tą nie można objąć całej „ilości zużycia”, w szczególności zaś praktycznie niewyliczalnych ułamkowych części zużycia tych przedmiotów, które pozostaną w użytkowaniu na rok następny.

Wobec tego trzeba zrezygnować z pojęcia „ilość zużycia” przedmiotów nietrwałych i pojęcie to zastąpić innym.

Używanie przedmiotów nietrwałych wiąże się najczęściej z człowiekiem, największą bowiem ich liczbę stanowią narzędzia i odzież specjalna. Mogą one również — ale to rzadziej — odnosić się do pewnego rodzaju sprzętu, jak np. łańcuchy przeciwslizgowe do pojazdów samochodowych, lub do innych jednostek odniesienia.

Można tedy twierdzić, że liczbą potrzebnych danemu przedsiębiorstwu przedmiotów nietrwałych zależna jest przede wszystkim od wielkości zatrudnienia lub od wielkości innych jednostek odniesienia.

Zadaniem planu zaopatrzenia powinno być ustalenie kryteriów, do których należałoby odnieść przedmioty nietrwałe, a następnie obliczenie liczby przedmiotów nietrwałych potrzebnych dla tych celów.

Przykładem tego sposobu planowania przedmiotów nietrwałych jest znany wzór WO *), na którym ustalono potrzeby odzieży specjalnej dla różnych stanowisk roboczych. W drogownictwie planuje się czarne narzędzia w odniesieniu do 1 km drogi różnej nawierzchni. Meble i sprzęt biurowy można wiązać w liczbę zatrudnionych pracowników umysłowych itp.

Liczbę przedmiotów nietrwałych potrzebnych przedsiębiorstwu do wszystkich robót łącznie w okresie największego ich nasilenia, uwzględniając możliwość kolejnego ich używania w następujących po sobie procesach produkcyjnych lub w kilku rodzajach robót nazywam „*l i c z b ą w y p o s a ż e n i a*”.

Przedsiębiorstwu nie potrzeba jednak dostarczać co roku nowych przedmiotów nietrwałych w ilości równej liczbie wyposażenia, ponieważ pozostaje u niego w użytkowaniu pewna ilość przedmiotów nietrwałych nie zużyta całkowicie w roku poprzednim. Przedsiębiorstwu należy dostarczyć jedynie tyle nowych przedmiotów nietrwałych,

*) Nieobowiązujące już zarządzenie * Przewodniczącego PKPG Nr 404 z 19.X.1951 r. w sprawie dystrybucji i zaopatrzenia w odzież służbową i specjalną (ochronną i roboczą). Biuletyn PKPG Nr 29, poz. 301.

ile mu brak do uzupełnienia posiadanych już przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu do pełnej liczby wyposażenia. Tę liczbę przedmiotów nowych potrzebną do uzupełnienia liczby wyposażenia nazywamy „liczbą dostarczenia”.

„Liczba dostarczenia” równa się więc „liczbie wyposażenia” minus liczba przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu, które w roku planowym będą mogły jeszcze służyć produkcji.

Nie wszystkie jednak przedmioty nietrwałe będą na początku roku w zapasie w użytkowaniu będą zdolne do pracy przez cały rok planowy. Część z nich ulegnie całkowitemu zużyciu, czyli — jak to się określa w księgowości — umorzeniu, albo — jeżeli chodzi o odzież roboczą — przejdzie na własność pracowników po osiągnięciu normy zużycia.

Innymi słowy „liczba dostarczenia” równać się będzie „liczbie wyposażenia” minus liczba przedmiotów pozostała z zapasu początkowego w użytkowaniu, po odliczeniu tej części, która w roku planowym zostanie umorzona. Oznaczając liczbę wyposażenia przez „w”, zapas początkowy przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu „przez „z_u”, a przedmioty, które w roku planowym zostaną z tego zapasu umorzone przez „s”, otrzymamy następujący wzór na obliczenie liczby dostarczenia („d”):

$$d = w - (z - s)$$

Jeżeli przedmiot nietrwały zużywa się w okresie krótszym niż jeden rok (np. pół roku, kwartał), „liczba wyposażenia” musi być zwiększona tyle razy, ile przedmiot ten ma być w ciągu roku wymieniony. W takim przypadku wzór powyższy ulegnie odpowiedniej zmianie, np. dla przedmiotów nietrwałych o półrocznym czasokresie zużycia, wzór ten będzie następujący:

$$d = 2w - (z - s).$$

Wielkość umorzenia przedmiotów nietrwałych z początkowego zapasu w użytkowaniu („s”) planuje się na podstawie obowiązujących norm zużycia. Przedmioty nietrwałe o jednorocznym i krótszym czasokresie zużycia planowane będą do umorzenia oczywiście w pełnej, wysokości zapasu początkowego w użytkowaniu. Wielkość umorzenia przedmiotów nietrwałych o wieloletnim czasokresie zużycia przedsiębiorstwa będą obliczać indywidualnie na podstawie kartotek, w których rejestrują czas ich wydania do użytkowania i termin umorzenia. W planowaniu ogólnym, tam gdzie działa prawo wielkich liczb, można obliczać wielkość umorzenia przez podzielenie liczby przedmiotów nietrwałych w początkowym zapasie w użytkowaniu przez liczbę lat czasokresu zużycia. Będzie to równoznaczne z przyjęciem założenia, że dany rodzaj przedmiotów nietrwałych przydzielany był co roku równomiernie. W braku normy zużycia, wielkość umorzenia przedmiotów nietrwałych ustala się na podstawie przewidywanego zużycia faktycznego.

„Liczba dostarczenia” nie jest równoznaczna z „ilością zapotrzebowania”, ponieważ nie uwzględnia zapasów przedmiotów nietrwałych w magazynie. W bilansie materiałowym jest ona odpowiednikiem „ilości zużycia” materiałów. Ilościowy bilans przedmiotów nietrwałych sporządzony

będzie w sposób następujący: „liczba dostarczenia” plus zapas (normowany) w magazynie na koniec roku, minus zapas w magazynie na początku roku równa się zapotrzebowaniu. Zrozumiałe jest, że przedmioty nietrwałe w użytkowaniu nie wchodzi do bilansu materiałowego, ponieważ zostały już uwzględnione przy określaniu „liczby dostarczenia”.

Powiedziałem już wyżej, że niemożliwe jest obliczanie „ilości zużycia” przedmiotów nietrwałych. Natomiast możliwe i potrzebne jest ustalenie wartości ich zużycia, czyli mówiąc ściślej wartości umorzenia.

Do tego obliczenia należy przyjąć obowiązujący system umarzania przedmiotów nietrwałych.

W jednostkach służby drogowej, a także w licznych innych przedsiębiorstwach, wartość przedmiotów nietrwałych umarza się dwukrotnie: raz — 50% ich wartości — przy wydawaniu z magazynu do użytkowania, drugi raz — pozostałe 50% wartości — przy ostatecznej ich likwidacji (fizycznym zużyciu się).

W tym systemie umorzeniu wartości podlegać będzie w ciągu roku planowego po pierwsze 50% wartości liczby przedmiotów nowych, wydawanych w roku planowym z magazynu, czyli liczby dostarczenia. Po wtóre umorzeniu wartości podlegać będzie liczba przedmiotów nietrwałych, która na początku roku była w użytkowaniu, a w ciągu roku planowego dobiegnie do końca czasokresu zużycia i zużyje się całkowicie, lub, jeśli chodzi o odzież roboczą, przejdzie na własność pracowników. Wielkość tę w poprzednim wzorze oznaczałem przez „s”. Wartość tych przedmiotów nietrwałych będzie umorzona również w 50%, ponieważ pierwsze 50% wartości zostało już umorzone przy wydawaniu z magazynu.

W sumie więc umorzeniu wartości („u_w”) podlegać będzie 50% wartości liczby przedmiotów nietrwałych obliczonej według następującego wzoru:

$$u_w = w - (z_u - s) + s,$$

czyli po przekształceniu

$$u_w = w + 2s - z_u$$

Ta część przedmiotów nietrwałych, która pozostaje z zapasu początkowego w użytkowaniu na rok planowy i która w tym roku nie zostanie całkowicie zużyta, nie będzie w ogóle liczona do umorzenia wartości, chociaż będzie używana i w dalszej części zużyta. Można założyć, że wartość ta została już umorzona przy wydaniu przedmiotu z magazynu, kiedy to spisano 50% jej wartości.

Zapas przedmiotów nietrwałych na koniec roku należy rozbić na dwie części: na zapas w użytkowaniu i zapas w magazynie.

Określanie zapasu w użytkowaniu na koniec roku nie przedstawia żadnych trudności. Liczba przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu na koniec roku będzie zawsze równa liczbie wyposażenia. Zapas ten nie może być regulowany — poza normą wyposażenia — żadnym normatywem, ponieważ jest to stan faktyczny. Wartość tego zapasu oblicza się przez pomnożenie ilości przez — rzecz jasna — połowę ceny jednostkowej.

Natomiast zapas w magazynie na koniec roku zawsze powinien być ujęty normą. Norma ta jed-

nak nie może być wyrażona wskaźnikiem w dniach, ponieważ — jak powiedziano wyżej — nie może być mowy o praktycznym obliczeniu „ilości zużycia” przedmiotów nietrwałych.

Aby wskazać sposób normowania przedmiotów nietrwałych w magazynie, trzeba wpięrow określić cel, któremu zapas magazynowy ma służyć. Jest to tym bardziej wskazane, że zapas taki jest często kwestionowany, zwłaszcza przez służbę finansową, która odmawia kredytowania takich zapasów na równi z innymi zapasami materiałowymi.

Zapas przedmiotów nietrwałych w magazynie jest z reguły nieodzowną koniecznością, chociażby ze względu na niezharmonizowanie czasu dostaw przedmiotów nietrwałych z terminem wydania ich z magazynu. Jak powszechnie wiadomo, przydziały np. odzieży zimowej dokonywane są przez cały rok, także w kwartale pierwszym i drugim. Odzież ta więc musi oczekiwać na wydanie z magazynu prawie przez pół roku. Podobnie ma się sprawa i z innymi przedmiotami nietrwałymi.

Ale oprócz tej faktycznej konieczności, spowodowanej złą organizacją dostaw, zapas przedmiotów nietrwałych w magazynie służy jeszcze innemu, bardziej ekonomicznemu celowi. Stwierdziłem już wyżej, że przedmioty nietrwałe „odnoszą się” najczęściej do człowieka, a więc wiążą się ze stanem zatrudnienia. Zadaniem tedy zapasu w magazynie będzie z jednej strony zabezpieczenie drobnych, sezonowych odchyleń od planowanego stanu zatrudnienia, z drugiej zaś — uzupełnienie wyposażenia robotników w przypadku przedwczesnego zużycia się przedmiotów (narzędzi, odzieży).

Analogiczne zadanie będzie miał zapas w magazynie w przypadku, gdy przedmioty nietrwałe odnosić się będą do innych jednostek odniesienia.

Z powyższych zadań zapasu w magazynie należy wyprowadzić dwa wnioski:

1) norma zapasu powinna nawiązywać do „liczby wyposażenia” i powinna być określona procentem w stosunku do tej liczby,

2) norma zapasu powinna być zróżnicowana w zależności od rodzaju przedmiotów nietrwałych i odniesienia oraz od wielkości i warunków pracy przedsiębiorstwa.

Najwyższy procent normy powinien być przewidziany dla przedmiotów nietrwałych o krótkim, jednorocznym lub mniejszym okresie zużycia, ponieważ tego rodzaju przedmioty przy przekroczeniu planu zatrudnienia okażą się bardziej potrzebne (np. ubrania robocze, kombinezony, łopaty itp.), niż przedmioty o długim czasie zużycia (np. kożuchy, płaszcze przeciwdeszczowe, taczki, beczki itp.). Również i ryzyko wcześniejszego zużycia przedmiotów o jednorocznym okresie zużycia, używanych w codziennej pracy, jest na ogół większe. Oczywiście od zasad tych mogą być w konkretnych warunkach pracy różne wyjątki. Np. ubrania watowane w warunkach pracy drogownictwa (na wolnym powietrzu) zużywają się przedwcześnie daleko częściej, niż inne rodzaje odzieży wieloletniej, poza tym zaś są więcej potrzebne przy przekroczeniu planowanego stanu zatrudnienia do akcji odśnieżnej.

W przedsiębiorstwach dużych procent normy będzie mniejszy, w małych — większy.

Plan zaopatrzenia w przedmioty nietrwałe

Lp.	rodzaj przedmiotu nietrwałego	poz. wyk. PKPG nr 30	jedn. miary	czasokres zużycia lat	cena zł	zapas początkowy				liczba dostarczenia				umorzenie wartości		sprzedaż		zapas końcowy				zapotrzebowanie		
						w magazynie	w użytkowaniu	wartość zł	ilość	do umorzenia z zapasu	w użytkowaniu	pozostałe z zapasu	liczba przedmiotów nowych do wydania	liczba przedmiotów do umorzenia	wartość umorzenia zł	ilość	wartość zł	w magazynie	w użytkowaniu	wartość zł	ilość			
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
						ilość	ilość	$k.9 \times \frac{k.6}{2}$	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18						

Z powyższym rozumowaniem niezgodne jest stanowisko instrukcji o planowaniu odzieży specjalnej na r. 1956, która określa kategorycznie i bez możliwości zróżnicowania procent zapasu odzieży jednorocznej na 10% i wieloletniej na 50% liczby wyposażenia. Ze względu na różne wielkości i różne warunki pracy przedsiębiorstw stanowisko to uznać należy za niesłuszne.

Określenie wielkości zapotrzebowania będzie już teraz czysto mechaniczne. „Ilość zapotrzebowania” otrzyma się po dokonaniu normalnego bilansu materiałowego, tj. po dodaniu do „liczby dostarczenia” „ilości” zapasu końcowego w magazynie i po odjęciu „ilości” zapasu początkowego

w magazynie. Wartość zapotrzebowania obliczy się albo przez pomnożenie ilości przez cenę jednostkową, albo przez dodanie do wartości umorzenia wartości zapasów końcowych w magazynie i w użytkowaniu oraz odjęcie wartości zapasów początkowych w magazynie i użytkowaniu. Wyniki obu działań będą oczywiście identyczne.

Na str. 663 podaje wzór do planowania zaopatrzenia w przedmioty nietrwałe, uwzględniający wszystkie wyżej omówione zasady. Planowanie przedmiotów nietrwałych o krótszym niż rok czasokresie zużycia rozbito na dwie pozycje, aby ułatwić lepsze zrozumienie proponowanego sposobu ich planowania.

Mgr JERZY KOSTRUSIAK

Zagadnienie analizy ekonomicznej w zakresie działalności jednostek aparatu zbytu

(Z doświadczeń Centralnego Zarządu Zbytu Stali)

Technika i polityka działalności gospodarczej każdego przedsiębiorstwa i zakładu gospodarki uspołecznionej opiera się na czterech wzajemnie ze sobą powiązanych etapach przebiegu jego podstawowych czynności, jakimi są:

- 1) planowanie działalności zakładu w ramach NPG,
- 2) realizacja zatwierdzonego planu działalności,
- 3) ewidencja i statystyka oraz
- 4) analiza ekonomiczna działalności.

Jeżeli zagadnienia wymienione w punktach 1 — 3, są przez przedsiębiorstwa i zakłady już na ogół należycie opanowane, to zagadnienie analizy ekonomicznej w dalszym ciągu traktowane jest przez nie po macoszemu i do dnia dzisiejszego nie jest postawione jeszcze na właściwym poziomie, mimo że sprawa ta ma dla każdego przedsiębiorstwa czy zakładu znaczenie podstawowe i zasadnicze, ponieważ umożliwia:

- a) wnikliwe sprawdzenie wykonania zadań planowych jednostki,
- b) wykrycie przyczyn zaistniałych odchyśleń od planu, a w szczególności przyczyn niewykonania zadań planowych,
- c) ujawnienie istniejących jeszcze rezerw wewnętrznych,
- d) pogłębienie rozrachunku gospodarczego oraz wzmocnienie dyscypliny finansowej i kredytowej,
- e) podjęcie środków zaradczych, mających na celu usunięcie ujawnionych niedociągnięć.

Zasady opracowywania analizy działalności gospodarczej w zakresie przedsiębiorstw i zakładów, działających według zasad rozrachunku gospodarczego, ustaliła ramowo uchwała Prezydium Rządu Nr 651 z dnia 18. 9. 1954 r. (Monitor Polski Nr A—92, poz. 1021, z dnia 5 października 1954 r.). Zgodnie z powyższą uchwałą, obowiązkiem opracowywania co najmniej raz na kwartał szczegółowej analizy działalności gospodarczej objęte zostały następujące jednostki:

- a) przedsiębiorstwa i zakłady państwowe, spółdzielcze i spółdzielczo-państwowe, działające we-

dług zasad pełnego lub pełnego wewnętrznego rozrachunku gospodarczego,

b) przedsiębiorstwa pod przymusowym zarządem państwowym, sprawowanym przez jednostki państwowe lub spółdzielcze oraz

c) jednostki budżetowe, posiadające niektóre uprawnienia rozrachunku gospodarczego.

Celem prowadzenia takiej analizy działalności gospodarczej jest, zgodnie z założeniem uchwały, wzmocnienie walki o ujawnienie istniejących jeszcze w gospodarce narodowej rezerw, umożliwiających wzrost produkcji, obniżenie jej kosztów, dalej — obniżenie kosztów inwestycji, obrotu towarowego oraz zlikwidowanie niedociągnięć w pracy poszczególnych zakładów. Opisowe wyniki analizy ekonomicznej winny być wykorzystywane bieżąco dla celów operatywnego kierownictwa poszczególnych jednostek gospodarczych i powinny w szczególności służyć do:

a) ustalania środków zaradczych, zapobiegających powstawaniu nieprawidłowości i błędów w gospodarce, ujawnionych w toku analizy,

b) rozpowszechniania pozytywnych doświadczeń i osiągnięć.

Wyniki analizy działalności gospodarczej winny być każdorazowo przedyskutowane z aktywnym polityczno-gospodarczym jednostki, zaś ustalone w toku dyskusji środki zaradcze winny być ujęte w formie konkretnego planu działania, z zaznaczeniem terminów i sposobów wykonania poszczególnych zleceń oraz wskazaniem osób odpowiedzialnych za terminową ich realizację. Ponadto uchwała zobowiązała poszczególnych ministrów (kierowników urzędów centralnych) do ustalenia w porozumieniu z Przewodniczącym PKPG i Ministrem Finansów szczegółowego wykazu zagadnień, które mają być objęte analizą działalności gospodarczej, dostosowanej do potrzeb branżowych.

Chciałbym przejść teraz do właściwego tematu, to znaczy do omówienia techniki opracowywania analizy ekonomicznej w zakresie działalności gospodarczej aparatu zbytu, gdzie zagadnienie to ma specjalne poważne znaczenie, ponieważ bieżąco prowadzona analiza działalności warunkuje

sprawność przebiegu całości prac dystrybucyjnych.

Przedmiotem analizy działalności gospodarczej, opracowywanej przez służbę aparatu zbytu winny być głównie następujące zagadnienia:

a) zagadnienie wykonania planów zbytu w zakresie poszczególnych grup towarowych z uwzględnieniem stanu zaopatrzenia poszczególnych odbiorców (opracowują komórki planowania zbytu);

b) zagadnienie zatrudnienia, wydajności pracy i funduszu płac (opracowują komórki zatrudnienia i płacy);

c) zagadnienie wykonania planów obrotu towarowego szczebla hurtu w zakresie poszczególnych grup towarowych oraz rejonów zbytu (opracowują komórki planowania obrotu towarowego w placówkach hurtu);

d) zagadnienie pracy magazynów, wykorzystania ich urządzeń mechanicznych i ich wpływu na zwiększenie wydajności pracy (opracowują komórki zaopatrzenia łącznie z komórkami gospodarczymi);

e) zagadnienie rentowności poszczególnych jednostek organizacyjnych aparatu zbytu (opracowują komórki księgowości — główni księgowi);

f) zagadnienie finansowania (kredytu) i rozliczeń z budżetem (opracowują komórki finansowe);

g) zagadnienie inwestycji (opracowują komórki inwestycyjne).

Obowiązkiem opracowywania kwartalnej anali-

zy działalności gospodarczej objęte być winny zarówno jednostki organizacyjne szczebla zbytu (biura zbytu), jak i szczebla hurtu (hurtownie, składy) z tym, że całość analizy wynikowej w zakresie ogólnym danej branży koncentrowałaby się na szczeblu centralnego zarządu zbytu w jego komórkach funkcjonalnych, które odcinkowo na podstawie materiałów analitycznych, nadesłanych, przez wymienione wyżej jednostki, opracowywałyby swe odcinki analizy. Zbiorcza zaś analiza ekonomiczna w zakresie danej działalności aparatu zbytu danej branży opracowywana byłaby przez dział lub wydział analizy ekonomicznej, jako komórkę funkcjonalną centralnego zarządu zbytu, do obowiązków której należałoby:

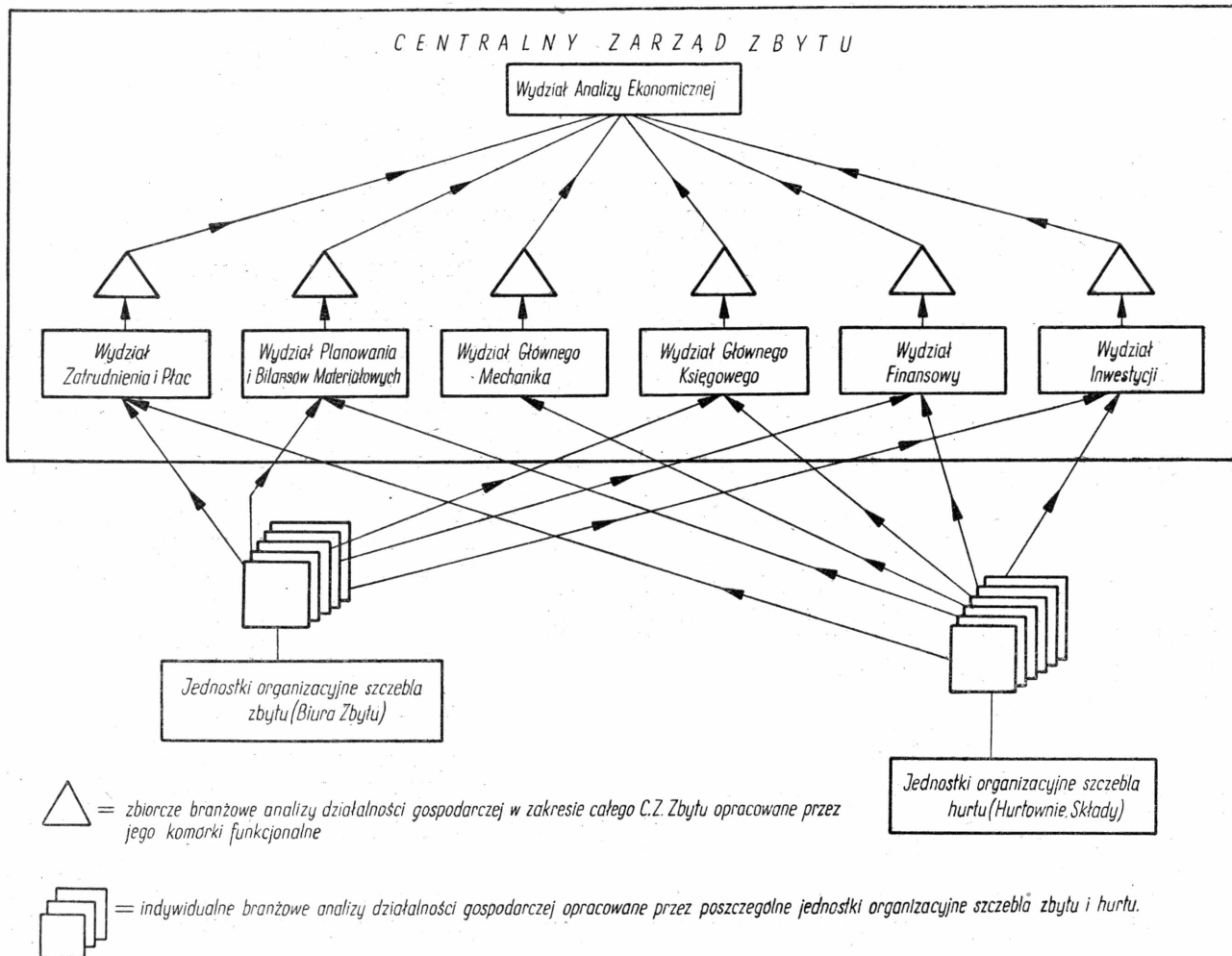
a) krytyczne przeanalizowanie analiz odcinkowych, otrzymanych z poszczególnych komórek funkcjonalnych centralnego zarządu zbytu;

b) opracowanie zbiorczej analizy działalności gospodarczej danego centralnego zarządu zbytu;

c) referowanie wyników zbiorczej kwartalnej analizy gospodarczej na kwartalnych naradach gospodarczych aktywu polityczno-gospodarczego centralnego zarządu zbytu, a to w celu ustalenia w toku narady odpowiednich środków zaradczych w wypadku zaistnienia w obrocie towarowym pewnych nieprawidłowości;

d) opracowanie na podstawie ustalonych na naradzie zleceń (wniosków) konkretnego planu działania zapobiegawczego;

Graficzny przebieg czynności w zakresie opracowywania analizy działalności gospodarczej



e) prowadzenie bieżącej kontroli i realizacji ustalonego planu działania zapobiegawczego.

W celu lepszego zobrazowania przebiegu czynności w zakresie techniki prac analitycznych podaje w artykule graficzny schemat, przedstawiający całość pracy na tym odcinku. Jak wynika z tego schematu — technika pracy w zakresie opracowania analizy działalności gospodarczej oparta została na zasadzie funkcjonalnej, to znaczy, że analiza zbiorcza w zakresie poszczególnych wydzielonych zagadnień (będących przedmiotem tej analizy) opracowywana jest odcinkowo przez odpowiednie komórki funkcjonalne, które najlepiej przygotowane są pod względem fachowym do jej dokonania. Całokształt zaś ostatecznej zbiorczej analizy wyników, skoordynowanej na wszystkich odcinkach działalności gospodarczej centralnego zarządu zbytu, scentralizowany jest w wydziale analizy ekonomicznej, który prowadzi niejako całość polityki gospodarczej danego centralnego zarządu zbytu.

Przy takim ustawieniu pracy, obsada etatowa wydziału analizy ekonomicznej wynosiłaby zaledwie od 2 do 3 etatów, z tym jednak zastrzeżeniem, że należałoby obsadzić go wysoko kwalifikowanym i fachowym personelem (ekonomiści), znającym dokładnie całokształt zagadnień, wchodzących w zakres działalności danego centralnego zarządu zbytu. Analogiczne zasady w zakresie techniki opracowywania analizy działalności gospodarczej obowiązują również jednostki organizacyjne szczebla zbytu i hurtu, w których wszystkie czynności omówione wyżej wydziału analizy ekonomicznej wykonują komórki planowania tych jednostek.

Opracowane zbiorczo przez te komórki analizy działalności gospodarczej, po przedyskutowaniu ich na naradach aktywu polityczno-gospodarczego danej jednostki, przesyłane są z kolei odcinkowo do właściwych komórek funkcjonalnych centralnego zarządu zbytu, które na ich podstawie przygotowują dopiero dla wydziału analizy ekonomicznej (c. z. zbytu) zbiorcze odcinkowe materiały wynikowe.

Wyda mi się, że tylko taka oddolna i wnikliwa analiza działalności gospodarczej, prowadzona bieżąco w zakresie całości aparatu zbytu danej branży, spełni właściwie swą rolę i przyczyni się do osiągnięcia celu, jaki wyznaczyła jej uchwała Prezydium Rządu Nr 651 z dnia 18. 9. 1954 r. Nasuwa się teraz pytanie: co powinna taka branżowa analiza obejmować i na jakiej podstawie winna być ona opracowana?

Aby odpowiedzieć na to pytanie, trzeba omówić kolejno poszczególne funkcjonalne zagadnienia, będące przedmiotem analizy działalności gospodarczej służby aparatu zbytu, które już na wstępie wymieniałem.

Podstawę do opracowania analizy działalności gospodarczej stanowić będą obowiązujące sprawozdania GUS i sprawozdawczość wewnętrzna zakładu oraz prowadzona bieżąco ewidencja, na podstawie których wypełniane będą odpowiednie formularze analityczne, będące następnie przedmiotem analizy. Szczególną uwagę należy tutaj zwrócić na układ graficzny i budowę takich formularzy a-

nalizy, które opracowane być winny w sposób przemyślany i celowy. Należy równocześnie dążyć do tego, aby ilość tych formularzy analitycznych ograniczyć do niezbędnego minimum i analizę działalności gospodarczej opierać raczej głównie na obowiązującej już i zatwierdzonej przez GUS sprawozdawczości.

Należy tu jeszcze wyjaśnić, że proponowane formularze analityczne nie będą miały charakteru dodatkowej (nielegalnej) i pracochłonnej sprawozdawczości, gdyż nie będą one przysyłane periodycznie do komórek funkcjonalnych centralnego zarządu zbytu, lecz stanowić będą jedynie materiał pomocniczy dla jednostek analitycznych, potrzebny do wyliczenia odpowiednich wskaźników ekonomicznych. Zresztą formularze takie powinny być w zasadzie i tak prowadzone przez poszczególne jednostki gospodarcze, ponieważ obrazują one okresowe wykonanie wyznaczonych zadań planowych, co dla operatywnego kierownictwa zakładu stanowi rzecz podstawową. Dopiero na podstawie opracowanych materiałów pomocniczych (wyliczonych na formularzach analitycznych wskaźników ekonomicznych) opracowywana jest właściwa, odcinkowa (wynikowa) analiza ekonomiczna, sporządzona w formie opisowej, która, zgodnie z załączonym graficznym wykresem przebiegiem czynności, kierowana jest do odpowiednich funkcjonalnych komórek organizacyjnych danego centralnego zarządu zbytu.

Jeżeli chodzi o zagadnienie wykonania planów zbytu, to analiza w tym zakresie winna zawierać:

a) plan zbytu za okres sprawozdawczy i jego wykonanie w sumach globalnych (ilościowo i wartościowo) oraz ponadto stosunek procentowy wykonania;

b) omówienie większych odchyleń w wykonaniu planu w poszczególnych grupach towarowych, z podaniem przyczyn ich powstania (nie należy podawać przyczyn ogólnikowych, lecz konkretne fakty);

c) podanie stopnia zaopatrzenia poszczególnych ważniejszych odbiorców;

d) podanie trudności danej jednostki organizacyjnej szczebla zbytu, napotykanych przy realizacji planów w okresie sprawozdawczym;

e) ustalenie środków zaradczych, zapobiegających powstawaniu nieprawidłowości przy realizacji planu, ujawnionych w toku analizy, z podaniem konkretnego planu działania zapobiegawczego.

Analiza zatrudnienia, wydajności i funduszu płac winna obejmować następujące zagadnienia:

a) Zapewnienie przedsiębiorstwu siły roboczej (opisać trudności w uzyskaniu pracowników tak umysłowych, jak i fizycznych, czy też pewnych kategorii pracowników, jak dźwigowych, ładowaczy itp.).

b) Płynność załogi:

	ubyło:	przybyło:
1. ogółem pracowników:		
w tym umysłowych:		
w tym fizycznych:		
2. liczba opuszczonych godzin:		
umysłowi		fizyczni
.....		
z tego urlopy:	umysłowi	fizyczni
.....		
Razem (należy opisać powody fluktuacji i opu-		

szczenia godzin pracy oraz jakie środki zaradcze przedsięwzięto).

c) szkolenie wewnątrzzakładowe:
liczba godzin wykładowych liczba słuchaczy (Opisać kierunek szkolenia i tematykę oraz omówić wpływ szkolenia na podnoszenie się kwalifikacji zawodowych pracowników).

d) Zatrudnienie:
(Opisać ewent. strukturę pracowników i co

(sprzedaż magazynowa i tranzyt fakturowany) przez ilość planowanego wzgl. faktycznego zatrudnienia pracowników umysłowych, zaś wydajność ładowaczy według ton przerobu. (Należy również opisać, jakie elementy wpłynęły na różnice wydajności pracy pracowników umysłowych względnie ładowaczy).

h) Fundusz płac ogółem: planowano.... wykonano..... % wykonania.....

Ilość	Ogółem	z tego pracowników											
		umysłowych						fizycznych					
		Operatywnych m*): k*)		Pozostałych m:k		Razem m:k		Operatywnych m:k		Pozostałych m:k		Razem m:k	
Planowano wg limitu	280	85		15		100		140		40		180	
Wykonano	265	60	20	10	10	70	30	110	15	30	10	140	25

*) m — mężczyźni, k — kobiety.

wpływa na dużą liczbę pracowników nieoperatywnych. U w a g a: do operatywnych pracowników zaliczamy pracowników pionu handlowego i magazynowego, zaś z pracowników fizycznych: ładowaczy i pracowników transportu magazynowego.

e) Liczba godzin przestojów urządzeń mechanicznych:

1. z przeszkód technicznych
2. z braku pracy

(Opisać park maszynowy oraz podać jakie maszyny i z jakiego powodu miały przestój, dalej — jakie środki przedsięwzięto w celu ich zmniejszenia w porównaniu z okresem poprzednim).

f) Liczba godzin nadliczbowych i wypłacona kwota:

Rodzaj pracowników	P l a n		Wykonano	
	Liczba roboczo-godz.	Kwota w zł	Liczba roboczo-godz.	Kwota w zł
Umysłowi				
Ładowacze				
Pozostali				

(Opisać wykorzystanie i ewentualne przekroczenie planowanych roboczegodzin w zakresie godzin nadliczbowych i funduszu na ten cel, z podaniem powodów oraz porównaniem z okresem poprzednim).

g) Wydajność pracy:

1. wartościowy obrót towarowy na jednego pracownika umysłowego planowano: w tys. zł....
wykonano: „ „ „
% wzrostu:

Wydajność pracowników umysłowych oblicza się, dzieląc planowany względnie wykonany obrót

w t y m:
umysłowi: planowano wykonano
% wykonania.....
ładowacze: planowano wykonano
% wykonania.....
pozostali prac. fizycz. planowano wykonano....
% wykonania.....

(W analizie opisowej należy podać powody wzrostu funduszu płac poszczególnych grup pracowników oraz porównać wzrost przeciętnej płacy do wzrostu wydajności).

Zaznacza się, że podane wyżej zagadnienia i przykłady mają charakter orientacyjny i nie wyczerpują całości zagadnienia.

Jeżeli chodzi o analizę obrotu towarowego, to obejmuje ona następujące zagadnienia:

1. wykonanie planu sprzedaży, a w szczególności:

- a) wykonanie planu sprzedaży według form obrotu (magazyn, tranzyt fakturowany oraz obrót ewidencyjny w formie tranzytu organizowanego),
- b) realizację marż różnic budżetowych i prowizji,
- c) upłynnienie towarów niechodliwych,
- d) dynamikę sprzedaży z uwzględnieniem form obrotu na przestrzeni okresu planowanego.

2. Wykonanie planu zakupu oraz kształtowanie się zapasów, a w szczególności:

- a) wykonanie planu zakupu według źródeł pochodzenia towarów,
- b) odchylenie od planu w zakresie zakupu i zapasów magazynowych.

3. Kształtowanie się przeciętnych zapasów (remanentów) oraz rotacji zapasów magazynowych.

W celu uzyskania liczbowego naświetlenia wymienionych zagadnień, należy posłużyć się odpowiednio wypełnionymi formularzami analitycznymi według wzorów, podanych w załączeniu (od Nr 1—5), do których należy opracować część opisową.

Analiza w zakresie pracy magazynów, wykorzystania ich urządzeń mechanicznych i ich wpływu na zwiększenie wydajności pracy winna koncentrować się na następujących momentach:

1. czy szczegółowy plan zagospodarowania magazynów jest sporządzony?

2. czy, zgodnie z planem zagospodarowania, towary magazynowane są na przewidzianych miejscach?

3. czy skrajnie ładunkowe*) torów są zachowywane?

4. jaki był tonaż przyjętych towarów w ciągu kwartału sprawozdawczego?

Tabela nr 1

Wykonanie planu sprzedaży
za kwartał 195 . . . r.

I Sprzedaż

Lp.	Wyszczególnienie	P l a n		Wykonanie		% wykonania	
		ilość	wartość	ilość t	wartość	ilość	wartość
1	Sprzedaż (w cenie sprzed.) Sprzedaż magazynowa						
	a) w tym: wyroby branży „x”						
	b) wyroby branży „y”						
2	Tranzyt fakturowany						
	a) w tym: wyroby branży „x”						
	b) wyroby branży „y”						
3	Razem (poz. 1+2)						
	a) w tym: wyroby branży „x”						
	b) wyroby branży „y”						
4	Tranzyt organizowany						
	a) w tym: wyroby branży „x”						
	b) wyroby branży „y”						
	II Marże						
1	Zrealizowane marże i różnice cen (budżet)						
	Marża od sprzedaży magaz.						
	a) w tym: wyroby branży „x”						
	b) wyroby branży „y”						
2	Różnice cen						
3	Prowizje od tranzytu						
	fakturowanego						
	a) w tym: wyroby branży „x”						
	b) wyroby branży „y”						
4	Razem						
	a) w tym: wyroby branży „x”						
	b) wyroby branży „y”						
5	Prowizje od tranzytu organizowanego						
	a) w tym: wyroby branży „x”						
	b) wyroby branży „y”						

W konkretnym przykładzie C.Z. Zbytu prowadzi jedynie dwie branże (x i y)

U w a g a: Układ formularza analitycznego odpowiada układowi formularza planu sprzedaży.

*) skrajnia ładunkowa jest to ustalona przepisami kolejowymi przestrzeń koło toru kolejowego, na której nie wolno składać wyładowywanych towarów (1,15 m od toru).

III. Wykonanie planu sprzedaży według rodzajów odbiorców (zgodnie z planem):

Lp.	Wyszczególnienie	P l a n		Wykonanie		% wykonania	
		ilość	wartość w tys. zł	ilość t	wartość w tys. zł	ilość	wartość w tys. zł
	Dane uzupełniające						
a	Ze sprzedaży magazynowej przypada: na cele zaopatrzenia przedsiębiorstw (razem):						
	1) wyroby branży „x”						
	2) wyroby branży „y”						
b	do detalu (wyłącznie branża „y”):						
	1) konsumenci indywidualni:						
	2) na cele pozarynkowe:						
c	przerzuty (plánowane):						
	1) wyroby branży „x”						
	2) wyroby branży „y”						
d	Razem						
	Nieplanowane przerzuty (wewnętrzne):						

Dane uzupełniające w zakresie upłynnienia posiadanych na składzie remanentów niechodliwych

Lp.	Upłynniono	Ilość w tonach	Wartość w tys. zł.	% do całości sprzedaży magazynu	
				ilość	wartość
a	własnych zapasów niechodliwych zalegających ponad 1 rok na magazynie:				
b	odpadów i towarów przejętych na magazyn z bieżących rozładowań magazynów zakładów produkcyj.: remanentów obcych przejętych finansowo użytków:				
c					
d					

. dnia 195. . r.

sporządzający Główny Księgowy Dyrektor

5. jaki był tonaż wysłanych towarów w ciągu kwartału?

6. jaka jest liczba wagonów i tonaż towarów rozładowanych, lecz jeszcze nie przyjętych protokolarnie do magazynu na ostatni dzień kwartału sprawozdawczego?

7. jaki jest tonaż wolnych zapasów towarów, ujętych w listach składowych ostatniego miesiąca kwartału?

Ponadto winny być tutaj uwzględnione także dalsze dane odnośnie stopnia wykorzystania urządzeń mechanicznych w magazynach i składowiskach, które winny być brane pod uwagę przy przeprowadzaniu analizy pracy magazynów.

Analizę rentowności poszczególnych przedsiębiorstw przeprowadza się na podstawie formularzy analitycznych według załączonych wzorów Nr 6 i 7, które doskonale obrazują przedmiot zagadnienia.

Jeżeli chodzi o analizę działalności gospodarczej w zakresie stanu finansowego poszczególnych

za odpowiadający kwartał 1955 r. Łącznie wyroby branży „x” i „y”

Lp.	Miesiące		Ogółem magazyn i tranzyt fakt.		% wykonania planu		M a g a z y n		% wykonania planu kwart.	Tranzyt fakturowany		% wykonania planu kwart.	Tranzyt organizowany		% wykonania planu kwart.
			plan	wykon.	mies.	kwart.	plan	wykon.		plan	wykon.		plan	wykon.	
		a*)													
		b*)													
		a													
		b													
		a													
		b													
		a													
		b													
	Razem	a													
		b													

dnia 1955 r.

Sporządzający

Główny Księgowy

Dyrektor

*) a — ilość w tonach
b — wartość w złotych

przedsiębiorstw, to podlegają jej następujące zagadnienia:

- bilans,
- rozmiary i struktura środków obrotowych,
- ustalenie udziału funduszy własnych i z nimi zrównanych w zapasach towarowych,
- ustalenie wysokości udziału funduszy własnych i obcych w sfinansowaniu zapasów towarowych,
- stan rozliczeń z dłużnikami i wierzycielami,
- analiza obiegu środków obrotowych, stan rozliczeń z budżetem, kredyty oraz fundusze specjalnego przeznaczenia,
- plan polepszenia stanu finansowego i przyspieszenia środków obrotowych.

W celu uzyskania liczbowego naświetlenia wymienionych zagadnień, należy posłużyć się odpowiednio wypełnionymi formularzami analitycznymi (od Nr 8—12) według wzorów podanych w załączeniu.

Liczyby, którymi będą wypełniane przedmiotowe wzory, należy czerpać z bilansu i jego załączników, a jeżeli chodzi o kredyty specjalnego przeznaczenia — z księgowości analitycznej. Na wzorach zostały zamieszczone grupy, rozdziały i numery kont bilansu, a to w celu łatwiejszej orientacji.

Jeżeli wreszcie chodzi o zagadnienie inwestycyjne, to do analizy można zastosować formularz analityczny według załączonego wzoru Nr 13.

Wzór ten nie potrzebuje specjalnych wyjaśnień, gdyż wypełnienie go nie nastręcza trudności. W części opisowej należy podać trudności i zahamowania w realizacji planu inwestycyjnego. W części końcowej opisu należy uzasadnić ewen-

tualną różnicę między wykonaniem od początku roku (rubryka 8) a wysokością poniesionych nakładów (zapłaconych rachunków).

Tabela Nr 3

Wykonanie planu zakupu wg źródeł pochodzenia

za kwartał 1955 r.

Lp.	Wyszczególnienie • źródeł zakupu	P l a n		wykonanie		% wykonania	
		ilość	wartość	ilość	wartość	ilość	wartość
1	Z bieżącej produkcji krajowej:						
	a) w tym: wyroby branży „x”						
	b) wyroby branży „y”						
2	z importu:						
	a) w tym: wyroby branży „x”						
	b) wyroby branży „y”						
3	z innych źródeł:						
	a) w tym: wyroby branży „x”						
	1) remanenty obce przejęte finansowo:						
	2) odpady:						
	3) użytki:						
	b) w tym: wyroby branży „y”						
	1) remanenty obce przejęte finansowo:						
	2) inne (wymienić):						
							
4	z przerzutów wewnętrznych planowanych:						
	R A Z E M:						

..... dnia 1955 r.

Sporządzający

Główny Księgowy

Dyrektor

Wykonanie planu zakupu oraz stany zapasów
za okres od do 195 r.

Tabela Nr 4

Lp.	Wyszczególnienie	P l a n		Wykonanie		% wykonania		Odchylenia rzeczywiste		Uwagi
		ilość w kg	wartość w złotych	ilość w kg	wartość w złotych	ilość	wartość	ilość w kg	wartość w złotych	
1	Remanent początkowy:	10.500	11.100	11.000	12.000			+ 500	+ 900	
	w tym: wyroby branży „x”	8.000	8.000	8.300	8.300			+ 300	+ 300	
	„ „ branży „y”	2.500	3.100	2.700	3.700			+ 200	+ 600	
2	Zakup:	12.000	13.000	12.500	13.600			+ 500	+ 600	
	w tym: wyroby branży „x”	9.500	9.500	9.700	9.700			+ 200	+ 200	
	„ „ branży „y”	2.500	3.500	2.800	3.900			+ 300	+ 400	
3	Razem zakup + remanent początkowy:	22.500	24.100	23.500	25.600			+ 1000	+ 1500	
	w tym: wyroby branży „x”	17.500	17.500	18.000	18.000			+ 500	+ 500	
	„ „ branży „y”	5.000	6.600	5.500	7.600			+ 500	+ 1000	
4	Sprzedaż po cenie zakupu:	12.500	13.700	13.000	14.000			+ 500	+ 300	
	w tym: wyroby branży „x”	10.000	10.000	10.500	10.500			+ 500	+ 500	
	„ „ branży „y”	2.500	3.700	2.500	3.500			+ 100	+ 200	
5	Ewentualny inny rozchód (wymienić):	100	150	110	170			+ 10	+ 20	
	a) na ubytki inwentarzowe	100	150	100	150			—	—	
	b)									
	c)									
6	Remanent końcowy	9.900	10.250	10.390	11.430			+ 490	+ 1180	
	a) w tym: wyroby branży „x”	7.400	7.350	7.400	7.350					
	„ „ wyroby branży „y”	2.500	2.900	2.990	4.080			+ 490	+ 1180	

..... dnia 195 r.

.....
Sporządzający

.....
Główny Księgowy

.....
Dyrektor

Rotacja zapasów towarowych
za 195 r.

Tabela Nr 5

I. Przeciętny remanent:

Lp.	Wyszczególnienie	Razem		W tym wyroby branży:			
				x		y	
		ilość	wartość	ilość	wartość	ilość	wartość
1	1/2 reman. początkowy (1.1.55)	4.500	4.800	3.600	3.800	900	1.000
2	remanent na 1.2.55 r.	10.000	12.000	8.000	9.780	2.000	2.220
3	„ „ na 1.3.55 r.	11.000	13.200	8.800	10.760	2.200	2.440
4	1/2 remanent na 31.3.55 r.	5.600	6.120	3.800	4.680	1.300	1.440
5	łącznie:	31.100	36.120	24.200	29.020	6.400	7.100

Obliczenie przeciętnego remanentu (wartościowo)

$$\frac{4800 + 12.000 + 13.200 + 6120}{3 \text{ (mies.)}} = \frac{36.120}{3} = 12.040 \text{ tys. zł}$$

II. Rotacja towarowa ogólna

- 1) wskaźnik rotacji: planowany 60 dni
- 2) „ „ wykonany 60,2 dni
- 3) odchylenie: wydłużenie rotacji o 0,2 dni

Obliczenie wykonanej rotacji towarowej

Wzór: $\frac{\text{Przeciętny remanent (12040)} \times \text{ilość dni w kwartale (90)}}{\text{sprzedaż (po cenie zakupu) w kwart. (18.000 tys. zł)}} = 60,2$

III. Odchylenie przeciętnego remanentu od normatywu

- 1) Normatyw towarowy (wartościowo) tys. zł. 12.000,—
- 2) Przeciętny zapas towarowy „ „ 12.000,—
- 3) Odchylenie stan pozanormatywny „ „ 40,—

Wzór na obliczenie normatywu:

$$\frac{\text{Sprzedaż po cenie zakupu} \times \text{planowany wskaźnik rotacji}}{\text{ilość dni w okresie planowym}} = \frac{18.000 \text{ tys. zł.} \times 60 \text{ dni}}{90 \text{ dni}} = \frac{108.000}{9} = 12.000$$

Uwaga: Takie same wzory stosuje się przy obliczeniu rotacji poszczególnych asortymentów towarowych.

Wyjaśnienie do tabl. 5

Normatyw zapasów towarowych obliczyć należy jedynie w stosunku do sprzedaży magazynowej. Dane liczbowe do powyższych wyliczeń należy czerpać z odpowiednich wzorów (1—5). Przykładowe wyliczenie podano na podstawie dowolnych liczb.

Ilość dni w okresie planowanym: przyjmuje się do wyliczenia rocznie 360 dni, kwartalnie 90 dni.

do normatywu należy zagadnienia te szczegółowo omówić i wskazać na przyczyny stwierdzonych odchyień, na przykład:

- wskazać przyczyny wzrostu względnie spadku przeciętnych zapasów w stosunku do okresu ubiegłego,
- omówić udział w zapasie, towarów niechodliwych względnie rezerw oraz ich wpływ na kształtowanie się rotacji wzgl. stosunku stanu zapasów do normatywu,

tab. nr 6 na str. następne

Tabela Nr 7

Analiza rachunku strat i zysków
na dzień 195 r.

Koszty i straty	Plan	Wykonanie		Dochody i zyski	Plan	Wykonanie	
		Suma	%			Suma	%
1. Koszty handlowe:				1. Zrealizowane zyski brutto na sprzedaży: a) hurtowej: b) usługowej: c) prowizja od tranzytu organizowanego:			
2. Prowizje poniesione:							
3. Gospodarka działów pomocniczych: a) samochodowa:							
b) pozostałe rodzaje gospodarki:							
4. Inne straty: a) przedawnione należności: b) należności spisane na mocy wyroku sądowego lub komisji arbitrażowej:							
c) inne należności nieściągalne:							
d) inne straty: w tym z lat ubiegłych:							
5. Zysk:							
O g ó ł e m							
				RAZEM			
				2. Prowizje otrzymane:			
				3. Gospodarka działów pomocniczych: a) samochodowa: b) pozostałe rodzaje gospodarki:			
				4. Inne zyski: a) kary i grzywny otrzymane: b) inne zyski: w tym z lat ubiegłych:			
				5. Strata:			
				O g ó ł e m			

..... dnia 195 r.

Sporządzający

Główny Księgowy

Dyrektor

Bilans syntetyczny
na dzień 195... r.

Tabela Nr 8

A k t y w a		1.1.195.....		195.....		Grupa bilans	P a s y w a		1.1.195.....		195.....	
		Suma	%	Suma	%				Suma	%	Suma	%
A	Środki obrotowe normowane:					A	Kredyty na środki normowane					
B	Aktywa finansowane kredytami inkasowymi:					B	Kredyty inkasowe					
C	Inne aktywa i rozrachunki:					C	Inne pasywa i rozrachunki					
D	Inwestycje:					D	Finansowanie inwestycji					
E	Środki trwałe:					E	Fundusz statutowy					
	R a z e m:		100		100		R a z e m:		100		100	

....., dnia 195... r.

.....
Sporządzający

Główny Księgowy

Dyrektor

Wyjaśnienie do tabeli Nr 8

Tablica Nr 8 winna być wypełniona na podstawie bilansu (H—43) i winno wykazać w jakim % partycypują poszczególne grupy w bilansie i ich zmiany w okresie sprawozdawczym.
Dla zorientowania się w efektywnych zmianach powstałych w ciągu okresu sprawozdawczego należy się posługiwać pomocniczym zestawieniem do bilansu według poniższego wzoru.

Różnice poszczególnych grup bilansowych

Wyszczególnienie	Bilans na dzień 195		Różnice	
	aktywa	pasywa	aktywa	pasywa
Gr. A bilansu				
Gr. B „				
Gr. C „				
Gr. D „				
Gr. E „				
Razem				

Tabela ta winna wykazać grupy które finansują inne grupy. Wyliczone różnice winny wykazać czy gospodarka finansowa jest prowadzona prawidłowo i ewent. odchylenia należy uzasadnić.
W grupie C będą się znajdować odprowadzone środki obrotowe do budżetu jak otrzymane z budżetu, które należy mieć na uwadze, analizując powyższą tabelę.

Tabela Nr 6

Analiza kosztów obrotu towarowego

Symbol konta	Nazwa konta	Planowano				Wykonano				% wykonania	
		rocznie		na okres sprawozdawczy		od początku roku		w okresie sprawozdawczym		7-100	9-100
		Zł	% do obrotu	Zł	% do obrotu	Zł	% do obrotu	Zł	% do obrotu	3	5
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
196—1	Przewozy kolejną — wysyłkowe:										
196—2	„ „ — inne:										
196—3	„ pozostałe wysyłkowe:										
196—4	„ „ inne:										
196—5	Składowanie:										
196—6	Ubytki w granicach norm i straty towarowe:										
196—7	Ubytki w części przekraczającej normy:										
196—8	Płace										
196—9	Narzut na płace:										
196—10	Utrzymanie nieruchomości i ruchomości — czynsz dzierżawny:										
196—11	Utrzymanie nieruchomości i ruchomości — amortyzacja środków trwałych:										
196—12	Utrzymanie nieruchomości i ruchomości — remont bieżący środków trwałych:										
196—13	Utrzymanie nieruchomości i ruchomości — umorzenie, zużycie i remont przedmiotów nietrwałych:										
196—14	Utrzymanie nieruchomości i ruchomości — pozostałe nakłady:										
196—15	Nakłady biurowe:										
196—16	Podróże służbowe i utrzymanie samochodów osobowych:										
196—17	Odsetki i prowizje bankowe:										
196—18	Eksploatacja opakowań:										
196—19	Pozostałe nakłady:										
	Ogółem										

Dane uzupełniające:

postojowe

utrzymanie samochodów osobowych

Do wzoru tego należy brać liczby z załącznika do bilansu R-45/1-3.

Odchylenia od planu należy uzasadnić.

Sporządzający

Główny Księgowy

Dyrektor

Udział kredytów bankowych w finansowaniu aktywów

Tabela Nr 9

	Przedmiot kredytowania	Normatyw	Bilans na dzień 31.3.195....	Kredyty bankowe	suma	%
				rodzaj		
A	Środki obrotowe normowane: I Zapasy towarów:	100.000	150.000	Kredyt normowany	60.000	73.33
		100.000	150.000	„ ponadnormatywny	20.000	
	II Zapasy materiałów: Nakłady przyszłych okresów:	10.000	12.000	„ na nadzwyczaj. potrzeby	30.000	
		110.000	162.000	„ ponadnormatywny na materiały	110.000	
B	Aktywa finansowane kredytami inkasowym	×	60.000	Kredyt inkasowy	2.000	16.66
C	Inne aktywa (czeki limitowane) itd		2.000	Kredyt na limit książeczki czekowej	40.000	66.66
			2.000	Kredyt przeterminowany	2.000	
			2.000		6.000	
					8.000	100

U w a g a: Jeśli placówka otrzymała dalsze kredyty lub inne niż tu wymienione, należy je wyszczególnić, oznaczając cel na jaki zostały udzielone.
W rubryce ostatniej, procenty należy wyliczać stosunek kredytów do stanu bilansowego.
Z tabeli nr 9 winno wynikać, czy kredyty bankowe zostały celowo zużyte. Ewentualne odchylenia należy omówić podając powody odchylenia.

Obliczenie udziału funduszy własnych i z nimi zrównanych w zapasach towarowych

Dział
Tabela Nr 10

Wyszczególnienie grup bilansu	Na 1 stycznia	Na koniec okresu sprawozdawczego	Wyszczególnienie grup bilansu	Na 1 stycznia	Na koniec okresu sprawozdawczego
Aktywa:			Pasywa:		
Normowane aktywa pokrywane całkowicie z własnych funduszy:			Fundusze własne w obrocie handlowym		
Materiały pomocnicze paliwo, opakowania i nakłady przyszłych okresów oraz inne aktywa:			1. Fundusz statutowy:		
Środki oddane:			2. Zysk do okresu sprawozdawczego:		
Strata:			3. Zysk w okresie sprawozdawczym:		
Środki trwałe:			Stale pasywa (planowane):		
R a z e m:			Środki otrzymane (095):		
Saldo — suma funduszy własnych w zapasach towarowych (nadwyżki):					
pasywów nad aktywami:					
O g ó ł e m			O g ó ł e m		

Ustalenie wysokości udziału funduszy własnych i obcych w sfinansowaniu zapasów towarowych

Dział
Tabela Nr 11

Zapasy towarowe i źródła ich pokrycia	w tysiącach złotych	
	Na 1 stycznia 195....	Na koniec okresu sprawozdawczego
I. Zapasy towarowe:		
Zapasy towarowe w cenie zakupu:		
II. Źródła pokrycia zapasów towarowych:		
Fundusze własne w zapasach towarowych:		
Z udziału funduszy własnych w zapasach towarowych:		
Kredyty N.B.P. na obrót towarowy:		
% udział kredytów bankowych w zapasach towarowych:		
Wierzyciele:		
% udział wierzycieli w zapasach towarowych:		

Dane do niniejszej tablicy wynikają z tabel, nr nr 9 i 10
dnia..... 195..... r.

Sporządzający

Główny Księgowy

Dyrektor

Nr konta	Wyszczególnienie	Stan na dzień		Odchylenia	
		1.1.195	31..... 195	+ lub -	
	Dłużnicy				
063	Faktury w inkasie nie-wykupione w terminie:				
062	Odbiorcy za faktury pozainkasowe:				
074	Różni dłużnicy:				
075	Należności sporne:				
	Rozrachunki publiczno-prawne:				
081	w tym: rozrachunki z budżetem z tytułu podatków danin i opłat:				
082	rozrachunki z tytułu ubezpieczeń społecznych:				
083	rozrachunki z tytułu różnic budżetowych:				
084	rozrachunki z innych tytułów publiczno-prawnych:				
092	Rozrachunki wewnątrz-branż.				
	Wierzyciele				
065	Dostawcy za faktury w inkasie:				
066	„ „ „ „ pozainkasowe:				
067	„ „ „ „ w inkasie:				
	nie zapłacone w terminie:				
074	Różni wierzyciele:				
	Rozrachunki publiczno-prawne				
	w tym: rozrachunki z budżetem z tytułu podatków, danin i opłat:				
082	rozrachunki z tytułu ubezpieczeń społecznych:				
083	rozrachunki z tytułu różnic budżetowych:				
084	rozrachunki z innych tytułów publiczno-prawnych:				
092	Rozrachunki wewnątrz-branżowe:				

Z tablicy tej winno wynikać, na których kontach nastąpiły zmiany i omówić co wpłynęło na zmiany w okresie sprawozdawczym.

Tabela Nr 12a

Analiza rozliczeń z budżetem

Stan rozliczeń z budżetem:

1. Z tytułu środków obrotowych:

- a) fundusze własne w obrocie zł.
b) normatyw na dzień zł.
c) różnice plus wzgl. minus zł.
d) pozycje korygujące — plus zł.
..... zł.
..... zł.
..... zł.
..... zł.
..... zł.
..... zł.
..... zł.

- e) niedobór — nadwyżka +
w tym: z tytułu pogorszenia wyników: zł.
z innych tytułów zł.
(wyszczególnić jakie) zł.

Należy dokładnie i szczegółowo omówić niedobór wzgl. nadwyżkę środków obrotowych a w wypadku niedoboru podać poszczególne pozycje z wyjaśnieniem, które pozycje i co spowodowało niedobór.

2. Z tytułu zysku:

- a) Zysk planowany od początku roku na koniec okresu sprawozdawczego zł.
b) Zysk osiągnięty zł.
c) Planowany % wpłat z zysku zł.
d) Uzupełnienie środków obrotowych z zysku zł.
e) Należne wpłaty na dzień zł.
..... zł.
f) Dokonane wpłaty do budżetu zł.
g) Należność wzgl. zobowiązania do budżetu zł.

..... dnia 1955 r.

Sporządzający

Główny Księgowy

Dyrektor

Tabela Nr 12b

Analiza kredytów

1. Kredyt normatywny

- a) normatyw wg planu zł.
b) kredyt normatywny zł.

2. Kredyt na nadzwyczajne potrzeby:

- a) na zapasy z bież. produkcji zł.
b) na zapasy z R.O. zł.

Razem zł.

3. Kredyt celowy: (m.in.import) zł.

4. Kredyt inkasowy

w tym kredyt na należności pozainkasowe zł.

5. Kredyt przeterminowany zł.

6. Inne kredyty:

- a) na fundusz płac zł.
b) zł.

Wyjaśnienie:

- ad 1) podać okres rotacji oraz zapas towarów w granicach rotacji.
ad 2) Należy dokładnie i szczegółowo podać powody korzystania z kredytu.
ad 3) Należy również dokładnie podać pochodzenie, ilość i wartość towarów na które wykonano kredyt celowy.
ad 5) Należy szczegółowo uzasadnić powstanie tego kredytu.
ad 6) Należy podać powód powstania kredytu.

..... dnia 1955 r.

Sporządzający

Główny Księgowy

Dyrektor

Analiza opisowa dotycząca zagadnień inwestycyjnych

za kwartał 195..... r.

Część A

Lp.	Nazwa obiektu (roboty)	Wartość wykonyw. robót w tys. zł.				Przebieg realizacji planu			Stan dokument. proj. kosztorys.			Wielkość i terminy oddawania obiektów do użytku				Roboty wykonywane systemem zlecon. lub gospodarczym	Uwagi	
		Całkowita wartość kosztorys.	Nakłady poniesione do 1954 włącznie	Nakłady na 1955 r. (limit)	Nakłady potrzebne na lata następne	Plan od pocz. roku tys. zł.	Wykon. od pocz. roku do końca kwartału sprawozd.	% wykonania	Projekt techniczny	Kosztorys urzędowy	Ter. opr. dok. proj. kosztorysowy	Rozmiar wykon. inwest. m², m³, mb szt.		Przyrost. proj. mag. ton	Planowany termin oddania do użytku			Faktyczny termin oddania do użytku
												jedn.	ilość					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
1									tak — nie	tak — nie	projekt... koszt.....							
2									tak — nie	„ „	„							
3									tak — nie	„ „	„							
4									tak — nie	„ „	„							
5									tak — nie	„ „	„							
6									tak — nie	„ „	„							
7									tak — nie	„ „	„							
	Razem								×	×	×							

Część B

1. Posiadane zapasy elementów i urządzeń do montażu i materiałów inwestycyjnych i do kap. remont. wagi, mosty suwnicowe, cement, cegła, drzewo, przewody itd. *)

Lp.	Nazwa elementu do mont. i materiału	Stan na koniec kwart. sprawozd.			Czy materiał zostanie zużyty	U w a g i (ewent. braki i nadwyżki)
		jedn.	ilość	wartość zł.		
1					tak — nie	
2						
3						
4						
5						
6						
7						

*) Należy ująć wszystkie materiały znajdujące się w jednostce bez względu na to czy są księgowane czy też nie — różnicę między faktycznym stanem, a stanem księgowym należy wyjaśnić i uzasadnić (× — niepotrzebne skreślić).

Zasady planowania zaopatrzenia w materiały budowlane w budownictwie węgierskim i analiza wskaźników zużycia materiałów drewnianych

W Węgierskiej Republice Ludowej potrzeby budownictwa inwestycyjnego w zakresie materiałów drzewnych ustalane są w I fazie (maj-czerwiec) opracowywania bilansów materiałowych na szczeblu Urzędu Planowania Krajowego (odpowiednik PKPG) w jednej pozycji na podstawie przeciętnego wskaźnika na 1 mil. forintów. Powyższy wskaźnik ustalany corocznie w oparciu o doświadczenie z roku ubiegłego i przy uwzględnieniu osiągnięć powstających równoległe z rozwojem postępu technicznego wynosi w r. 1955 — 20,6 m³ tarcicy/1 mil. forintów. Wysokość przeciętnego wskaźnika zużycia tarcicy w budownictwie węgierskim w ostatnich latach oraz w planie 5-letnim ilustruje niżej zamieszczona tabela Nr 1.

Tabela Nr 1

Materiał	Wskaźnik na 1 mil. forintów w 1951 r.	Planowany wskaźnik na 1 mil. forintów		
		1955	1956	1960
Tarcica	21,9 m ³	20,6 m ³	20,0 m ³	18,5 m ³

W następnym etapie (lipiec) plan inwestycyjny i zaopatrzenia w budownictwie sporządzany jest w rozbiciu na podstawowe gałęzie gospodarki narodowej w przekroju poszczególnych resortów (patrz tabela Nr 2).

Niżej podane są również przeciętne wskaźniki na 1 mil forintów na rok 1955 dla cementu, ce-

Tabela Nr 2

Lp.	Rodzaje budownictwa	Tarcica w m ³ /1 mil.for.	Cement w t/1 mil. forintów	Cegła w tys.szt. /1 mil.for.	Stal w t/1 mil. forintów	Uwagi
1	Bud. przemysłow.	25	155	152	33,4	*) W roku 1956 planowane jest zmniejszenie wskaźnika do 45 m ³ /1 mil forintów
2	„ wiejskie	95*)	70	250	6,93	
3	„ obrotu tow.	55	137,5	190	9,52	
4	„ admin. soc.	47,5	80,5	202	11,4	
5	„ mieszk.	39	57	227	5,58	
6	„ transp.					
7	„ drogow.	5,1	109	1,9	4	
8	„ kolejowe	2,6	20,3	7,3	5,2	
9	„ wodne (na wsi)	40	42	56	8,3	
10	„ inż.-wodne	7,6	89,5	7,9	0,2	
11	„ energet.	1,1	8,8	1,9	0,6	
12	„ sieci(ruroc.)	5,3	23,9	3,1	2,2	
13	„ podziemne	18,8	131,9	58,6	12,9	
14	„ górnicze	3	52	100	8,5	
15	Odbudowa	12	40	60	4	
16	Kapitałne remonty	10	30	25	1	
17	Konserwacja dróg	2	16,5	2	3	

gły i stali, ponieważ między wartościami powyższych wskaźników i wskaźnikiem dla tarcicy istnieje ścisła współzależność.

Jakkolwiek nie posiadamy wskaźników zużycia materiałowego na 1 mil. złotych dla poszczególnych gałęzi gospodarki narodowej, a wskaźniki resortowe nie mogą być ściśle porównywalne ze wskaźnikami, podanymi w tabeli Nr 2, gdyż na przykład Ministerstwo Budownictwa Miast i Osiedli, poza typowymi budynkami mieszkalnymi, wykonuje również budynki administracyjne, komunalno-socjalne, garaże itp., a Ministerstwo Budownictwa Przemysłowego, poza typowymi budynkami przemysłowymi, również inne rodzaje budynków — niemniej niżej podane orientacyjne wskaźniki na rok 1955 dla Min. Bud. Miast i Osiedli, Min. Bud. Przemysłowego oraz budownictwa wiejskiego wskazują na to, że zużycie drewna w tych resortach jest o wiele wyższe, niż w budownictwie węgierskim. Na przykład planowany wskaźnik zużycia tarcicy na 1 mil. złotych wynosi w r. 1955:

- w Min. Bud. M. i O. — 73,8 m³/1 mil. zł w bud. mieszkaniowym, w W.R.L. — 39 m³/1 mil. for.
- w Min. Bud. Przem. — 53,4 m³/1 mil. zł w bud. przemysłowym, w W.R.L. — 25 m³/1 mil. for.
- w bud. wiejskim — ca 190,0 m³/1 mil. zł*) w bud. wiejskim, w W.R.L. — 95 m³/1 mil. for.**).

Z porównania kosztów 1 m³ kubatury różnych typów budownictwa wynika, że w wartościach inwestycyjnych forint i złoty posiadają jednakowy parytet, co pozwala traktować wskaźniki finansowe węgierskie i nasze, jako porównywalne.

Z kolei omówimy zasady planowania zaopatrzenia materiałowego na szczeblu ministerstw, centralnych zarządów i zjednoczeń. W m-cu sierpniu i wrześniu ministerstwa opracowują szczegółowe plany zaopatrzenia materiałowego i składają je do Urzędu Planowania Krajowego. Teoretycznie do końca roku, a praktycznie w ciągu stycznia, a często lutego następnego roku plany zaopatrzenia konsultowane są przez Urząd Planowania Krajowego z poszczególnymi resortami i po uzgodnieniu składane do zatwierdzenia w Urzędzie Rady Ministrów.

Należy podkreślić, że zagadnienie zaopatrzenia materiałowego jest podstawowym czynnikiem przy ustalaniu zadań inwestycyjnych.

Planowanie zaopatrzenia materiałowego na szczeblu centralnych zarządów (tzw. dyrekcji), zjednoczeń (tzw. trustów) i przedsiębiorstw odbywa się na podstawie wskaźników techniczno-ekonomicznych (tzw. utmutató), wydawanych corocznie na rok następny przez Urząd Planowania

*) Orientacyjny wskaźnik zużycia tarcicy w bud. wiejskim obliczony został jako średnia ze wskaźników Ministerstw: Rolnictwa P.G.R. i Zarządu Bud. Przeds. Powiatowych.

**) W r. 1956 planowane jest zmniejszenie wskaźnika do 45 m³/1 mil. forintów.

Krajowego na 3 miesiące przed rozpoczęciem roku.

Wskaźniki powyższe opracowywane są przez biura projektów na podstawie dokumentacji technicznej (projektów typowych i najoszczędniejszych charakterystycznych projektów indywidualnych już zrealizowanych).

Wskaźniki usystematyzowane są bardzo przejrzyście według obowiązującej nomenklatury dla budownictwa i podają zużycie materiałów na 100 m³ kubatury i na 1 mil. forintów. Dla każdego typu obiektu tabele wskaźników zawierają poza tym cenę 1 m³ kubatury, powierzchnię rzutu poziomego oraz kubaturę.

Wskaźniki na rok 1955 obejmują około 100 asortymentów materiałowych dla ok. 323 typów obiektów.

Poszczególne rodzaje budownictwa reprezentują następujące ilości obiektów:

— bud. mieszkaniowe	— 71 obiektów (w tym 36% typowych),	
— bud. admin. socjalne	— 60 „ „ 30% „	
— bud. obrotu towarowego	— 22 „ „ nietypowe	
— bud. wiejskie	— 57 „ „ 100% typowych	
— bud. wiejskie (przemysłowe)	— 67 „ „ 53% „	
— bud. przemysłowe	— 46 „ „ 5% „	

Razem 323 obiekty

Materiały drzewne reprezentowane są w 8 pozycjach, a mianowicie: tarcica wbudowywana łącznie ze stolarką, tarcica usługowa, sklejka, drewno okrągłe wbudowywane, żerdzie, drewno okrągłe usługowe, drabiny wiedeńskie, parkiet.

Charakterystyczny jest fakt, że dla drewna usługowego wskaźniki ustalają nie normy zużycia, lecz dopuszczalny ich ubytek.

Niżej zamieszczona tabela Nr 3 zawiera również wskaźniki rzeczowe i finansowe dla innych materiałów budowlanych, w celu umożliwienia obserwacji, w jakiej zależności pozostają powyższe wskaźniki między sobą.

Należy podkreślić, że wartości wskaźników dla poszczególnych obiektów, obowiązujące w r. 1955, zawarte w tabeli Nr 3, ustalone na podstawie dokumentacji technicznej z lat 1950—1953, są zawyżone średnio o ok. 15—20%, co zostało skorygowane we wskaźnikach finansowych dla poszczególnych gałęzi gospodarki narodowej (tabele Nr 1 i 2).

Obniżenie wskaźników w r. 1955 umożliwił postęp techniczny w budownictwie, a przede wszystkim wzmocniony rozwój prefabrykacji w latach 1954 i 1955.

Wartości niektórych podstawowych wskaźników, opracowywanych według wyżej podanych zasad, przedstawia również tabela Nr 3.

Ścisłe porównanie pod względem zużycia podstawowych materiałów budowlanych, identycznych budynków, podanych we wskaźnikach polskich i węgierskich (tabela Nr 3) jest w obecnej chwili niemożliwe ze względu na brak szczegółowych opisów technicznych dla tych ostatnich. Dla umożliwienia jednak przybliżonej orientacji podajemy niżej wartości wskaźników na 100 m³ kubatury dla typowego budynku mieszkalnego (budynek M3—

Instrukcja PKPG Nr 58-a) oraz dla kilku budynków przemysłowych (wskaźniki techniczno-ekonomiczne dla projektowania obiektów bud. przemysłowego).

Wartości powyższych wskaźników ilustruje zamieszczona tabela Nr 4.

Analizując podane w tej tabeli polskie i węgierskie wskaźniki zużycia, można stwierdzić, co następuje:

Za całkowicie porównywalne można uważać jedynie wartości wskaźników dla typowego budynku mieszkalnego (tabela Nr 4, poz. 1). Z porównania wartości wskaźnika drewna wynika, że kształtuje się on w budownictwie mieszkaniowym na Węgrzech o około 20% niżej, niż w Polsce. Wskaźnik cementu jest o ok. 12% wyższy, zaś wskaźniki cegły nie różnią się zasadniczo.

Poszczególne wskaźniki zużycia materiałów budowlanych dla budynków przemysłowych są w zasadzie nieporównywalne, a ich wartości, podane w tabeli, wskazują na odmienną konstrukcję porównywanych budynków. Na przykład, wartości wskaźników polskich cegły są niższe w halach przemysłowych, wyższe w budownictwie transformatorni i dużo wyższe w budownictwie kotłowni. Wartości wskaźników polskich dla cementu mają w halach przemysłowych wartości zbliżone, a w budownictwie transformatorni i kotłowni są dużo wyższe.

Jakkolwiek wskaźniki zużycia cegły i cementu są nieporównywalne ze względów wyżej podanych, niemniej można stwierdzić, że zużycie cementu w stosunku do zużycia cegły jest w budownictwie przemysłowym na Węgrzech o wiele wyższe, niż u nas.

Wartości wskaźników zużycia stali, biorąc pod uwagę różnice rozwiązań konstrukcyjnych porównywanych budynków, są na ogół podobne.

Wartości wskaźników zużycia drewna są w budownictwie polskim o wiele wyższe, przy czym różnica ta jest szczególnie duża w budownictwie przemysłowym. Jest to wynikiem przede wszystkim szeroko rozwiniętej typizacji i prefabrykacji w budownictwie przemysłowym na Węgrzech.

Bardzo ważnym osiągnięciem w zakresie typizacji na Węgrzech jest typizowanie szerokiego wachlarza elementów i konstrukcji, co pozwoliło przejść na prefabrykację przemysłową. Projekty typowe opracowywane na zasadzie jednolitego modułu przewidują zupełne wyeliminowanie drewna przy wykonywaniu stropów oraz maksymalne ograniczenie jego zużycia w konstrukcjach dachowych.

Dzięki dużej ilości opracowywanych katalogów, albumów detali elementów oraz konstrukcji typowych, również w projektach indywidualnych szeroko stosowane są częściowe rozwiązania typowe. Umożliwia to stosowanie prefabrykatów typowych oraz typowych inwentarzowych rusztowań i szalunków.

Projektowanie ustrojów monolitycznych żelbetowych jest na Węgrzech w zasadzie niedopuszczalne.

W budownictwie mieszkaniowym w wyniku przepisów T.O.P.L. stropy nad piwnicami projektowane są jako monolityczne. Również specjalne

WSKAŹNIKI ZUŻYCIA PODSTAWOWYCH MATERIAŁÓW BUDOWLANYCH NA 100 m³ KUBATURY I NA 1 MIL FORINTÓW

Lp.	Rodzaj budynku	Cena 1 m ³ kub. w fo- rin- tach	Cegła w tys. szt.		Cement w 100 kg		Prefabryka- ty stropowe w 100 kg		Tarcica wbu- dowywana + stolarka w m ³		Tarcica usługowa (ubytek) w m ³		Sklej- ka w m ³	Sklej- ka w m ³	Okrągłaki wbudowy- wane (ociosane) w m ³		Żerdzie usługowe (ubytek) w m ³		Okrągłaki usługowe (ubytek) w m ³		Drabiny wiedeńskie w m. b.		Parkiet w m ²		Stal zbrojeniowa w 100 kg		Stal kształtowa w 100 kg		Opis techniczny				
			Wskaźnik		=	=	=	=	=	=	=	=			=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	Pow. rzu- tu pozio- mowego w m ²	Kubatura w m ³	
			na 100 m ³	na 1 mil- for.																													
Bud. przemysłowe																																	
1	Hala mechaniczna	139	3,61	259	28,22	2029	—	—	0,01	0,58	0,22	17,0	0,002																				
2	„ montażowa	103	1,02	99	16,33	1589	—	—	—	—	0,18	16,97	—	0,14	—	—	0,03	1,60	0,01	0,72	—	—	—	—	—	—	2,72	196	0,47	35	1,210	9,285	
3	„ przem. chemicznego	232	6,48	277	28,51	1204	5,03	212	0,05	2,11	0,49	21,0	0,01	—	—	—	0,03	3,01	0,04	3,88	—	—	—	—	—	2,36	229	0,24	24	4,374	39,352		
4	„ remontu maszyn	80	0,82	103	10,82	1354	—	—	0,005	0,52	0,15	19,88	0,001	0,42	0,08	3,38	0,01	0,50	0,002	0,14	0,21	11,0	—	—	2,79	117	1,48	63	235	2,751			
5	Stacja pomp	252	4,02	160	62,65	2487	—	—	—	—	0,72	28,0	—	0,10	—	—	0,03	3,88	0,06	8,0	—	—	—	—	—	2,79	349	0,29	36	7,641	101,184		
6	Transformatornia piętrowa	291	7,59	261	21,01	722	—	—	0,051	1,51	0,40	13,78	0,008	—	0,22	8,0	0,13	5,0	0,005	0,17	—	—	—	—	—	2,35	112	0,69	27	108	487		
7	Kotłownia	129	1,56	117	22,24	1726	—	—	0,03	2,32	0,47	36,0	0,003	0,30	—	—	0,14	5,0	0,02	0,69	—	—	1,40	48	2,51	86,0	1,61	55	258	2,132			
8	Chłodnia kominowa (żelb.)	80	—	—	20,70	2588	—	—	3,16	307	0,75	94,0	—	0,23	0,07	5,0	0,07	5,0	0,06	5,0	0,31	24,0	—	—	4,34	336	0,65	50	1,740	26,796			
9	„ „ drewn.	82	—	—	15,14	1863	—	—	2,84	345	0,13	16,22	—	—	—	—	0,14	17,0	0,12	15,0	—	—	—	—	3,63	454	—	—	588	8,125			
10	Kominy fabr. z cegły (h = = 20 m Ø górni. 0,60)	965	35,0	363	54,0	559	—	—	—	—	1,10	11,04	—	—	0,43	52	0,002	0,20	0,005	0,61	—	—	—	—	—	2,54	309	—	—	174	4,507		
11	Kominy fabr. z cegły (h = = 100 m Ø górne. — 7 m)	189	10,2	537	20,1	1059	—	—	—	—	0,02	1,53	—	—	—	—	—	—	0,04	0,95	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3,14	3,930		
Bud. wiejskie																																	
1	Stajnia na 40 koni (gliny- bitka)	162	2,76	170	9,07	559	—	—	1,96	121	0,061	3,06	0,002																				
2	Stajnia na 40 koni (gliny- bitka) z cegły	143	3,58	251	9,04	633	—	—	1,59	111	0,051	3,06	0,002	0,12	—	—	0,001	0,06	—	—	—	—	—	—	—	0,82	51	0,45	28	477	1,658		
3	Stajnia na 40 koni (gliny- bitka) z kamienia	151	4,31	87	10,99	729	—	—	1,42	94	0,051	3,06	0,002	0,14	—	—	0,002	0,14	—	—	0,05	3,0	—	—	0,77	55	0,42	30	473	1,780			
4	Obora dla 100 krów z gliny	133	1,34	100	12,31	924	—	—	1,35	102	0,091	7,02	0,0006	0,13	—	—	0,004	0,26	—	—	0,05	3,5	—	—	0,49	33	0,37	25	487	1,987			
5	„ „ „ z cegły	137	2,89	211	10,96	800	—	—	1,40	103	0,082	6,02	0,0006	0,05	—	—	—	—	0,002	0,15	0,01	1,0	—	—	0,52	39,5	0,11	8,0	951	3,651			
6	„ „ „ z kamien.	148	0,87	59	12,03	811	—	—	1,35	91	0,111	8,07	0,0005	0,04	—	—	0,001	0,05	—	—	0,01	0,96	—	—	0,37	27,41	0,11	8,0	930	3,561			
7	Chlewnia dla 104 tuczn.	157	4,87	308	11,45	726	—	—	2,17	137	0,21	13,0	0,001	0,03	0,005	0,33	0,002	0,13	—	—	0,02	1,0	—	—	0,44	29,0	0,10	7,0	952	3,764			
8	Owczarnia na 300 szt.	80	2,24	279	4,32	538	—	—	1,14	142	0,027	4,0	0,0006	0,05	—	—	0,02	1,0	0,01	0,66	—	—	—	—	0,84	54,0	0,12	7,0	735	2,671			
9	Szklarnie z kotłownią	686	4,42	64	38,11	556	—	—	1,71	24,95	0,58	8,16	0,06	0,07	—	—	0,19	24,0	—	—	0,12	15,0	—	—	0,25	31,0	0,05	6,0	328	1,140			
10	Silosy dla karmy zwierzęcej z cegły	149	6,07	409	11,97	806	—	—	—	—	—	—	—	0,80	0,45	7,0	0,05	1,0	—	—	0,46	7,0	—	—	2,00	29,0	3,30	48,0	99	291			
11	Silosy dla karmy zwierzęcej z kamienia	215	—	—	25,86	1201	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	38,5	173		
12	Przechowalnia owoców z cegły	95	0,80	85,0	5,70	602	—	—	1,24	132	0,01	1,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	44,1	199		
13	„ „ z kam.	116	—	—	6,29	543	—	—	1,43	124	0,01	1,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,72	76,0	0,27	29,0	202,2	950		
14	„ „ z drew.	131	—	—	6,75	516	—	—	3,06	234	0,04	3,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,03	93,0	0,35	30,0	208	819		
Bud. mieszkaniowe																																	
1	Hotel dla 60-ciu rob. z cegły	205	7,33	357	17,39	849	—	—	1,20	72	0,23	11	0,019																				
2	„ „ „ z gliny	189	2,08	110	14,05	727	—	—	3,09	163	0,07	4	0,05	0,93	—	—	0,06	3,0	—	—	—	—	—	—	—	2,34	114	0,05	2,44	289	1,056		
3	Bud. jednorodn. z cegły	232	6,45	278	18,27	788	—	—	0,80	35	0,02	1,0	0,02	2,64	—	—	0,007	0,32	—	—	—	—	—	—	—	0,29	15,64	0,04	2,11	338	1,131		
4	„ „ „ z gliny	277	1,46	53	12,1	437	—	—	2,88	104	0,03	0,97	0,01	0,73	0,83	36	0,006	0,17	0,01	0,43	—	—	—	—	—	0,87	37,0	0,02	0,75	84,6	284		
5	Bud. bliźniaczy z cegły	255	7,90	310	22,6	886	—	—	2,45	96	0,24	9,0	0,02	0,36	—	—	0,02	0,79	—	—	—	—	—	—	—	0,01	0,36	0,08	2,92	91,6	309		
6	„ „ z kamienia	258	2,53	94	30,8	1188	—	—	2,37	91	0,19	8,0	0,01	0,78	—	—	0,09	4,0	—	—	—	—	10,80	424	1,21	48,0	0,09	3,53	125,4	407			
7	Bud. mieszk. 4 kondygn.	297	7,75	261	18,4	620	23,21	782	1,15	39,3	0,15	6,0	0,04	0,38	—	—	0,09	4,0	—	—	—	—	10,20	393	1,14	44,0	0,09	3,49	125,4	433			
8	„ „ 5 „	285	7,41	258	19,02	666	16,55	580	1,01	35,4	0,15	5,0	0,04	1,35	0,001	0,03	0,03	1,0	0,02	1,0	0,25	8,0	11,83	389	1,68	57,0	0,32	11,0	600,2	6,772			
Bud. użytł. publiczne																																	
1	Dom kultury	220	5,60	255	17,53	798	—	—	1,31	59,0	0,293	13,44	0,01																				
2	Szkoła (2 klasowa)	231	5,98	260	22,93	994	—	—	2,52	110,0	0,52	9,0	0,09	0,46	1,70	77,0	0,07	3,0	0,01	0,46	—	—	11,5	524	1,67	76,0	0,40	19,0	664	2,910			
3	Szkoła (16 klasowa)	228	4,60	202	37,41	1821	10,49	460	0,86	38,0	0,47	21,0	0,03	3,90	—	—	0,07	3,0	—	—	0,16	7,0	—	—	2,90	126,0	0,08	3,47	218	800			

Tabela Nr 4

Lp.	Rodzaj budynku	Polskie wskaźniki zużycia mater. na 100 m ³				Rodzaj budynku	Węgierskie wskaźniki zużycia mater. na 100 m ³			
		drewno w m ³	cegła w szt.	cement w kg	stal w kg		drewno w m ³	cegła w szt.	cement w kg	stal w kg
1	Bud. mieszkaniowy 5-cio kondygnacyjny (M3)	2,45	7.624	1.678	—	Budynek mieszkalny 5-cio kondygn.	1,99	7.410	1.902	—
2	Hala parter. produkcyjna A—153	1,26	1.970	2.726	520	Hala mechaniczna	0,272	3.610	2.822	319
3	Hala parter. produkcyjna szedowa A—233	0,47	610	2.510	430					
4	Hala parter. produkcyjna z częścią piętrową A—253	0,87	1.890	3.420	420					
5	Transformatornia paferowa B—151	1,35	13.630	3.140	340	Transformatornia piętrowa	0,619	7.590	2.101	412
6	Transformatornia parter. z rampami żelbet. B—151	1,16	9.390	4.950	370					
7	Kotłownia z bunkr. B—251	1,25	12.710	3.850	490	Kotłownie	0,703	1.560	2.224	499
8	Kotłownia częściowo podpiwniczona B—251	1,78	6.700	2.800	270					
9	Kotłownia z rampami i bunkrem B—251									

konstrukcje w budownictwie przemysłowym, jak zbiorniki, mury oporowe, kanały, fundamenty, ustroje specjalne itp. mogą być projektowane, jako monolityczne.

Z uwagi na duży deficyt stali, prefabrykowane konstrukcje żelbetowe są projektowane również tam, gdzie z uwagi na duże rozpiętości należałoby stosować konstrukcje stalowe (siłownie, wieże).

Poza tym duży wpływ na kształtowanie się zużycia drewna w W.R.L. wywierają wydawane corocznie zarządzenia oszczędnościowe. W bieżącym roku wydane zostało przez Urząd Planowania Krajowego i Min. Budownictwa zarządzenie, zabraniające m.in. stosowania drewna:

- w konstrukcjach dachowych, z wyjątkiem partii narożnych o skomplikowanym rzucie poziomym. Poza tym dopuszczalne jest stosowanie drewnianych więźb dachowych w budynkach nietypowych przy odbudowach i rozbudowach, w budynkach prowizorycznych na placach budów, w których więźba dachowa powinna być wykonana z połowizn drewna okrągłego oraz w innych technicznie uzasadnionych przypadkach. Konstrukcje dachowe drewniane mogą być stosowane tylko dla rozpiętości powyżej 14 m, a stosowanie pokryć dachów drewnianych krytych papą jest w zasadzie niedopuszczalne;
- przy wykonywaniu stropów;
- w konstrukcjach ściennych budynków prowizorycznych;
- w ściankach działowych piwnicznych i strychowych;
- na pełne ślepe podłogi (obecnie stosowane są ślepe podłogi z desek gorszych klas jakości, układane w odstępach co 10 cm);
- do ław i włazów kominowych (czyszczenie kominów odbywa się z drzwiczek kominowych, szczelnie zamykanych, umieszczanych na strychach);
- do deskowań dołów na wapno (ściany dołów smarowane są gliną z wapnem);

- do trzepaków i śmietników;
- do kobyłek drewnianych nieinwentaryzowanych.

Ponadto Urząd Planowania Krajowego wydał listę wyrobów, elementów i konstrukcji, które nie mogą być wykonywane z drewna.

Perspektywiczny plan rozwoju techniki w budownictwie węgierskim przewiduje między innymi:

- zwiększenie udziału dachów płaskich i o konstrukcji żelbetowej do 60% ogólnej powierzchni dachów w r. 1960;
- rozszerzenie stosowania okien aluminiowych w bud. przemysłowym i częściowo mieszkaniowym, w celu zastąpienia ok. 10% stolarki drewnianej;
- eliminację ślepych podłóg i wprowadzenie w szerokiej skali parkietu oszczędnościowego o grubości 11 mm, naklejanego na arkusze papieru o wymiarach 50 × 50 cm. Ilość podłóg białych w r. 1960 wyniesie ok. 5% ogólnej powierzchni podłóg;
- zastosowanie w szerszym zakresie rusztowań rurowo-stalowych i aluminiowych;
- zwiększenie rotacji drewna usługowego z 4—5 razy do 6—7 razy;
- zwiększenie udziału podkładów kolejowych żelbetowych z 44 do 58%, kopalniaków żelbetowych i stalowych z 6 do 18%, żelbetowych słupów teletechnicznych i energetycznych z 10 do 54%. Podkłady i słupy teletechniczne i energetyczne drewniane stosowane będą w r. 1960 wyłącznie przy renowacji linii kolejowych elektrycznych.

Reasumując powyższe, należy stwierdzić, że zagadnienie oszczędności drewna realizowane jest w W.R.L. w bardzo szerokiej skali i przy pomocy środków dostępnych w wielu przypadkach i u nas. Wskazuje to na konieczność dalszego pogłębienia w naszym budownictwie zagadnienia oszczędności drewna w oparciu o wzory węgierskie, równoległe z rozwojem prefabrykacji i postępu technicznego.

Niektóre problemy zaopatrzenia materiałowo-technicznego*)

Nieuporządkowane zaopatrzenie materiałowo-techniczne — jak wskazywał na lipcowym Plenum KC KPZR tow. Bułganin, — stanowi główną przyczynę, powodującą nierytmiczną pracę przedsiębiorstw. W lipcu 1955 r. odbyła się w Leningradzie konferencja na temat rytmiczności produkcji w przemyśle maszynowym i narzędziowym. Konferencja poświęciła wiele uwagi zagadnieniu zaopatrzenia materiałowo-technicznego. W referatach i przemówieniach wskazywano, że terminowe i kompleksowe zaopatrzenie przedsiębiorstw w materiały stanowi jeden z głównych warunków zapewniających rytmiczną produkcję. Tymczasem obecny stan zaopatrzenia materiałowo-technicznego nie odpowiada wymogom dalszego wzrostu wydajności pracy, postępu technicznego i polepszenia organizacji produkcji.

Dla zapewnienia ciągłości zaopatrzenia produkcji niezbędne jest posiadanie w magazynach kompleksowych produkcyjnych zapasów materiałów w ilości i asortymencie zabezpieczającym normalny bieg produkcji. Jednak istniejący system zaopatrzenia materiałowo-technicznego uniemożliwia naszym przedsiębiorstwom stworzenie takich zapasów. Na przykład, Zakłady Budowy Wagonów im. Jęgorowa, „Krasnoarmiejec“, im. Swierdłowa — z potrzebnych 1726 pozycji (typowymiśrów) wyrobów hutniczych, faktycznie na początku II kwartału posiadały tylko 1204; dla pokrycia planowych potrzeb brakowało 1043 ton metali. Równocześnie istniały zbędne ponadnormatywne zapasy wielu innych asortymentów w ilości 670 ton. Analogiczną sytuację obserwuje się w wielu przedsiębiorstwach i to nie tylko w zakresie wyrobów hutniczych, ale i metali nieżelaznych, półfabrykatów oraz w innych materiałach. Oczywiście przy takiej niekompletności zapasów produkcyjnych niemożliwe jest zabezpieczenie ciągłości zaopatrzenia w materiały stanowisk pracy, a w konsekwencji — zorganizowanie rytmicznej pracy przedsiębiorstwa.

Przyczyną niekompletnego zaopatrzenia są w głównej mierze niedociągnięcia planowania oraz organizacji zaopatrzenia i zbytu. Zgodnie z ustalonym trybem, przedsiębiorstwo obowiązane jest zgłaszać ministerstwu zapotrzebowania na materiały na 5-6 miesięcy przed początkiem roku planowego, ale w okresie sporządzania zapotrzebowania przedsiębiorstwo — z reguły — nie posiada jeszcze zatwierdzonego programu produkcyjnego. Dlatego też zapotrzebowania sporządza się orientacyjnie. Na przykład, w Fabryce Obrabiarek im. Swierdłowa program produkcyjny był kilkakrotnie zmieniany w ciągu pierwszego półrocza 1955 r., podczas gdy materiały były zamówione już w 1954 roku. W szczególności zaniechano produkcji obrabiarek „PR 85“, a pocięty dla niej metal, nie nadający się do produkcji innych obrabiarek, został zamrożony. W fabryce „Krasnoarmiejec“ plan produkcji na 1955 r. został

zatwierdzony dopiero w kwietniu 1955 r., podczas gdy zapotrzebowania na materiały były sporządzone w lipcu 1954 r.

Przyznawanie przydziałów i sporządzanie zamówień na dostawę materiałów dokonuje się na 80-90 dni przed początkiem kwartału. Jednak przedsiębiorstwa z reguły nie mają jeszcze w tym czasie zatwierdzonego planu produkcyjnego. Zdarza się niekiedy, że nawet normy zużycia materiałów na jednostkę produkcji nie są zatwierdzone. Nie mogą być również znane zapasy materiałów w magazynach i w produkcji w toku na początku planowanego kwartału. Dlatego przedsiębiorstwa nie mogą dokładnie określić rzeczywistej potrzeby materiałów i zamówienia na dostawę sporządza się „na wyczucie“. W rezultacie część otrzymanych materiałów nie odpowiada faktycznym potrzebom ani pod względem ilościowym, ani asortymentu, ani też terminów dostaw. Warunki dla kompleksowego zaopatrzenia rytmicznej pracy przedsiębiorstwa ulegają zakłóceniu.

Skomplikowane jest również zagadnienie przewozu materiałów. Ministerstwo Komunikacji ZSRR planuje przewozy na podstawie zapotrzebowania przedsiębiorstw. Dostawcy powinni zgłaszać zapotrzebowanie na wagony na 50 dni przed początkiem kwartału, kiedy nie ma jeszcze zleceń na wysyłkę produkcji. Przy takim orientacyjnym planowaniu ustalony limit wagonów często nie odpowiada otrzymanym zleceniom; z tego powodu wysyłka nie może nastąpić i przedsiębiorstwa nie otrzymują materiałów od dostawców we właściwym czasie. Na przykład, Leningradzkiemu Biuru Centralnego Zarządu Zbytu Metali zostało wydane zlecenie na odbiór w II kwartale 1955 r. dużej partii gwoździ z fabryki w Tallinie. Poprzednio fabryka ta nie wysyłała gwoździ do Leningradu, dlatego nie zgłosiła zapotrzebowania na wagony i nie mogła wysłać gwoździ. W celu zapobieżenia podobnym faktom, fabryka zapotrzebowała na III kwartał wagony dla wysyłek do Leningradu, lecz w kwartale tym fabryka nie otrzymała odpowiednich zleceń. W konsekwencji przyznany limit wagonów nie będzie wykorzystany i fabryka będzie zmuszona zapłacić za to karę kolei. W trakcie realizacji planu produkcyjnego, życie wprowadza do planu poważne zmiany. Powinno to znaleźć swoje odzwierciedlenie w planach zaopatrzenia i przewozów. W praktyce jednak przeprowadzenie operatywnej zmiany tych planów jest prawie niemożliwe.

Przytoczone fakty wskazują, że dojrzała już konieczność zrewidowania systemu planowania zaopatrzenia materiałowo-technicznego i przewozów towarowych.

Terminy zatwierdzania programów produkcyjnych i norm zużycia materiałów na jednostkę wyrobów, terminy zgłaszania zapotrzebowania na materiały i przyznawanie przydziałów, jak również planowanie przewozów powinny być między sobą powiązane. Należy zmienić tryb, wg którego zatwierdzanie wszystkich norm zużycia materiałów

*) Tłumaczenie artykułu opublikowanego w Nr 11/1955 r. czasopisma „Kommunist“ Tłumaczył W. Ślawin.

na jednostkę wyrobu jest ściśle scentralizowane. Ministerstwa nie są w stanie w odpowiednim czasie zatwierdzić wszystkich norm; czynią to z dużym opóźnieniem, a kontrola przestrzegania norm z reguły nie jest dokonywana. Zachowanie centralnego zatwierdzania wydaje się celowe tylko w odniesieniu do zbiorczych norm zużycia materiałów w produkcji, z obowiązkiem późniejszej kontroli wykonania tych norm. Natomiast zatwierdzanie jednostkowych norm zużycia należałoby powierzyć dyrektorowi fabryki.

Bardzo ważnym zagadnieniem są normy produkcyjnych zapasów magazynowych, bez których rytmiczna produkcja jest niemożliwa. Teoretycznie zagadnienie to nie jest dostatecznie opracowane. Centralne zarządy zaopatrzenia określają te normy według rodzajów materiałów (w przekroju grupowym), niezależnie od norm jednostkowych, których zakres zależy od wielkości i warunków zużycia; przy tym w obliczeniach nie uwzględnia się częstotliwości dostaw, szybkości i pewności dostawy materiałów na miejsce zużycia. Normy zapasów są określane bez uwzględnienia ustalonej praktyki wydawania zleceń na dostawę. W większości organizacji zbytu przewidziany jest miesięczny termin wysyłki, lecz dostawca ma prawo wysłać materiał w ostatnich dniach miesiąca; jeżeli pierwsza partia będzie wysłana pierwszego, a druga trzydziestego dnia następnego miesiąca, to przerwa między dwiema kolejnymi dostawami osiągnie 60 dni. W konsekwencji zapas danego materiału przy ciągłym zużywaniu go w produkcji powinien być 60-dniowy. Faktycznie jednak zatwierdzone normy zapasów są znacznie mniejsze, a przerwy między dostawami w szeregu wypadków są o wiele dłuższe. Na przykład, jednej fabryce wydano na I kwartał zlecenie na 3200 ton grubej blachy stalowej, przy czym przewidywano równomierną, comiesięczną wysyłkę; w rzeczywistości jednak wysłano w styczniu 50 ton, w lutym — 118, w marcu 2200 ton. Zlecenie zostało w pełni wykonane dopiero w lipcu.

Na materiały, które nabywane są od dostawców miejscowych — na przykład ze składów biur zbytu — normy zapasów produkcyjnych ustala się w granicach 8—12-dniowych potrzeb, lecz faktycznie przerwy między tego rodzaju dostawami sięgają często kilkudziesięciu dni. Jest to zresztą zrozumiałe: biura zbytu nie są w stanie dostarczyć jakiegokolwiek materiału każdemu odbiorcy w małych partiach trzy razy w miesiącu, gdyż wymagałoby to znacznego zwiększenia ilości dokumentów (zleceń, faktur, certyfikatów), zwiększenia etatów i powierzchni magazynowej.

Prawidłowa i sprawna organizacja zaopatrzenia materiałowo-technicznego przedsiębiorstw zależy w dużej mierze od branżowych organów zbytu, do których należy planowy rozdział zasobów materiałowych oraz planowe ich przemieszczenie od dostawców do odbiorców.

Funkcje zaopatrzenia wykonywane są u nas przez system organów zaopatrzenia i organów zbytu. Wszystkie ministerstwa posiadają swoje centralne zarządy zaopatrzenia i centralne zarządy zbytu z rozgałęzioną siecią biur w terenie — ogniw pośrednich między przedsiębiorstwami —

dostawcami i przedsiębiorstwami — odbiorcami. Tym niemniej zaopatrzenie gospodarki narodowej w wyroby hutnicze, metale nieżelazne, drewno i inne materiały jest dotychczas nadmiernie scentralizowane. Na przykład, Centralny Zarząd Zbytu Stali, jak również i inne organizacje zbytu sporządzają zlecenia na dostawę produkcji z zakładów — dostawców według rozdzielników resortów kontyngentobiorców w Moskwie. Wysyłki wyrobów hutniczych nie reguluje fabryka — odbiorca wspólnie z biurem zbytu Centralnego Zarządu Zbytu Stali, znajdującym się w jego okręgu i pozostającym z nią w stosunkach umownych, lecz centralne zarządy zaopatrzenia ministerstw — odbiorców i centralne zarządy zbytu w Moskwie.

W istniejącym systemie droga obiegu zamówień — specyfikacji, jest bardzo skomplikowana. Przedsiębiorstwo — odbiorca kieruje zamówieniem (często telegraficznie) do swego centralnego zarządu, skąd po opracowaniu są one przesyłane do centralnych zarządów zaopatrzenia ministerstwa. Tu sporządza się zestawienia zbiorcze i rozdzielniki w skali resortu i przesyła się je do odpowiednich centralnych zarządów zbytu. Temu wszystkiemu towarzyszy wzywanie do Moskwy wielu setek i nawet tysięcy przedstawicieli przedsiębiorstw, gdyż aparat centralny nie może sobie poradzić z olbrzymim zakresem prac związanych z zaopatrzeniem. Wystarczy stwierdzić, że Centralny Zarząd Zbytu Stali posiada ponad 30 tysięcy odbiorców i każdy z nich potrzebuje setek i tysięcy asortymentów stali oraz wyrobów metalowych, których dostawcami są dziesiątki przedsiębiorstw Ministerstwa Hutnictwa.

Istnieją dwie formy zaopatrzenia: tranzytowa, gdy materiały dostarcza się odbiorcom bezpośrednio od dostawców i składowa — realizowana zazwyczaj przez składy organizacji zbytu. Przy dostawach tranzytem dostawa jest dokonywana w ilości ustalonej normą wagonową, lecz odbiorcy zamawiają materiały w różnych asortymentach i wymiarach w ilościach znacznie mniejszych niż przewiduje norma wagonowa. Dlatego pozostaje albo zamówić materiały „na wyrost” i gromadzić zapas ponadnormatywny, albo zwracać się do składów Centralnego Zarządu Zbytu, gdzie jednakże często może okazać się brak materiału w potrzebnym profilu i wymiarze. Niekiedy skutki tego są bardziej poważne. I tak, w I kwartale 1955 roku zakładowi im. Kotłakowa potrzebna była stal okrągła średniego gatunku w siedmiu wymiarach i w niewielkich ilościach. Wiedząc, że tranzytem można materiał otrzymać łatwiej aniżeli ze składu, zakład, w celu dotrzymania normy wagonowej, zamówił więcej stali niż potrzebował i tylko jednego wymiaru z tym, żeby później „dopasować” ją do potrzebnych rozmiarów. W rezultacie podobnego działania poważną ilość stali przerabia się na struzyny, zużywa się niepotrzebnie siłę roboczą i prąd elektryczny.

System scentralizowanych zleceń nie pozwala na prawidłowe powiązanie tranzytowej i składowej formy zaopatrzenia, a co za tym idzie — na zapewnienie niezbędnej kompleksowości dostaw. Ponieważ udział dostaw tranzytowych jest bardzo wysoki (na przykład w zakresie wyrobów hutni-

czych wynosi on — ogólnie biorąc — 90 %, a w Leningradzie — około 75 %), wynika stąd, że składowej formie zaopatrzenia nie udziela się dostatecznej uwagi. Tymczasem nawet w bardzo dużych zakładach podstawowa masa materiałowa zużywana jest w niewielkich ilościach — znacznie mniejszych niż tranzytowa norma dostawy. Na przykład, Zakłady im. Swierdłowa otrzymują w drodze tranzytu 32 asortymenty wyrobów hutniczych w ilości 750 ton kwartalnie, a za pośrednictwem składów Centralnego Zarządu Zbytu Stali — 480 asortymentów w ilości 630 ton. Ponad 700 przedsiębiorstw w Leningradzie zupełnie nie korzysta z dostaw tranzytowych wyrobów walcowanych średniego gatunku i innych.

Jednakże na składy organizacji zbytowych wiele rodzajów wyrobów hutniczych dostarcza się w ilościach niezadowalających w pełni potrzeb odbiorców. W wyniku tego składy — z reguły — nie posiadają wielu asortymentów deficytowych wyrobów hutniczych. Składy obecnie są dostawcami niepewnymi; nie zapewniają one kompletnego i terminowego zaopatrzenia przedsiębiorstw — odbiorców. Dlatego zakłady — odbiorcy unikają korzystania ze składowej formy zaopatrzenia, sztucznie podwyższają zamówienia na dostawy tranzytowe i zwiększają w ten sposób deficyt wyrobów hutniczych, tworząc u siebie zapasy ponadnormatywne. Na przykład, pięć zakładów leningradzkich zamówiło na marzec 1955 r. 160 ton stali okrągłej o przekrojach od 20 do 30 mm. Każdy zakład potrzebował 5 — 7 asortymentów. Ponieważ jednak norma tranzytowa wynosi 20 ton, zakłady te zamiast 5 — 7 asortymentów zamówiły wyroby w jednym dużym przekroju, poddając je później dodatkowej obróbce i zamieniając stal w rzynki. Kiedy jednak leningradzkie Biuro Centralnego Zarządu Zbytu Stali omówiło z tymi zakładami sprawę ulokowania ich zamówień, to okazało się, że dla zabezpieczenia ich programu produkcyjnego wystarczy tylko 40 ton wyrobów walcowanych, które też otrzymały ze składu w żądanych asortymentach.

Przykład ten, jak i setki innych podobnych, potwierdzają celowość rozszerzenia składowej formy zaopatrzenia i powrotu do przedwojennego systemu zdecentralizowanego realizowania dostaw materiałów przez terenowe biura zbytu. W związku z tym należy poddać rewizji normy dostaw tranzytowych, doprowadzając je do rozmiarów ekonomicznie celowych i technicznie możliwych dla transportu.

Obecnie aparat zaopatrzenia jest bardzo rozbudowany; wymaga on gruntownej reorganizacji. Na przykład, w Leningradzie znajduje się ponad 50 biur centralnych zarządów zaopatrzenia; w każdym z tych biur pracuje średnio 50 — 60 osób. Zagadnieniem zaopatrzenia w stal zajmuje się w tych biurach około 150 osób. Trudnią się one w zasadzie tak zwaną kontrolą wysyłek dla pozamiejscowych odbiorców wyrobów terenowego przemysłu hutniczego i materiałów ze składów biur zbytu, podczas gdy zespół pracowników Centralnego Zarządu Zbytu Stali kierujący bezpośrednio zaopatrzeniem odbiorców w metale, składający się przed wojną z 200 osób, zmniejszony

obecnie do 70 osób, nie może sobie poradzić z terminowym i pełnym zaopatrzeniem odbiorców w stal i wyroby metalowe.

Systematyczne informowanie odbiorców o przebiegu wykonania zamówień jest bardzo ważne. Wzmocnienie organizacji zbytu przyniesie znaczne oszczędności środków państwowych na służbowe podróże tzw. „popychaczy”. Nadszedł czas do wykorzenienia tego rodzaju praktyki, kiedy dostawca nie odpowiada nawet na wielokrotne telefoniczne zapytania o stan wykonania zamówień, a odbiorcy pozostaje tylko wysłać „popychacza” (często samolotem), niekiedy na odległość wielu tysięcy kilometrów.

Jeżeli organizacje zbytu zostaną wzmocnione, a w centralnych zarządach zaopatrzenia ministerstw pozostanie planowanie potrzeb według rodzajów materiałów, uzyskiwanie przydziałów i ich rozdział między podległymi odbiorcami, to biura centralnych zarządów zaopatrzenia nie będą w terenie potrzebne. Terenowe organizacje zbytu powinny być dostatecznie elastyczne, zdolne do zaspokajania potrzeb przemysłu w materiały niezapotrzebowane, powstałych na skutek udoskonalania konstrukcji, technologii, modernizacji wyrobów, przeprowadzania prac badawczych.

W tym celu należałoby rozszerzyć uprawnienia organizacji zbytu, przekształcić je w jednostki w pełni odpowiedzialne za zaopatrzenie przedsiębiorstw przemysłowych w materiały odpowiednie do zadań planu przemysłowego. W tym przypadku posiadałyby one możliwość gospodarowania zasobami materiałowymi wszystkich przedsiębiorstw swego rejonu, przerzucania materiałów z jednych przedsiębiorstw do drugih, mobilizowania wewnętrznych zasobów przemysłu. Konieczne jest upoważnienie terenowych organizacji zbytu do półhurtowej detalicznej sprzedaży materiałów w obrocie bezgotówkowym do wysokości czeków limitowych, których sumę określą ministerstwa i Gospłan.

W mniejszych miastach przemysłowych, gdzie utworzenie socjalistycznych biur zbytu, baz i składów nie jest wskazane, celowe jest zorganizowanie wielobranżowych międzyresortowych składnic zaopatrzenia o szerokim asortymencie materiałów, zjednoczonych w organizacji związkowej typu przedwojennego „Sojuzsnaba”. Bazy i składy podobnej jednostki mogłyby zorganizować swoją operatywną pracę na zasadzie bezpośredniego powiązania z przedsiębiorstwami — odbiorcami, w zakresie zaopatrzenia scentralizowanego i zakupów zdecentralizowanych.

Rozwiązując podstawowe zagadnienia organizacji zaopatrzenia, nie można zapominać o tym, że organizacja wewnątrzzakładowego zaopatrzenia również odgrywa doniosłą rolę w zapewnieniu rytmiczności produkcji. I tu praca leży odłogi. Przede wszystkim konieczne jest polepszenie jakości sporządzanych zakładowych planów zaopatrzenia materiałowo-technicznego. Minęła już oburzająca praktyka, kiedy uzyskanie materiałów dla poszczególnych przedsiębiorstw zależało od umiejętności pracownika gospodarczego lub zaopatrzeniowca „wytargowywania przydziału”, zgłaszania wyolbrzymionych zapotrzebowań itd. Obec-

nie potrzeby materiałowe ministerstw, centralnych urzędów i przedsiębiorstw określane są w oparciu o system wskaźników techniczno-ekonomicznych, technicznie uzasadnionych norm zużycia materiałów oraz wykorzystania urządzeń.

W celu prawidłowego określenia potrzeb materiałowych przedsiębiorstwa, organy zaopatrzenia powinny otrzymywać we właściwym czasie: program produkcyjny, normy zużycia materiałów na jednostkę produkcji, plany pracy działów pomocniczych przedsiębiorstwa, plany zużycia materiałów, normy zapasów produkcyjnych, normy zapasów w produkcji niezakończonych. Szczególnie ważne jest uzbrojenie organów zaopatrzenia w dokładnie opracowaną metodę określania norm zapasów produkcyjnych oraz norm zapasów materiałów zaangażowanych w produkcji w toku.

Konieczne jest również polepszenie w sposób gruntowny ustalania potrzeb i przyznawania przydziałów na potrzeby związane z pracami przygotowawczymi do produkcji (opracowanie nowych konstrukcji, przygotowanie osprzętu technologicznego) oraz na potrzeby działów pomocniczych (remontowych, energetycznych i innych), jak również usprawnienie podziału zamówień na dostawy tranzytowe i składowe.

W ostatnich latach dużo zrobiono w dziedzinie polepszenia planowania wewnątrzzakładowego, jednakże rozwiązanie zagadnienia organizacji zaopatrzenia produkcji w materiały pozostało daleko w tyle. Często są przestoje urządzeń i załogi robotniczej wskutek niedostatecznej, sprawnej organizacji zaopatrzenia działów produkcyjnych w materiały znajdujące się w przedsiębiorstwie w dostatecznej ilości. Nadszedł już czas aby skończyć z lekceważącym stosunkiem do organizacji magazynów materiałowych w działach produkcyjnych i zabezpieczyć stały dopływ materiałów na stanowiska pracy, zgodnie z ustalonym harmonogramem oraz kontrolować ściśle zużycie materiałów.

Zupełnie błędną jest praktyka określania potrzeb materiałów tylko w odniesieniu do produkcji

towarowej. Najważniejszym zadaniem jest zapewnienie pełnego pokrycia zapotrzebowania na materiały dla bieżącej produkcji. Z tego względu planowania i wydawania materiałów do produkcji należy dokonywać z uwzględnieniem produkcji w toku i specyfiki procesu produkcyjnego w różnych przedsiębiorstwach.

Istotną rolę w zabezpieczeniu rytmicznego zaopatrzenia materiałowego i równomiernego obłożenia agregatów spełnia scentralizowany rozkrój materiałów i stworzenie normatywnego zapasu w działach przygotowawczych. Jednakże metody organizacji tych działów nie są jeszcze dostatecznie opracowane.

Na szczególną uwagę zasługuje zagadnienie kadr pracowniczych zaopatrzenia. Należy wzmocnić ich przygotowanie przez sieć wyższych i średnich zakładów naukowych, jak również przez stałe kursy dla organizatorów zaopatrzenia materiałowo-technicznego, materiałoznawców, ekonomistów, specjalistów gospodarki magazynowej. Istniejące na niektórych wyższych uczelniach wydziały kształcące pracowników zaopatrzenia nie mogą zapewnić dostarczenia przemysłowi wysoko wykwalifikowanych kadr, tym bardziej, że ilość tych wydziałów zmniejsza się z niezrozumiałych przyczyn.

Do rozwiązywania wszystkich zadań zmierzających do uporządkowania systemu zaopatrzenia i do odegrania istotnej roli w tym zakresie powołani są pracownicy nauk ekonomicznych. Wspólnie z praktykami należy w najbliższym czasie przestudiować i uogólnić posiadane przodujące doświadczenia i opracować propozycje dla organów zaopatrzenia.

W interesie wymiany doświadczeń i podniesienia kwalifikacji istniejących kadr należy szerzej naświetlać zagadnienia zaopatrzenia materiałowo-technicznego na łamach prasy gospodarczej, wznowić — być może — wydawanie specjalnego czasopisma oraz zwoływać okresowe konferencje pracowników zaopatrzenia z udziałem pracowników nauki, opracowujących zagadnienia organizacji produkcji.

KAZIMIERZ SUWAŁA

Jeszcze o planowaniu zużycia i zapasów przedmiotów nietrwałych

Wartość zapasów przedmiotów nietrwałych wynosi w przedsiębiorstwie przeciętnie 30% wartości wszystkich zapasów materiałowych. Nie trzeba więc dowodzić, jak poważne znaczenie ma w tych warunkach zagadnienie prawidłowego unormowania zapasów przedmiotów nietrwałych. Tymczasem — na co zresztą niejednokrotnie zwracano już uwagę na łamach „Gospodarki Materiałowej” — zagadnienie to nie jest metodologicznie rozwiązane w sposób dostateczny.

Zasadniczym błędem jest — moim zdaniem — ustalanie w planie t.p.f. jednego wspólnego normatywu dla przedmiotów nietrwałych na składowie i w użytkowaniu.

Instrukcja PKPG o planowaniu zaopatrzenia na rok 1955 przewiduje wprowadzić oddzielne planowanie norm zapasów przedmiotów nietrwa-

łych w użytkowaniu (wzór PU), ale podział ten nie wydaje się zasadniczym przełomem metodologicznym w zakresie normowania przedmiotów nietrwałych. Podział ten bowiem zmienił tylko tryb ustalania norm zapasów na etapie projektu planu, nie wprowadzając wyodrębnienia przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu — zarówno w dziedzinie normowania zapasów, jak i planowania zużycia — przy opracowywaniu planu szczegółowego. „Plan obrotów materiałowych” (wzór RPZ-OM, zał. Nr 10 do cytowanej wyżej instrukcji) ujmuje przedmioty nietrwałe w jednej, zbiorczej pozycji. Plan normatywów przedmiotów nietrwałych (wzór F-4b) sporządza się również zbiorczo dla obu grup przedmiotów nietrwałych według starej, posiadającej już tradycję zasady: stan początkowy, plus przychód, minus rozchód równa

się stan końcowy czyli normatyw na koniec okresu planowanego. Brak zasadniczego podziału na przedmioty nietrwałe na składzie i przedmioty nietrwałe w użytkowaniu, przy równoczesnym braku szczegółowych wytycznych co do sposobu planowania zużycia i zapasów tych ostatnich, jest przyczyną szeregu podstawowych błędów, popełnianych przy opracowywaniu planu techniczno-przemysłowo-finansowego.

O jednym z nich, polegającym na wypaczeniu planu kosztów przez wprowadzenie doń planowanego magazynowego rozchodu, pisał mgr Z. Tarka w Nr 9 „Gospodarki Materiałowej” w artykule pt. „Normowanie przedmiotów nietrwałych”. Drugim błędem, z którego wynika cały szereg innych, jest planowanie przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu według tych samych zasad, według których planuje się zapasy materiałów.

Sposób normowania zapasów magazynowych jest dość łatwy. Wychodzimy z normy czasowej, obliczanej w zależności od ekonomicznej partii dostawy i zapasu rezerwowego, przy czym znając zużycie w planowanym okresie, bardzo łatwo ustalamy normę ilościową i normatyw wartościowy danego asortymentu. Ale do przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu nie możemy stosować tego systemu. Zupełnie niecelowe jest tu ustalanie normy czasowej. Łatwo udowodnić to na następującym przykładzie:

Załóżmy, że w r. 1954 zaplanowaliśmy nabyć jakiś frez. Jest on niezbędny do produkcji pewnych części wymiennych, ale stosunkowo rzadko używany, skutkiem czego okres jego używalności trwać będzie ca trzy lata. W r. 1954 zakupiliśmy ten frez za kwotę 300 zł. W chwili oddania go do użytku obciążyliśmy konto 129 kwotą 150 zł, zaś drugie 150 zł „tkwi”, jako zapas na koncie 128/2. Zużycie więc jest równe zapasowi, a zatem wskaźnik zapasu w dniach wynosi 360. Ale jak obliczyć wskaźnik zapasu w r. 1955? Zużycie wyniesie 0. Jaki więc obrać wskaźnik zapasu w dniach, by obliczyć realny normatyw wartościowy? W r. 1956 sytuacja będzie łatwiejsza, ale zupełnie inna, niż w latach poprzednich. Zużycie wyniesie 300 zł (150 wskutek likwidacji starego freza i 150 wskutek oddania do użytku nowego). Zapas wystarczający wyniesie będzie wartościowo znowu 150 zł. A zatem wskaźnik zapasu w dniach 180.

Z przykładu tego widzimy, że dla tego samego, stałego zapasu możemy mieć różne wskaźniki w dniach, a nawet mogą się zdarzyć wypadki, że wskaźnika w ogóle nie można realnie ustalić. Przykład ten wskazuje również, że zużycie przedmiotów nietrwałych nie może być czynnikiem, służącym do prawidłowego ustalenia zapasów w użytkowaniu. Racjonalne wyposażanie przedsiębiorstw w przedmioty nietrwałe zależne jest głównie od specyfiki produkcji, a nie od jej wielkości. Aparatura chemiczna, kotły parowe itp. muszą być opatrzone w odpowiednie przyrządy pomiarowo-kontrolne bez względu na to, czy czynne będą przez jedną, czy przez dwadzieścia cztery godziny na dobę. Wiertarka musi być wyposażona w komplet wiertel bez względu na to, ile otworów zostanie wywierconych w ciągu roku.

Slusarz maszynowy musi być zaopatrzony w komplet pilników i kluczy bez względu na to, jak często będzie ich używać. Podobnie przedstawia się sprawa ze sprzętem ochrony osobistej, przyrządami pomocniczo-pomiarowymi itp. Ponadto racjonalne wyposażenie zależne jest od czynników w ogóle nie związanych z produkcją, jak np. rodzaj i zakres działalności nieprzemysłowej (hotele robotnicze, DMR).

Uzależnianie więc zapasu przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu od wielkości ich zużycia, z którym zapasy te mają bardzo luźny tylko związek, wydaje się niewskazane. Oparcie zaś normy zapasu na faktycznych potrzebach, w oderwaniu od zużycia, eliminuje konieczność ustalania wskaźnika czasowego, a nawet czyni zeń przysłowiowe piąte koło u wozu.

Normatyw zapasu przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu, przyjmując obowiązek proponowanego przez mgr Tarkę obciążenia kosztów całkowitą wartością przedmiotów małowartościowych i o krótkim okresie użytkowania w chwili ich oddania do użytku, należałoby ustalać na podstawie specyfikacji wyposażenia, opracowanej w myśl zasad, podanych przez tegoż autora. Opracowanie tych specyfikacji powinno należeć do poszczególnych wydziałów przedsiębiorstwa. Udział służby zaopatrzenia w tych opracowywaniach, ze względu na konieczność technicznego określenia potrzeb, może polegać tylko raczej na koordynacji.

Drugim elementem niezbędnym dla właściwego planowania przedmiotów nietrwałych jest prawidłowe opracowanie planu ich zużycia. Stosowanie tu jakiejś formuły matematycznej, opartej tylko na normach zużycia, wydaje się niewskazane. Gdyby nawet udało się opracować stosunkowo ściśle tabele norm zużycia, nie moglibyśmy ustalić prawidłowo wartości zużycia, ani zaplanować przychodu przedmiotów nietrwałych do użytkowania, ponieważ elementy te są zależne nie tylko od okresu, w ciągu którego przedmioty te winny być użytkowane, ale także od okresu, w ciągu którego już są w użytkowaniu. Jeśli np. ustalimy nawet okres użytkowania mebli na trzy lata, a nie będziemy wiedzieli, czy meble, które już posiadamy znajdują się w użytkowaniu miesiąc, czy też dwa lata, nie potrafimy prawidłowo obliczyć faktycznej, rzeczowej likwidacji przedmiotów w okresie planowanym, ani — co za tym idzie — niezbędnego przychodu. Ścisłe więc planowanie zużycia i przychodu przedmiotów nietrwałych do użytkowania wymagałoby rejestrowania i uwzględniania w planie daty oddania do użytkowania poszczególnych przedmiotów, co ze względu na pracochłonność wydaje się niemożliwe.

Jak więc zagadnienie to rozwiązać?

Wydaje się, że przy planowaniu przedmiotów małowartościowych trzeba pozostać przy metodzie wskaźnikowej. Ale metody tej nie należy w żadnym przypadku stosować do przedmiotów cenniejszych, planowanych z reguły szczegółowo, rzeczowo. Tutaj należałoby więc rozważyć kwestię tzw. planów likwidacji przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu. Plany takie winny być budowane w oparciu o doświadczenie aktywu gospodarczego i zawierać następujące zasadnicze rubryki: nazwa

asortymentu, ilość przewidywana na początek okresu planowego, ilość na koniec okresu, zgodna z zatwierdzoną specyfikacją wyposażenia i ilość przewidziana do likwidacji, określona właśnie w oparciu o doświadczenia ubiegłych okresów, na podstawie stopnia zużycia, znajdujących się w użytkowaniu przedmiotów, wchodzących w skład planowanego asortymentu. Jako element pomocniczy, służący do analizy prawidłowości ustalenia ilości przewidzianej do zużycia, można by wprowadzić „średnią żywotność” obliczoną w myśl formuły:

$$\text{średnia żywotność} = \frac{\text{ilość przewidziana do likwidacji} \times 360 \text{ dni}}{\text{średnia ilość w użytkowaniu}}$$

która stanowi odwrotność stosowanej obecnie powszechnie formuły:

$$\text{zużycie (ilość do likwidacji)} = \frac{\text{ilość w użyt.} \times \text{wskaźnik żywotn.}}{360}$$

Konfrontacja średniej żywotności planowanej

KAROL SZONERT

Kilka uwag o drukach powszechnego użytku

Wśród druków powszechnego użytku niepoślednie miejsce zajmują z uwagi na rozmiary ich stosowania, druki zamówień Hh-23 oraz druki faktury Hh-15.

Jak sama nazwa wskazuje, druki te mają być stosowane powszechnie, winny być zatem przystosowane do potrzeb jednostek o największych wymaganiach, bowiem odręczne ich uzupełnienie jest zarówno pracochłonne, jak i uciążliwe.

Przeanalizujmy więc, w jakim stopniu wspomniane druki odpowiadają stawianym im wymaganiom.

Jeśli chodzi o druk zamówienia Hh-23, a zwłaszcza o jego pierwszą stronę, to nie nasuwa on specjalnych zastrzeżeń. Gorzej jest, gdy przystąpimy do analizy drugiej strony tego druku. Druk ten, zatytułowany „Karta kontrolna realizacji zamówienia Nr...”, posiada następujące rubryki w układzie pionowym:

Z a m ó w i e n i e	10) Odbiór techniczny
1) Liczba porządkowa	11) Dostawa dnia
2) Zapas towarowy	12) Dostawa ilość
3) Normatyw	13) Dostawa dowód
4) Pusta rubryka	14) Przyjęcie dnia
5) Jednostka miary	15) Przyjęcie ilość
6) Ilość	16) Przyjęcie dowód
R e a l i z a c j a	R o z l i c z e n i a
7) Potwierdzenie z dnia	17) Faktura data i Nr
8) Protokół rozbieżności	18) Faktura suma
9) Przyjęto zmiany dnia... Nr...	19) Monity, reklamacje, zmiany, anulacje i uwagi.

Druk Hh-23 sporządzony jest na papierze półsztywnym lub sztywnym i ma służyć, jako prowadzona systemem kartotekowym kontrola realizacji poszczególnych zamówień.

Z faktu, że kontrola ta ma być prowadzona systemem kartotekowym wypływa konsekwencja, że do druku tego nie można podpinąć spinaczami żadnych innych dokumentów, a to z uwagi na powszechnie znaną skłonność spinaczy do automatycznego przyczepiania się do sąsiadujących dokumentów.

z faktyczną w ubiegłych okresach pozwoliłaby na ocenę prawidłowości planu likwidacji z uwzględnieniem korekty, wynikającej z naturalnych okresów nasilenia i osłabienia likwidacji przedmiotów nietrwałych.

Dodatkową wynikową rubryką winien być planowany przychód, obliczony w myśl formuły:

$$\text{przychód} = \text{stan końc.} + \text{zużycie} - \text{stan początkowy.}$$

Kolumna przychodu winna być podzielona na: zakup środków obrotowych i zakup ze środków inwestycyjnych (w ramach pierwszego wyposażenia). Często bowiem zdarza się, że pierwszego wyposażenia nie przewiduje się w planowanym zapasie, co wypacza plan normatywów, albo przewiduje się zakup pierwszego wyposażenia ze środków obrotowych, co wypacza plan pokrycia normatywów. Obliczony w ten sposób przychód stanowiłby realną podstawę do planowania zakupu. Suma zaś przychodu do użytkowania i wartości przewidzianej do zlikwidowania dałaby właściwy obraz planowanej wartości zużycia.

Słusznie autor druku wyszedł z założenia, że konieczne jest powtórzenie treści zamówienia, mimo że podane ono jest szczegółowo na pierwszej stronie. Wyprecyzowanie całego zamówienia, mimo że jest ono powtórzeniem treści strony pierwszej, było wynikiem nie tyle teoretycznych rozważań, ile praktycznego doświadczenia. Nie kwestionując przeto pierwszego z trzech członów, zatytułowanego „zamówienia”, mamy wątpliwości co do kolumn zatytułowanych „zapas towarowy” i „normatyw”. Wydaje się, że obie te rubryki nie mają nic wspólnego z przeznaczeniem karty, jako kontroli realizacji zamówienia. Zarówno zapas towarowy, jak wysokość normatywu obowiązującego w danym artykule mają bardzo poważne znaczenie dla zaopatrzeniowca, jednakże w okresie zanim zamówienie zostanie sporządzone. Skoro jednak zamówienie zostało złożone, to wówczas ani istniejący zapas towarowy, ani normatyw nie mają żadnego wpływu na wykonanie zamówienia. Z tego względu obie te rubryki wydają się całkowicie zbędne i mogą być z powodzeniem pominięte. Szczupłość miejsca w rubryce czwartej, przeznaczonej zapewne na oznaczenie towaru, powoduje, że w praktyce przeznaczane będą na ten cel rubryki 2, 3 i 4.

Jeśli chodzi o drugą część karty kontrolnej, części zatytułowanej „realizacja”, to autorzy karty rozpoczynają kontrolę dopiero, gdy wykonawca wypowiedział się co do ewentualnych zmian w zamówieniu, przy czym poszczególne rubryki pomyślane są nie pod kątem odnotowania treści decyzji dostawcy, a jedynie podania jej daty i numeru, co w znacznym stopniu zmniejsza praktyczną wartość zapisu.

Niezależnie od tej usterki, należy zwrócić uwagę, że zamówienie, zanim trafi do wykonawcy, przechodzi przecież przez właściwą centralę handlową, przy czym ustalenia tej centrali nie są bez znaczenia dla zaopatrzeniowca. Centrala handlowa

bowiem może zmienić termin dostawy, jak również, jeśli nie rodzaj, to przynajmniej gatunek zamówionego towaru. Nawet, jeśli umówimy się, że zmiany wprowadzone do zamówienia przez centralę handlową traktować będziemy jako jego korektę, to znaczy odnotowywać je w formie zmiany pierwotnego zapisu na zamówieniu, to i wówczas niektóre czynności wymagają oddzielnego zapisu. Dotyczy to przede wszystkim numeru, jakim dane zamówienie zostało zaopatrzone w centrali handlowej oraz nazwy i dokładnego adresu wykonawcy. Dane te znajdzie zaopatrzeniowiec uwidocznione na tym egzemplarzu zamówienia, który otrzymuje w centrali handlowej, jako zawiadomienie o skierowaniu zamówienia do wykonawcy, natomiast brak jest dla nich miejsca na omawianej przez nas karcie kontrolnej.

Po przejściu przez ogniwo pośrednie w postaci centrali handlowej, zamówienie trafia wreszcie do wykonawcy i tutaj przed jego wykonaniem często następują korektury ze strony wykonawcy. Najbardziej typowymi zastrzeżeniami dostawcy będą zmiany dotyczące ilości, jakości towaru oraz terminu dostawy. Ten ostatni szczegół znowu nie znajduje swego wyrazu w omawianej karcie kontrolnej, mimo że ma on jak najbardziej zasadnicze znaczenie dla zawartej umowy.

Jeśli chodzi o zastrzeżenia dostawcy co do ilości lub jakości zamawianego towaru, to wprowadzić rubryki 7 i 8 przewidują tego rodzaju zapisy, jednakże jedynie w formie odsyłacza do jakiegoś innego, oddzielnie archiwowanego dokumentu, bez podania jego treści. To samo dotyczy rubryki 9, przeznaczonej do odnotowania daty i numeru pisma akceptującego proponowane przez dostawcę zmiany.

Należy postawić teraz pytanie, w jaki sposób autorzy z CWD, odpowiedzialni za ten formularz, jako druk powszechnego użytku, wyobrażają sobie celowość prowadzenia karty kontrolnej realizacji danego zamówienia, skoro karta ta nie daje odpowiedzi na takie zasadnicze pytania, jak:

- a) nazwa wykonawcy,
- b) uzgodniona ilość,
- c) uzgodniona jakość,
- d) uzgodniony termin dostawy.

Należy obawiać się, że prowadzenie karty kontrolnej w jej obecnej formie będzie raczej „sztuką dla sztuki”, realnego bowiem pożytku zapisy na tej karcie dać nie mogą.

Zdaniem moim istnieje paląca potrzeba jak najszybszego przepracowania omawianego formularza, w celu dostosowania go do praktycznych wymagań. Wobec tego, że zajdzie potrzeba znacznego powiększenia ilości potrzebnych rubryk, należy zrezygnować z podziału na rubryki idące z góry na dół przez cały arkusz, a przejść na odpowiednio pomyślany podział całej strony na mniejsze rubryki (okienka).

Omówmy teraz formularz faktury Hh-15. Druk ten bynajmniej nie jest drukiem powszechnego użytku, bowiem przystosowany jest jedynie do potrzeb szczebla zbytu, natomiast nie uwzględnia zupełnie potrzeb szczebla hurtu.

Szczebel hurtu, aczkolwiek w wielu branżach reprezentuje tylko drobny ułamek ogólnej nazwy

towarowej, to jednak, gdy chodzi o liczbę transakcji, a więc pozycji do fakturowania, niejednokrotnie przewyższa szczebel zbytu. Z tego względu druk powszechnego użytku, jakim ma być faktura, używany zarówno na szczeblu zbytu, jak i hurtu, musi uwzględniać wymogi obu tych szczebli. Czy słuszny jest wymóg, aby faktura była wystawiona na identycznych formularzach zarówno na szczeblu zbytu, jak i hurtu? Wydaje się, że tego rodzaju unifikacja jest zbytnim uproszczeniem zagadnienia, uproszczeniem, które w rezultacie daje wyniki wręcz odmienne od zamierzonych.

W skali krajowej, zarówno zbytni jak i hurt zużywa rocznie wiele milionów formularzy. Zapotrzebowanie każdego z tych szczebli jest dostatecznie wysokie, aby w jego ramach przeprowadzić racjonalizację druków bez potrzeby wkraczania w dziedzinę sąsiednią. A różnice wymogów, jakie stawiają te dwa szczeble w stosunku do druków faktury, są dość znaczne. Podczas gdy w zbycie faktura jest tylko i wyłącznie fakturą, w hurcie — z uwagi na oszczędność pracy — od lat stosuje się system, że faktura jest jednocześnie dyspozycją wydania, specyfikacją wydanego towaru oraz przepustką.

Z tego też względu poszczególne egzemplarze druków muszą nosić właściwe napisy, a ich treść ułożona być musi w ten sposób, aby przy jednorazowym pisaniu wypełnione zostały różne formularze o różnorodnym przeznaczeniu.

W dzisiejszym systemie zachodzi więc potrzeba:

- a) wystawiania dodatkowego egzemplarza, jako przepustki, podczas gdy dotychczas specyfikacja wydanego towaru posiadała oddzielny kupon, służący do tego celu;
- b) zmiany nagłówka „faktura” na egzemplarzach, które służyć będą jako specyfikacja wydanego towaru i przepustka;
- c) uzupełniania egzemplarza przeznaczonego na dyspozycję wydania towaru stemplem, stwierdzającym wydanie towaru przez magazyniera i otrzymanie go przez odbierającego.

Niezależnie od wymienionych usterek, obecny wzór faktury nie uwzględnia danych, bardzo istotnych na szczeblu hurtu, a mianowicie:

- nazwy ministerstwa, któremu podlega dostawca;
- numeru konta dostawcy. Szczegół ten potrzebny jest w wypadkach, gdy faktura nie jest kierowana na inkaso;
- określenia rodzaju sprzedaży (przydział — bez przydziału);
- określenia puli towarowej (rynek — poza rynek).

Przy ustalaniu nowego wzoru formularza należałoby również pamiętać o pozostawieniu miejsca na sprawy opakowania, wymagające przy opakowaniu wypożyczanym podania terminu zwrotu oraz podstawy prawnej dla żądania zwrotu.

Niektóre z wyżej omawianych danych będą również aktualne w fakturach, przeznaczonych dla szczebla zbytu. Centrala Wydawnicza Druków winna zagadnienie to dokładnie przeanalizować.

Z ZAGADNIENIŃ REALIZACJI

EDWARD IWŃSKI

Kontrola zużywania materiałów w budownictwie przedsiębiorstw robót kolejowych

W budownictwie socjalistycznym gospodarkę materiałową otacza się stałą troską tak ze strony administracji, jak i czynników polityczno-społecznych. Zwraca się uwagę na właściwą pod względem jakościowym produkcję, właściwe przyjęcie, magazynowanie i konserwowanie materiałów, właściwe wydawanie materiałów do produkcji, jak też właściwe zużywanie materiałów w produkcji.

O ile jednak obrót materiałowy w magazynie pod kontrolą samego zaopatrzenia jest ściśle uchwycony odpowiednimi dokumentami, jakimi są dowody i kartoteki magazynowe, o tyle faktycznie zużycie materiałów w procesie produkcyjnym nie zawsze daje się uchwycić ścisłą kontrolą. W przedsiębiorstwach budowlanych, szczególnie w Przedsiębiorstwach Robót Kolejowych, gdzie charakter robót jest szlakowy, tzn. samo wykonawstwo przesuwu się w terenie z dnia na dzień, uchwycenie kontroli zużycia materiałów na bieżąco w procesie produkcyjnym napotyka na poważne trudności.

Z charakteru robót i ekonomiki budownictwa kolejowego wynika, że niektórych materiałów masowych nie można składować w magazynie, a trzeba je bezpośrednio wysłać na szlak robót, czy punkty robocze na tym szlaku, np. szyny kolejowe, podkłady, akcesoria, tłuczeń, podsypka, cegła itp. Materiały te automatycznie wypadają spod kontroli magazynu i służby zaopatrzenia. Do niedawna praktykowano zwyczaj, że magazynier całą dostawę takich materiałów rozchodowywał u siebie z kartoteki na dany punkt roboczy; w rezultacie nikt nie orientował się, ile tych materiałów określony punkt roboczy zużywał dziennie, tygodniowo itp.

Zagadnienie to bardzo utrudniało pracę w pionie zaopatrzenia Przedsiębiorstw Robót Kolejowych. Materiał był rozchodowany z magazynu, sprawozdawczość okresowa wykazywała brak tego materiału, występowało o nowe przydziały, a w rzeczywistości materiał mógł być na szlaku robót, nawet w nadmiarze. Gorzej, o ile materiału masowego na szlaku było za dużo, po zakończeniu budowy obiektu materiał mógł pozostać na szlaku nie wykorzystany. Ta sama brygada robocza przeniesiona na drugi obiekt mogła żądać po raz wtóry tych samych materiałów, nie dbając o te, które pozostawili na poprzednim obiekcie. Brygada robocza przecież z tych materiałów nie wyliczała się, bo z chwilą ich otrzymania do wbudowania były już wyrozchodowane z magazynu.

Niektóre przedsiębiorstwa wprowadziły sposób rozliczania zużycia materiałów powodujący powstawanie fałszywych nadwyżek materiałowych. Mianowicie na materiały wysłane na szlak robót czy punkt roboczy nie wystawiano dowodu rozchodowego z magazynu. Materiały te figurowały w kartotece na stanie magazynowym w ilości jak

w dniu dostawy, a tymczasem były codziennie zużywane. Ponieważ dokonywanie obmiaru robót ma miejsce praktycznie w końcu miesiąca, raz na miesiąc, z obmiaru orientowano się, ile dana brygada jakoby zużyła materiałów i na tej podstawie wystawiano dowód magazynowy rozchodowy. Zaopatrzenie więc bardzo często z dużym opóźnieniem dowiadywało się nagle o brakach pewnych materiałów. Sprawozdania opracowywane na podstawie kartotek magazynowych dawały fałszywe naświetlenie o istnieniu nadwyżek materiałowych, których w rzeczywistości nie było. Ten system dezorganizował pracę zaopatrzenia. W ostatniej chwili minucie, aby zachować front robót, trzeba było alarmować dostawców, interweniować o dodatkowy przydział itp., nie mówiąc już, że system ten dawał fałszywy obraz stanów magazynowych i uniemożliwiał jakąkolwiek kontrolę ilościową.

Zdaniem moim — na pracy zaopatrzenia bardzo korzystnie odbija się wprowadzony w Przedsiębiorstwach Robót Kolejowych system rozliczania się brygady z pobranych materiałów oraz limitowanie materiałów na poszczególne obiekty. System limitowania jest nieco odmienny niż w innych przedsiębiorstwach budowlanych, z uwagi na specyfikę robót, jednakże daje możliwość uchwycenia faktycznego zużycia, sprawdzenia z obowiązującymi normami i wprowadzenia pewnej rytmiczności w dostawach materiałów na dany obiekt. Rozliczanie się brygady i majstra z pobranych materiałów daje możliwość z jednej strony uchwycić zużycie materiałów na bieżąco, a z drugiej stworzyć bodziec zainteresowania samych robotników w oszczędnym i racjonalnym zużywaniu materiałów.

„Naszym brakiem jest często rozrzutność, nieogłędne szafowanie środkami, które powierzyła nam władza ludowa. Nauczmy się bardziej cenić te środki“ — mówił Bolesław Bierut na IX Plenum KC PZPR. Właśnie system, o którym wspominał, sprawia, że każdy robotnik w budownictwie będzie cenił tak ważne w rozwoju naszej gospodarki socjalistycznej środki, jakimi są materiały.

Jak wygląda rozliczanie się z materiałów przez brygadę roboczą i majstra robót? Materiały w ilości potrzebnej do wykonania robót otrzymuje majster bądź z magazynu, bądź bezpośrednio z dostawy za odpowiednim dowodem rozchodowym. Brygadziści wykonujący bezpośrednio roboty, codziennie składa na ręce majstra „Raport dzienny“ z dokładnym opisem wykonanych robót i pracogodzin przez poszczególnego robotnika, wskazując po drugiej stronie raportu ilości faktycznie zużytych lub odzyskanych materiałów w odniesieniu do czynności, podanych na stronie pierwszej. Na przykład: spójrzmy na rozliczenie się z materiałów brygady cieśli:

Nazwisko	Nr czynności	Opis wykonywanych czynności	Ilość jedn.	Ilość pracogodzin
X	1	Zdejmowanie szalunku z ramp betonowych	30 m³	8
Y	2	Zakładanie szalunku na ścianach wewnętrznych	15 m³	7

Nr czynności	Rozchód materiałów			Odzysk materiałów		
	Nazwa materiału	Jedn. miary	Ilość	Nazwa materiału	Jedn. miary	Ilość
1	tarcica obrzynana grub. 25 mm	m³	0,375	tarcica obrz. o grub. 25 mm	m³	0,50
1				Odpady opałowe	m³	0,25
2						

Na podstawie codziennych raportów brygadzystów, potwierdzonych przez majstra i kierownika robót, majster dwa razy w miesiącu 15-go i 1-nosi do swojej książki obrotu materiałów wszystkie rozchody swojego punktu roboczego. Do książki tej majster wpisuje także wszystkie przychody materiałów otrzymanych z magazynu i bilansuje je, jak następuje:

Książka majsterska obiektu Nr 148
Obrót materiałowy od dnia 1 do 15 lutego rb.

Lp.	Data	Nazwa materiału	Dowód magazynowy	Jedn. miary	Ilość	
					przychód	rozchód
1	1.VI.	Tarcica obrzynana o grub. 25 mm	RW 121	m³	4,5	4,5
2	2.VI.	" " " " "				
3	15.VI.	" " " " "				
4	15.VI.	Odpady opałowe	z oddz.	m³	4	4,5
5	15.VI.	Tarcica obrzynana o grub. 25 mm	z oddz.	m³	0,5	
6	15.VI.	" " " " "	RW 157	m³	1	
7	15.VI.	Odpady opałowe	ZW 18	m³		0,5

Powyższe zestawienie sumaryczne wykazuje, że od 1 do 15 czerwca przyjęto z magazynu na obiekt 5,5 m³ tarcicy (1-go — 4,5 m³ i 15-go — 1 m³). Z pierwszego przyjęcia wykonano 180 m² szalunku, wbudowując zgodnie z obowiązującymi normami 4,5 m³ tarcicy obrzynanej. Dnia 15-go po zdjęciu szalunków odzyskano z rotacji 4 m³ drewna użytkowego i 0,5 m³ odpadów opałowych. Na następny szalunek znowu potrzeba 4,5 m³ drewna. I dnia 15-go widzimy rozchód na obiekt 4,5 m³, z czego 4 m³ to drewno odzyskane z pierwszej rotacji, a 0,5 m³ — to drewno z ostatniego przychodu z magazynu. Na obiekcie definitywnie widzimy jeszcze do wbudowania 0,5 m³ nowej tarcicy, ponieważ odpady odprowadzono do magazynu dowodem ZW.

W ten sposób każdy punkt roboczy będzie mógł wykazać: rotację drewna usługowego, oszczędne używanie tego drewna, jakimi ilościami materiałów gospodaruje na obiekcie i co odprowadza do magazynu.

Na podstawie książki majstra, która trafia do magazynu, ewentualnie do zaopatrzeniowca na O.B., co najmniej dwa razy w miesiącu istnieje możność stwierdzenia, jak wyglądają potrzeby materiałowe poszczególnego obiektu w stosunku do okresowego ich zużywania. (Odzyski, które fizycznie przez magazyn nie przechodzą, jak w naszym przykładzie 4 m³ drewna, można dla jasności kontroli ujmować ewidencyjnie w kartotece magazynowej na dowód ZW, o ile po każdej rotacji jest sporządzany protokół kwalifikacyjny).

Dla planowej gospodarki należałoby jeszcze wprowadzić kartę limitowania na każdy obiekt, z dokładnym wyliczeniem jakie asortymenty robót i jakie materiały są potrzebne do wykonania określonego obiektu. Sposób limitowania przyjęty w PRK jest nieco odmienny, niż w innych przedsiębiorstwach budowlano-montażowych. Przedstawiona poniżej karta dotyczy obiektu budowy rampy kolejowej, obiektu łatwego, gdyż na jego wykonanie wchodzi zasadniczo dwa asortymenty robót: betony i nawierzchnia drogowa.

Karta ta, która w tytule wykazuje, jakie asortymenty robót będą wykonane i w jakiej ilości, w treści swej w pierwszym rzędzie wylicza limit danego materiału w odniesieniu do normy zużycia, obowiązującej we wskazanym wyżej asortymencie robót. Następnie karta określa miesięczne planowane zużycie w liczniku, a w mianowniku — rzeczywiste zużycie, zarejestrowane w książce majsterskiej. W końcowej fazie ukończenia obiektu

Obiekt Nr 148						
Asortymenty	Betony	Nawierzchnia drogowa z bruku				
Jedn. technicz.	m³	m³				
Ilość jedn.	560	1000				
Nazwa materiału	Jedn. miary	Norma zużycia	Ilość limitow.	Miesiące		
				IV	V	VI
Cement	ton	0,24	134,4	36,4	42	56,4
				38	41,4	55
Cement	ton	0,048	48			24
						32
Tarcica	m²	0,02	11,2	5,2	4,8	1,2
				4,5	5,2	0,8
Kostka regul.	ton	0,30	300			

ten system limitowania daje możliwość całkowitego zorientowania się czy ilość materiałów faktycznie zużyta była zgodna z limitem, czy też przekroczona, czy ewentualnie osiągnięto oszczędności. Na przykład w naszym przykładzie zakończono w czerwcu roboty betonowe, na cemencie oszczędności nie uzyskaliśmy, nawet przy układce nawierzchni drogowej nastąpiło pewne przekroczenie limitu, jednak na drewnie uzyskujemy 0,7 m³ oszczędności masy drzewnej.

Karta limitowa powinna znajdować się u kierownika robót; w ostatecznej fazie ukończenia budowy będzie ona stanowić dokument rozliczenia się kierownika z wykonanych obiektów. Na podstawie tej karty można stworzyć jeszcze dodatkowe karty limitowe magazynowe, np. dla cementu, którą magazynier dołącza do kartoteki cementu i obserwuje czy pobieranie tego materiału postępuje z magazynu prawidłowo, zgodnie z ustalonym limitem na dany obiekt. W razie chęci pobrania większej ilości, niż przewiduje limit, magazynier powinien żądać od kierownika robót dodatkowego uzasadnienia. Wzór karty, bardzo prosty, wygląda następująco:

Obiekt Nr 148 Cement 250				Limit: 182,4 ton		
Lp.	Data	Nr RW i ZW	Wy- dano ilość	Jedn. mia- ry	Saldo plus lub minus	Zwró- cono ilość
1	2.IV.	RW 33	40	ton	+142,4	2
2	15.IV.	ZW 5		ton	+144,4	
3	3.V.	RW 47	42	ton	-102,4	

Limit powinna zatwierdzać jednostka zwierzchnia wykonującego obiekt. Najważniejszą pozycją jest saldo, które wskazuje jak długo magazynier ma prawo wydawać na dany obiekt ustaloną ilość materiałów.

Tak zorganizowana kontrola zużycia materiałów w przedsiębiorstwie budowlanym o charakterze robót, jak w PRK, powinna — moim zdaniem — spełnić warunki gospodarności i oszczędności materiałowych, jakich gospodarka narodowa wymaga od budownictwa.

Trzeba stwierdzić, że w przedsiębiorstwie robót kolejowych sprawą kontroli zużycia materiałów interesowano się od dawna, zresztą jak i w innych przedsiębiorstwach budowlanych. Trudność

dokładnego limitowania i kontroli wyniku, niestety, w wielu przypadkach z takich przeszkód obiektywnych, jak brak na czas dokładnej dokumentacji technicznej lub brak ludzi, przeznaczonych do pilnowania, aby limity materiałowe były realne, żeby istniała kontrola tych limitów, kontrola rozliczania się majstra i brygadzysty z pobranych i wbudowanych materiałów.

W resorcie budownictwa miast i osiedli stworzono na budowach stanowiska techników i st. techników normowania i kontroli zużycia. Powołanie takich stanowisk na budowach jest z punktu widzenia usprawnienia gospodarki materiałowej bardzo słuszne i konieczne. W resorcie kolei, dosłownie w PRK, takich stanowisk, niestety, nie ma. W tej chwili cała kontrola zużycia materiałów znajduje się w rękach kierownika robót, a w zasadzie jest przelana na magazynierów, którzy prowadzą wspomniane uproszczone karty limitowe przy kartotekach materiałowych. Magazynier karty te prowadzi, uzgadnia z książką majsterską, ale w sumie jest to kontrola bardzo problematyczna, nie poparta obmiarem, wyliczeniami technicznymi itp. Kontrolą zużycia kierownik budowy zbytnio się nie interesuje, a nawet niekiedy ją bagatelizuje. Kierownik nakazuje np. magazynierowi wydać materiały na obiekt w większej ilości, niż wynika z limitu, nie troszcząc się o zrewidowanie limitu, czy też o uzasadnienie potrzebnej dodatkowo ilości materiałów. Magazynier — to podwładny kierownika budowy i nie może być traktowany jako „kontroler zużycia materiałów”.

I pod tym kątem widzenia należałoby na przyszłość zastanowić się w przedsiębiorstwach robót kolejowych, w jakim pionie działalności produkcyjnej przedsiębiorstwa kontrola zużycia materiałów powinna się znajdować aby rzeczywiście mogła być realna i skuteczna. Nie można wulgaryzować zagadnienia „gospodarki materiałowej”, jako zagadnienia, którym ma żyć tylko pion zaopatrzenia, pion, którego jedynym odpowiednikiem na budowie jest magazynier. Trzeba bardziej w to zagadnienie wciągnąć bezpośredni pion produkcyjny, który w konsekwencji poprzez brygadzystę, majstra i kierownika budowy przecież zasadniczo odpowiada za właściwe i celowe zużywanie materiałów. Mam wrażenie, że cel ten staje się coraz bardziej aktualny w związku z nowymi i słusznymi warunkami premiowania budownictwa, związanego z ekonomiką budowy i oszczędnościami materiałowymi.

Pamiętajcie, że należyte zabezpieczenie przed mrozem wszelkich pomieszczeń na terenie Waszego przedsiębiorstwa — pozwoli Wam na zaoszczędzenie opału.

RACJONALNA GOSPODARKA MATERIAŁAMI

PIOTR KARABAN

Możliwości obniżenia przez przemysł nieorganiczny zapasów gospodarczo nieuzasadnionych

W roku ubiegłym Ministerstwo Przemysłu Chemicznego postawiło przed Centralnym Zarządem Przemysłu Nieorganicznego zadania dotyczące obniżenia stanu zapasów ponadnormatywnych, gospodarczo nieuzasadnionych, do wysokości 5.000 tys. zł na dzień 31.XII.1954 r.

Oceniając wyniki za r. 1954 w zakresie wykonania tych zadań, należy stwierdzić, że przemysł nieorganiczny osiągnął w tym kierunku poważną nadwyżkę tak, że stan zapasów gospodarczo nieuzasadnionych wyniósł według danych bilansowych na dzień 31.XII.1954 r. — 1.303 tys. zł, a więc przemysł zagospodarował dodatkowo zapasy o wartości 1.697 tys. zł.

Aczkolwiek wyniki uzyskane przez przemysł były poważne, nie można uważać ich za wystarczające, Centralny Zarząd bowiem niedostatecznie przeanalizował sytuację materiałową w podległych mu zakładach. W przemyśle występują w dalszym ciągu znaczne ilości zapasów ponadnormatywnych i zbędnych, a mimo to nie zgłoszonych jeszcze do upłynnienia. Potwierdzają to ustalenia kontroli, dokonanej przez Państwową Inspekcję Gospodarki Materiałowej w maju i czerwcu roku bież. W roku bież. sytuacja jest jeszcze mniej pomyślna, niż w roku ubiegłym. Zapasy materiałowe gospodarczo nieuzasadnione wykazały wzrost o przeszło milion złotych w skali całego przemysłu. Dowodzi to, że tempo walki o przyspieszenie obiegu środków obrotowych w dużym stopniu zmalało, a obecna sytuacja wskazuje na to, że należy podjąć niezbędne kroki, aby przeciwdziałać dalszemu narastaniu zapasów ponadnormatywnych.

Analizując dane liczbowe z poszczególnych zakładów, stwierdza się (zwłaszcza w niektórych zakładach) niewspółmiernie wysoki wzrost zapasów w stosunku do realizacji zadań produkcyjnych. Wydaje się, że najgorsza sytuacja na tym odcinku występuje w Krakowskich Zakładach Sodowych. Ilustruje to tabela Nr 1.

Biorąc pod uwagę fakt, że zapasy materiałowe na koniec 1954 r. były znacznie niższe od zatwierdzonego normatywu, tak poważny wzrost zapasów w przeciągu jednego kwartału w jednym zakładzie decydująco wpłynął na strukturę zapasów w cały przemysł.

Niewątpliwie wzrost zapasów w Krakowskich Zakładach Sodowych jest częściowo uzasadniony zakupem materiałów podstawowych oraz obniżeniem normatywu zapasu, jednakże na koniec kwartału występuje zapas ponadnormatywny w wysokości 1.721 tys. zł, który nie jest uzasadniony powyższymi przyczynami.

Obserwuje się tu zwłaszcza nieuzasadniony wzrost zapasu części zamiennych, których ponadnormatyw w dniu 31 marca rb. osiągnął kwotę 1.107 tys. zł.

Tablica Nr 1
Stan zapasów materiałowych w porównaniu z normatywem

Lp	Grupa rodzajowa	Stan zapasu na 31.XII.1954 r. w stosunku do normatywu zapasu w %	Stan zapasu na 31.III.1955 r. w stosunku do normatywu zapasu w %	Wskaźnik wzrostu zapasów na 31.III.1955 r. w stosunku do zapasu na 31.XII.1954
1	2	3	4	5
1	Materiały podstawowe	35%	194%	283%
2	Materiały pomocnicze	97%	117%	101%
3	Paliwo	47%	55%	109%
4	Opakowania	—	378%	85%
5	Części zapasowe	108%	240%	109%
6	Przedmioty nietrwałe	85%	108%	113%
7	Materiały w drodze	—	—	228%
O g ó ł e m		92%	128%	118%

Zupełnie odmiennie przedstawia się sytuacja w Inowrocławskich Zakładach Sodowych, gdzie obserwujemy bardzo poważny spadek zapasów ponadnormatywnych (o 1.705 tys. zł) w porównaniu ze stanem na 31. XII. 1954 r. Wprawdzie

Tablica Nr 2
Porównanie stanu zapasów w poszczególnych grupach rodzajowych w Inowrocławiu

Lp.	Grupa rodzajowa	Stan zapasu na 31.XII.1954 r. w porównaniu do normatywu zapasu w %	Stan zapasu na 31.XII.1955 r. w porównaniu do normatywu zapasu w %	Wskaźnik stanu zapasu na 31.III.1955 r. w stosunku do stanu na 31.XII.1954 r. w %
1	2	3	4	5
1	Materiały podstawowe	91%	114%	113%
2	Materiały pomocnicze	149%	140%	93%
3	Paliwo	80%	55%	60%
4	Części zapasowe	145%	98%	94%
5	Przedmioty nietrwałe	179%	111%	102%
6	Opakowania	—	40%	40%
7	Odpadki	52%	—	101%
O g ó ł e m		130%	108%	87%

spadek ten jest spowodowany częściowo przez podwyższenie normatywu zapasu o ca milion złotych, tym niemniej ogólny zapas zmniejszył się ca o 700 tys. zł w przeciągu jednego kwartału (patrz tabela Nr 2).

Przykład Inowrocławskich Zakładów Sodowych jest o tyle charakterystyczny, że zakłady te nie

rury stalowe	—	1100 kg	od r. 1953
stal prętowa 14 mm	—	5340 kg	bez ruchu od XII.1954 r.
stal okrągła 50 mm	—	1000 kg	„ „ od IX.1954 r.
cement kwaso-odporny	—	6000 kg	„ „ od VIII.1954 r.
pasy parciane 200 × 9 mm	—	20 szt.	od r. 1953

wykonali w roku ubiegłym zadań, wyznaczonych przez Centralny Zarząd. Akcję podjęli dopiero w roku bieżącym. Okazało się to w pewnym sensie korzystne dla całego przemysłu, ponieważ osiągnięcie Inowrocławia zmniejszyło w poważnym stopniu wzrost zapasów w skali przemysłu. W Fabryce Chemicznej „Alwernia“ stan zapasów ponadnormatywnych gospodarczo nieuzasadnionych na dzień 31. III. 1955 r. wzrósł o ca 405 tys. zł w stosunku do stanu w roku 1954. Kontrola PIGM ujawniła szereg pozycji materiałów,

nie mających zastosowania w Zakładzie, a mimo to nie zgłoszonych do upłynnienia, jak np.

Podobna sytuacja występuje w Złotnikach, gdzie stwierdzony został wzrost zapasów ponadnormatywnych na dzień 31. III. 1955 r. o ca 200 tys. w porównaniu ze stanem na 1. I. 1955 r., i w wielu innych zakładach przemysłu nieorganicznego. Taka sytuacja w roku bież. całkowicie przekreśla wyniki, osiągnięte w roku 1954.

Wskazane jest zatem, aby Centralny Zarząd Przemysłu Nieograniczonego włączył się ponownie do walki z narastaniem zapasów ponadnormatywnych i skutecznie realizował zadania postawione przed przemysłem na 1955 r.

NASI KORESPONDENCI PISZĄ...

Usprawnić gospodarkę węglem w garbarniach

Sprawa racjonalnej gospodarki węglem — to problem gospodarczy, dotyczący nie tylko wielkich konsumentów paliw, jak energetyka, kolej, hutnictwo, to również sprawa przemysłów zużywających paliwo stale w mniejszych ilościach. Analizując ten problem w skali ogólnokrajowej, z reguły koncentruje się uwagę właśnie na tych wielkich „pożeraczach“ węgla, a tymczasem doprawdy warto zobaczyć, jak ta sprawa wygląda gdzie indziej. Przecież ci drobni odbiorcy wzięci razem zużywają też bardzo poważne ilości węgla. Niedociągnięcia ich o charakterze powtarzalnym na odcinku gospodarki węglem mogą stanowić w sumie nie mniejsze marnotrawstwo, niż podobne fakty rejestrowane np. w kilku zakładach energetycznych.

Weźmy dla przykładu przemysł garbarski, którego niektóre zakłady nie zużywają nawet 500 ton węgla miesięcznie. Jak wygląda tam gospodarka tym paliwem?

W Pomorskich Zakładach Garbarskich w Bydgoszczy przewody pary i wody gorącej na kilku odcinkach nie są zaizolowane; nieszczelne są również zawory i złącza tych rurociągów, co powoduje w wielu punktach niepotrzebne straty ciepłne. Proces spalania nie jest w dostatecznym stopniu opanowany przez palaczy, dowodem czego jest m. in. tzw. całkowite spalanie węgla. Potwierdza to analiza żużla na zawartość części palnych, których wysokość sięgała w 1954 r. do 45,8%.

Jedną z zasad oszczędnej gospodarki paliwem jest stosowanie sortymentów niższych gatunków w miejsce sortymentów lepszych. Tej zasady nie rozumie jednak Centralny Zarząd Przemysłu Garbarskiego.

Pomorskie Zakłady, posiadając kotły przystosowane do spalania miału, zaplanowały na 1955 r. zużycie 4.029 t miału, a tylko 852 t. groszku I, zdając sobie sprawę z deficytowości tego sortymentu. Centralny Zarząd Przemysłu Garbarskiego skorygował jednak ten plan zużycia i w limicie przyznanym na 1955 r. przydzielił 2840 t miału, ale za to 2300 t groszku, czyli o 1448 t groszku więcej, aniżeli chciały zakłady.

Szereg niedociągnięć w gospodarce paliwem istnieje również w Krakowskich Zakładach Gospodarskich-Garbarnia Nr 1 w Krakowie. I tak np. na skutek braku tzw. podmuchu strefowego, w żużlu znajduje się około 50% części palnych (skoksowany a niedopalony węgiel). Spa-

dowiny nie są powtórnie spalane, analiz żużlu na zawartość części palnych nie przeprowadza się. Stan aparatury kontrolno-pomiarowej jest niekompletny i tym samym niewystarczający, brak analizatorów spalin powoduje niemożliwość kontroli dobroci spalania poprzez zbadanie składu spalin. Brak termopał nie pozwala na skontrolowanie działania palenisk poprzez pomiar temperatury spalin; brak jest również wodomierzy i amperomierzy do silników napędowych. Nie zaistalowano rurociągów parowych, jak również rozdzielaczy pary w kotłowni. Na każdym kroku widoczne jest marnotrawstwo, spowodowane nieszczelnością przewodów parowych, kołnierzy, brakiem garnków kondensacyjnych itp. Kondensat wykorzystany jest tylko w 25% wyprodukowanej pary, reszta tj. 75% stanowi stratę, wynikającą z braku instalacji przeponowych do ogrzewania dołów, do ekstraktowania kory itd. Poważnym źródłem marnotrawstwa jest brak zsynchronizowania pracy kotłów (wytwarzania pary) z okresowym zapotrzebowaniem na parę, zakład bowiem utrzymuje stale ciśnienie 10 atm. bez względu na zapotrzebowanie pary, które zmniejsza się tylko na zmianie III przez wyłączenie narkrywy parowej.

Przytoczone niedociągnięcia są typowe w przemyśle garbarskim, chociaż usunięcie wielu z nich nie wymaga szczególnego wysiłku. Trzeba zaś od razu tu podkreślić, że równolegle notuje się w tymże przemyśle poważne osiągnięcia w zakresie oszczędności węgla, osiągnięcia, które powinny być wzorem właśnie dla tych wielkich „pożeraczy“ paliwa stałego.

Wspomniane już Pomorskie Zakłady Garbarskie przekroczyły w r. 1954 przerób skór surowych w wadze zielonej w stosunku do planu o ca 9%, przy jednoczesnym zużyciu paliw o 2% mniej, aniżeli planowano. Łączna więc suma oszczędności wyniosła 11% planowanej ilości zużycia, co w przeliczeniu na tony wyraża się cyfrą ca 570. W m-cu styczniu 1955 r. zaoszczędzono tu ponad 32 tony, a w lutym — ponad 50 ton. Tego rodzaju osiągnięcia świadczą, że przemysł garbarski potrafi lepiej i oszczędniej gospodarować surowcami i materiałami; świadczą one o tym, że istniejące dotąd niedociągnięcia szybko będzie można zlikwidować, jeśli tylko doloży się starań.

Z. T.

DLACZEGO?

Nie docenia się znaczenia norm zużycia

Fabryka ceraty „Wojciechów“ koło Kamieńska do końca 1954 r. podlegała Centralnemu Zarządowi Przemysłu Gumowego, z dniem zaś 1 stycznia br. przeszła do Zarządu Przemysłu Tworzyw Sztucznych.

Zgodnie z zarządzeniem Dyrektora C.Z.P. Gumowego z dnia 8. XII. 1952 r. wymieniona fabryka wprowadziła system międzywydziałowego rozrachunku gospodarczego, który umożliwił nie tylko prowadzenie szczegółowej analizy zużycia surowców i półfabrykatów na wszystkich odcinkach produkcji, lecz stworzył również podstawę do prowadzenia analizy ekonomicznej działalności poszczególnych oddziałów produkcyjnych, a w szczególności analizy kształtowania się ich kosztów. Opracowywane przez dział techniczno-produkcyjny przedsiębiorstwa dane, a szczególnie miesięczne analizy zużycia surowców stanowiły podstawę dla kontroli realności norm zużycia oraz ujawniały możliwości ich korygowania.

Zarządowi Przemysłu Tworzyw Sztucznych nie podobał się jednak ten system, gdyż przedsiębiorstwo nie było w stanie dokonać w terminie przewidzianym na złożenie bilansu miesięcznego rozliczenia zużycia surowca podstawowego; ograniczało się tylko do prze-

stawiania w tym czasie rozliczenia zużycia półfabrykatów na wyrób gotowy.

Na polecenie Zarządu uproszczono stosowany dotąd system. Rozliczanie surowców na poszczególne wyroby następuje teraz przez rozbięcie ogólnego, comiesięcznego zużycia poszczególnych surowców, ustalonego w oparciu o ruch magazynowy i inwentaryzację robót w toku na poszczególne wyroby, w oparciu o ustalone na rok 1955 normy zużycia.

Ustalone w ten sposób jednostkowe zużycie surowców nie tylko nie odzwierciedla zużycia faktycznego na poszczególne wyroby, ale wyklucza również możliwości analizowania przekroczeń zużycia na poszczególnych odcinkach produkcji oraz wszelkich różnic zachodzących w stosunku do norm zużycia.

W ten sposób norma zużycia staje się martwą formułą, rodzajem klucza służącego do mechanicznego dokonania rozliczenia zużycia na produkcję poszczególnych wyrobów, przy czym nie ma możliwości skontrolowania, czy została ona ustalona w sposób właściwy.

Dlatego zachodzi pytanie, czy zmieniając dotychczas stosowany tryb rozliczeń na nowy, pozornie prostszy nie uczyniono kroku wstecz?

Znów idą pisma do W.R.N. i M.P.L. Tym razem W.R.N. odpowiada inaczej, a mianowicie że..... „remanenty zużytej taśmy nie znajdują zastosowania przy produkcji w jednostkach przemysłu drobnego“.

„Jako ostatnia deska ratunku — piszą Częstochowskie Zakłady — pozostała Państwowa Inspekcja Gospodarki Materialowej w Stalinogrodzie, która odpowiedziała, że sprawą tą powinno zająć się Ministerstwo Przemysłu Drobno i Rzemiosła, a następnie drugim pismem z marca br., że sprawa zakupu taśmy jest uzależniona od wykonania przez Instytut Włókiennictwa maszyny do odgłaniania taśm zgrzeblanych, co powinno nastąpić w maju br.“

W czerwcu b.r. Częstochowskie Zakłady kierują zapytanie do Wojewódzkiej Zbiornicy Surowców Wtórnych, kiedy zakupi zużytą taśmę zgrzeblą (maszyna do odgłaniania powinna już przecież działać), na co otrzymują odpowiedź, że Zbiornica od 1952 r. taśmy nie skupuje i że sprawą tą należy zainteresować Wojewódzki Związek Spółdzielczości Pracy.

Na ofertę tę Woj. Zw. Spółdz. Pracy w ogóle nie odpowiedział. Podobnie wygląda sprawa zagospodarowania znajdujących się w Częstochowskich Zakładach odpadków pluszu i filcu, których również nikt nie chce kupić. Korespondencja biegnie bez przerwy odbijana jak piłeczka ping-pongowa, a tymczasem odpady leżą, niszczeją i wiążą środki obrotowe.

Czy sprawa jest rzeczywiście tak trudna do załatwienia?

Wydaje się, że nie.

Istnieje zasadniczy problem, czy odpady, o których piszą Częstochowskie Zakłady, mogą znaleźć jakiekolwiek zastosowanie w przemysle państwowym lub spółdzielczym, bo jeżeli nie, to szkoda czasu i środków na dalsze zabiegi. Kwestia ta jest jednak przesądzona.

Przecież szykuje się urządzenia do przerobu surowca odpadkowego, jak na przykład maszyny do odgłaniania.

Pozostaje więc tylko zagadnienie organizacji wykorzystania odpadków. I tutaj sprawa jest bezsporna. Powinien się nią zająć resort przemysłu drobnego lub spółdzielczego.

Kiedy więc to nastąpi?

OKAZAŁO SIĘ ŻE...

Trzeba unormować skup surowców odpadkowych

Częstochowskie Zakłady Przemysłu Bawełnianego im. Z. Modzelewskiego posiadają od roku 1953 — 8.000 kg zużytej taśmy zgrzeblanej, na którą bezskutecznie szukają nabywcę.

Sprawę tę Zakłady szczegółowo opisały na dwóch stronach maszynopisu nadesłanych do naszej redakcji z prośbą o pomoc.

Dzieje zużytej taśmy, której nie można upłynnić, są bardzo ciekawe i niestety charakterystyczne; postaramy się przedstawić je w sposób możliwie zwięzły.

Do roku 1953 taśmę zgrzeblą zakupowała Centrala Odpadków Użytkowych w Łodzi; tam więc w lutym 1953 r. Częstochowskie Zakłady zgłosiły posiadany zapas. Nadeszła jednak odpowiedź, że zgłoszenie należy skierować do Wojewódzkiej Rady Narodowej.

W.R.N. w Stalinogrodzie, dokąd następnie skierowano zgłoszenie, usiłowała zainteresować nim Centr. Spółdzielnię Inwalidów, Izbę Rzemieślniczą oraz Związek Branżowy Spółdzielni Drzewnych w Stalinogrodzie, jednak bez wyniku.

Co miały począć Częstochowskie Zakłady? Ponownie w grudniu 1953 r. piszą do W.R.N., a równocześnie zwracają się poprzez nadrzędny Centralny Zarząd Przemysłu Bawełnianego „Południe“ do Ministerstwa Przemysłu Lekkiego z prośbą o pomoc.

Do czerwca 1954 r. panuje niczym nie zmaczona cisza, aż tu nagle W.R.N. w Stalinogrodzie przysyła rozdzielnik do realizacji w II kwartale przez Związek Branżowy Spółdzielni Drzewnych i Wytwórczości Różnej w Chorzowie, który to Związek w dniu 28 czerwca przeznacza taśmę dla Spółdzielni Pracy Wyt. Szczotek Technicznych w Zabrze.

Niestety Spółdzielnia w Zabrze, zapytana, kiedy zamierza pobrać taśmę, odpowiedziała, że z przydziału rezygnuje.

Dystrybutor cementu kwasoodpornego

W ostatnim czasie — na prośbę kilku przedsiębiorstw — zwróciliśmy uwagę, że brak jest dystrybutora cementu kwasoodpornego.

W związku z tymi notatkami otrzymaliśmy informację z Centralnego Zarządu Zbytu Ministerstwa Przemysłu Chemicznego, że do wykazu materiałów do planowania zaopatrzenia na rok 1955 (nr 30) zakradł się błąd polegający na tym, iż jako jednostkę zbytu cementu kwasoodpornego określono C. Z. Zbytu Przemysłu Chemicznego — Biuro Zbytu Produktów Nieorganicznych.

Dzięki interwencji C. Z. Zbytu Ministerstwa Przemysłu Chemicznego, PKPG — Departament Bilansów Materiałowych w piśmie z dnia

2. X. 1954 r. wyjaśnił, że istotnie w wykazie nr 30 omyłkowo podano Biuro Zbytu Produktów Nieorganicznych jako jednostkę zbytu cementu kwasoodpornego, gdy tymczasem powinno być podane, że cement kwasoodporny bilansuje i rozdziela Ministerstwo Przemysłu Materiałów Budowlanych oraz że właściwą jednostką zbytu jest Zarząd Zbytu Materiałów Budowlanych — Biuro Zbytu Cementu, Sosnowiec, al. Stalingradzka 19. W powołanym piśmie, którego odpisy otrzymał m. in. Zarząd Zbytu Materiałów Budowlanych oraz Biuro Zbytu Produktów Nieorganicznych, PKPG ustaliło, że zamówienia dotyczące omawianego materiału powinny być przekazane przez B. Z. P. N. do B. Z. Cementu.

Z POMYSŁÓW RACJONALIZATORSKICH

Szczotka z odpadków liny stalowej do usuwania rdzy w miejscach trudno dostępnych — Jan Figielski ze stoczni Północnej Gdańsk.

Oczyszczenie z rdzy elementów kadłuba statku i fundamentów różnych mechanizmów odbywało się przy użyciu ręcznych szczotek stalowych. W miejscach trudno dostępnych czyszczenie taką szczotką było niewygodne i pracownicy często kaleczyli sobie ręce.

Mając na względzie ułatwienie pracy, wykonano w myśl usprawnienia z odpadków liny stalowej szczotkę, osadzoną na trzonie, którą pracownik usuwa rdzę z trudno dostępnych miejsc bez narażenia rąk na kaleczenie.

Szczotka ta składa się z oprawki, spawanej z dwóch kawałków rury, trzonka i odcinka stalowej liny, zamocowanej w rurze za pomocą nakrętki.

CSR

Zastosowanie talku do natryskiwania lub posypywania rdzeni i form odlewniczych — Jiri Podzimek. Dotychczas rdzenie i formy odlewnicze do odlewania szarego żeliwa były natryskiwane lub posypywane grafitem. Grafit zawiera zbyt znaczny procent siarki, która parując, powoduje powstawanie w procesie odlewania porów i pęcherzy, na skutek czego zwiększa się procentowa liczba braków lub zachodzi konieczność wykonywania dodatkowej pracy przy wypełnianiu ciekłym metalem powstałych porów. Zabieg ten wywołuje w szarym żeliwie powstanie naprężeń wewnętrznych, w związku z czym w znacznej części naprawionych w ten sposób odlewów istnieje niebezpieczeństwo powstania pęknięć, prowadzących z reguły do wybrakowania danego odlewu. W myśl usprawnienia zastąpiono stosowany dotychczas grafit — talkiem. Przeprowadzone próby dały dodatnie wyniki, bowiem powstawanie porów i pęcherzy zostało całkowicie wyeliminowane, przy czym uzyskano bardzo dużą gładkość powierzchni odlewanych przedmiotów. Próby te objęły szereg rodzajów odlewów o różnych rozmiarach.

Przez zastosowanie w odlewniach nowego materiału do

pokrywania nim rdzeni i form odlewniczych można znacznie obniżyć procentową liczbę braków i zwiększyć tym samym wydajność produkcji. Szczególne znaczenie materiał ten posiada w zastosowaniu do dużych przedmiotów, czyszczonych po odlaniu ręcznie z dużym nakładem wysiłku. Obecnie czynność tę można wykonywać, posługując się wyłącznie zwykłą miotłą.

WĘGERSKA REPUBLIKA LUDOWA

Zapobieganie osadzaniu się sadzy i popiołu na rurkach kotła wodnorurkowego — inż. Szilard Kerekes. Sadza i popiół osiadające na rurkach kotła wodnorurkowego, obniżają znacznie przewodnictwo ciepłe, usunięcie zaś ich napotyka na bardzo poważne trudności. Na podstawie badań podanych w literaturze radzieckiej twórca usprawnienia stwierdził, że w celu całkowitego usunięcia powyższych szkodliwych wpływów stosują w Związku Radzieckim złożony środek chemiczny pod nazwą „ekotop” (ekonomicznej otopienie). Ten złożony środek chemiczny może być bezpośrednio domieszany do węgla.

Według długotrwałych doświadczeń, ilość domieszki potrzebna do usunięcia osiadłej sadzy i popiołu, a następnie do zapobiegania temu, wynosiła w pierwszym miesiącu 4 kg na dobę, a później 2 kg. (Powyższa ilość odnosi się do 220 m² powierzchni ogrzewalnej).

Skład tego środka chemicznego jest następujący:

- 70% chlorku sodowego (NaCl — sól kuchenna),
- 20% chlorku amonowego (NHCl),
- 3% siarczanu miedzanego (CuSO₄),
- 2,5% siarki w proszku,
- 4,5% wody destylowanej.

Zastosowanie tego środka nie zwiększa, a raczej nawet zmniejsza niebezpieczeństwo korozji i powoduje od 1 do 1,5% oszczędności węgla. Przy ocenie usprawnienia należy prócz tego wziąć pod uwagę zmniejszenie się o 25% czasu oczyszczenia kotła.

Potrzebne środki chemiczne mogą być nabywane bez ograniczeń i są nadzwyczaj tanie.

PRZEGLĄD WYDAWNICTW

Adam Kempf: „Cement, Wapno, Gips”. Materiałoznawstwo i przechowywanie. Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, Warszawa 1955.

Broшура przeznaczona jest na użytek zaopatrzeniowców i magazynierów przedsiębiorstw budowlanych. Zawiera ona popularne przedstawienie zagadnienia materiałów wiążących w budownictwie.

Autor podaje w skrócie wiadomości dotyczące zarówno produkcji, jak zużycia oraz przechowywania cementu, wapna i gipsu.

Broшуra opracowana jest w układzie tematycznym. Autor omawia zagadnienie w następujących rozdziałach:

I. Ogólna charakterystyka materiałów wiążących.

Rozdział omawiający cechy ogólne tworzyw wiążących, wprowadza czytelnika we właściwy temat i orientuje go w podziale tworzyw na poszczególne grupy o wspólnych cechach.

Wydaje się, że słuszne byłoby podać szczegółowiej, dla czego materiały wiążące, użyte do zapraw czy wypraw z czasem twardnieją i spajają się z materiałem wiążanym.

Proces wiązania przebiega różnie dla różnych materiałów i o tym należałoby czytelnika poinformować.

II. Surowce przemysłu materiałów wiążących.

Omówienie tematu jest zwięzłe. Autor podaje proces powstania złóż surowcowych i ich rozmieszczenie w Polsce.

III. Eksploatacja złóż.

W rozdziale omówione są sposoby i proces eksploatacji złóż. Autor podaje tu charakterystykę kamieniołomów, kolejność prac eksploatacyjnych, sposoby sortowania zależnie od przeznaczenia i transport wewnętrzny w zakładach produkcyjnych.

Wiadomości te pozwalają czytelnikowi znaleźć powiązanie między materiałem, z jakim styka się on w codziennej pracy, a surowcem, z którego materiał ten powstaje.

IV. Materiałoznawstwo szczegółowe.

Autor szczegółowo omawia materiały wiążące w następującej kolejności: cement, wapno, gips. Podaje on zastosowanie materiałów wiążących w budownictwie, przyjęte

normy techniczne (PN), proces technologiczny produkcji, rodzaje wytworzonego materiału w zależności od składu chemicznego i przeznaczenia oraz sposoby znakowania (np. cementu różnych marek).

Wprowadzenie do tekstu znaków chemicznych poszczególnych surowców jest słuszne, rozszerza bowiem zakres teoretycznych wiadomości zaopatrzeniowca i magazyniera. Należy jednak zwrócić uwagę na konieczność konsekwentnego stosowania znaków i podawania wszystkich nazw danego związku. Np. na str. 14 CaO autor nazywa tlenkiem wapnia, a na str. 17 — wapnem. Należałoby na str. 14 podać: „CaO (tlenek wapnia, wapno), aby nie utrudniać nieprzygotowanemu czytelnikowi rozpoznanie tego samego związku pod inną nazwą.

V. Przygotowanie materiałów wiążących do użycia.

Rozdział podaje informacyjnie zasady przygotowania materiałów wiążących do użycia i ich zastosowanie w budownictwie.

Podane informacje, nie związane wprawdzie bezpośrednio z pracą zaopatrzeniowca i magazyniera, rozszerzają jego zakres wiadomości z dziedziny materiałów wiążących, czyniąc go bardziej świadomym gospodarzem powierzonych jego pieczy materiałów. Celowe byłoby rozszerzenie tematu przez omówienie sposobu przygotowania i używania materiałów wiążących w okresie zimowym.

W rozdziale tym autor zamieszcza ponadto zestawienie norm technicznych (PN) omawianych materiałów.

VI. Zasady przechowywania.

W części ogólnej rozdziału autor omawia wspólne zasady przechowywania materiałów wiążących, wynikające z ich właściwości, podaje rodzaje koniecznych pomieszczeń oraz wpływ warunków atmosferycznych na zachowanie pełnej wartości technologicznej materiałów.

Następnie, w ustalonej w poprzednich rozdziałach kolejności, podaje dodatkowe wskazówki i zalecenia, odnoszące się do sposobów przechowywania poszczególnych materiałów.

Omówienie zasad transportu (rozdz. VII) i warunków odbioru (rozdz. VIII) jest wyczerpujące. Podano tu obo-

wiązki, o jakich powinien pamiętać magazynier, odpowiedzialny za właściwą gospodarkę materiałami, oddanymi mu pod opiekę. Zaznajomienie się z przepisami i zasadami, podanymi w tych rozdziałach i ich zastosowanie, pozwala na racjonalną gospodarkę materiałami wiążącymi i uniknięcie strat wynikających z nieznaności przepisów.

Pożyteczny jest również rozdział o gospodarce opakowaniami materiałów wiążących (rozdz. IX), gdyż zwraca uwagę na marnotrawstwo, tak często spotykane na budowach, worków papierowych, będących cennym surowcem wtórnym w gospodarce narodowej.

Rozdział X, poruszający zagadnienie limitowania rozchodów materiałów wiążących do produkcji wydaje się niezwiązany z poruszonym tematem. Limitowanie jest przyjętym systemem kontroli zużycia, odnoszącym się do wielu materiałów zużywanych w przedsiębiorstwach. Intencja autora, zmierzająca do podkreślenia obowiązku maksymalnego oszczędzania w gospodarowaniu materiałami wiążącymi, została już dokładnie sprecyzowana i postawiona w poprzednich rozdziałach broszury.

Zastrzeżenie budzi układ broszury, omawiający w każdym rozdziale — temacie kolejno materiały wiążące: cement, wapno, gips (rozdz. IV, V i VI). Układ ten stwarza trudności w posługiwaniu się podręcznikiem, gdyż czytelnik musi odszukiwać w kilku miejscach szczegółowe wiadomości o materiale. Wydaje się, że dostępniejszy dla czytelnika byłby układ encyklopedyczny, grupujący wszystkie szczegółowe wiadomości o danym materiale w jednym rozdziale czy części. Pozwoliło by to czytelnikowi, zainteresowanemu np. jednym tylko z omawianych materiałów wiążących, warunki odbioru itd. można by danych o nim wiadomości. Oczywiście tematy ogólne, wspólne dla wszystkich omawianych materiałów wiążących np: wstęp, ogólna charakterystyka, surowce przemysłu materiałów wiążących, warunki odbioru itd. można by utrzymać w obecnym układzie.

Mimo poczynionych wyżej uwag, broszura jest cennym podręcznikiem dla zaopatrzeniowca i magazyniera i całkowicie spełnia zadanie, jakie postawił sobie autor.

PYTANIA I ODPOWIEDZI

Pytanie:

Nasza hurtownia otrzymała od jednego z przedsiębiorstw przemysłowych kartę ewidencyjną, za pomocą której przedsiębiorstwo to zgłosiło nam do upłynnienia, poważną partię materiału. Ze względu na brak miejsca w magazynie, pozostawiliśmy zgłoszony materiał u zgłaszającego, niemniej, zgodnie z obowiązującymi przepisami, pokryliśmy fakturę w drodze inkasa.

Materiał ten był mało chodliwy i nie mieliśmy nań nabywców; dopiero po upływie około 14 miesięcy wysłaliśmy zlecenie dokonania wysyłki pewnej partii tego materiału do przedsiębiorstwa, które zamierzało go nabyć. Reflektant jednak materiału nie otrzymał, wobec czego wszczęliśmy interwencję i przy tej okazji wyszło na jaw, że przedsiębiorstwo, które zgłosiło nam materiał do upłynnienia, w ogóle go nie posiada, gdyż w międzyczasie zużyło go częściowo na własne potrzeby, a częściowo sprzedało.

Na nasze żądanie zwrotu należności, którą przekazaliśmy drogą inkasa przed 14 miesiącami, przedsiębiorstwo nie zareagowało, a gdy w formie ostrego monitu ponowiliśmy nasze żądanie, odpowiedziało, że należność objęta

jest prekluzją, gdyż minął rok od czasu zapłacenia przez nas faktury.

Czy istotnie straciliśmy prawo do odzyskania należnej nam kwoty?

Odpowiedź:

Instrukcja w sprawie zasad i trybu postępowania w zakresie ujawnienia, ułynnienia i zapobiegania tworzeniu się zbędnych i nadmiernych remanentów materiałów zaopatrzeniowych w urzędach, instytucjach i przedsiębiorstwach państwowych, stanowiąca załącznik do zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 2 maja 1951 r. (M.P. Nr A—46, poz. 602) określa, że hurtownia nabywająca remanent, może pozostawić go do czasu wskazania właściwego nabywcy w magazynie dotychczasowego posiadacza, który jednak nie może samowolnie nim dysponować. Zgłoszony remanent, którego równowartość została przez hurtownię zapłacona, przechodzi do dyspozycji hurtowni, jakkolwiek fizycznie znajduje się nadal na składzie dawnego posiadacza.

W konkretnym przypadku przedsiębiorstwo, w którym pozostawiliśmy materiał, postąpiło sprzecznie z wyżej

przytoczonymi przepisami i roszczenia Wasze są w pełni uzasadnione.

W podobnej sprawie istnieje orzeczenie Głównej Komisji Arbitrażowej z dnia 22 lutego 1955 r. (III—11—17/55), które brzmi:

„Jeżeli upłynniający remanent zużytkował pozostawione w jego magazynie i opłacone przez hurtownię przedmioty, wówczas bieg terminu prekluzyjnego dla roszczenia o zwrot zapłaconej ceny rozpoczyna się z chwilą, gdy hurtownia dowiedziała się o niemożności otrzymania opłaconych przedmiotów“.

Pytanie:

Na naszą bocznice kolejową odstawiono do rozładunku wagon zawierający materiał ciekły w balonach szklanych. Już w momencie podstawienia wagonu można było zauważyć, że przesyłka nie nadeszła w porządku, gdyż widać było ślady wycieku.

Ządaliśmy od Kolei spisania protokołu, jednak przedstawiciel Kolei nie przybywał, a trzeba było przystąpić do rozładunku, gdyż w przeciwnym razie groziła nam zapłata postojowego.

Wobec tego dokonaliśmy rozładunku komisyjnie, bez udziału przedstawiciela Kolei, przy czym komisja stwierdziła, że jeden z balonów zawierających materiał ciekły został zbity w czasie transportu.

Dyrekcja Kolei Państwowych odmawia nam zapłaty odszkodowania twierdząc, że odbiór przesyłki odbył się bez zastrzeżeń z naszej strony i dlatego nasze roszczenia wygasły.

Odpowiedź:

Protokół wewnętrzny, który sporządziliście dokonując komisyjnego rozładunku wagonu jest dokumentem całkowicie wiarygodnym, mimo że został spisany bez uczest-

nictwa przedstawiciela Kolei, zwłaszcza, że ten ostatni nie przybył mimo Waszego wezwania.

Stwierdzenie więc szkody nie nastąpiło przed odebraniem przesyłki tylko z winy Kolei; fakt zaś zaistnienia uszkodzenia w czasie transportu jest bezsporny. W takim zaś przypadku roszczenia przeciwko Kolei z tytułu umowy o przewóz nie wygasają — mimo odebrania przesyłki — zgodnie z art. 127 ust. 1 pkt. 2), lit. b) dekretu o przewozie przesyłek i osób kolejami (Dz. U. z 1953 r. Nr 4, poz. 7).

Pytanie:

Otrzymaliśmy partię owoców, których część była zepsuta. W dniu otrzymania tej przesyłki nadaliśmy do dostawcy telegram zawiadamiający o zmniejszonej wartości odebranego towaru. Dostawca telegramu nie otrzymał. Czy z tego powodu tracimy w stosunku do niego roszczenia?

Odpowiedź:

Jeżeli istotnie zareklamowaliście zmniejszoną wartość otrzymanej partii owoców i posiadacie dowody na to, że telegram odpowiedniej treści został we właściwym terminie nadany, to wówczas uczyniliście zadość jednemu z wymogów stawianych przez § 31 Ogólnych Warunków Dostawy Owoców (załącznik Nr 28 do zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 26. VII. 1950 r. — Biuletyn PKPG Nr 20, poz. 226). Okoliczność, że telegram z winy poczty nie został adresatowi doręczony, nie może być powodem utraty roszczenia z tytułu zmniejszonej wartości otrzymanej przez Was przesyłki, jeśli zachowane zostały inne wymogi przewidziane przez § 30 ust. 1 i § 31 tych Ogólnych Warunków Dostawy — tj. w ciągu 3 godzin po nadejściu przesyłki sporządzony został protokół stwierdzający wady i odpis protokołu został w tymże dniu przesłany dostawcy.

PRZEPISY PRAWNE

Przypominamy o ukazaniu się następujących przepisów prawnych:

1. Rozporządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 27 lipca 1955 r. w sprawie zatwierdzenia norm państwowych ustalonych przez Polski Komitet Normalizacyjny dotyczący:

- a) ziemniaków jadalnych późnych (Dz. Ust. Nr 33, poz. 200),
- b) włókiennictwa (Dz. Ust. Nr 33, poz. 203),
- c) mechaniki (Dz. Ust. Nr 33, poz. 204),
- d) hutnictwa (Dz. Ust. Nr 33, poz. 205),
- e) obuwia ochronnego (Dz. Ust. Nr 33, poz. 206),
- f) elektrotechniki (Dz. Ust. Nr 33, poz. 207),
- g) budownictwa (Dz. Ust. Nr 33, poz. 208),
- h) hutnictwa (Dz. Ust. Nr 33, poz. 209).

2. Rozporządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 16 sierpnia 1955 r. w sprawie zatwierdzenia norm państwowych ustalonych przez Polski Komitet Normalizacyjny (Dz. Ust. Nr 36, poz. 228).

3. Zarządzenie Ministra Budownictwa Miast i Osiedli z dnia 16 sierpnia 1955 r. w sprawie baz sprzętowo-transportowych przy wojewódzkich zarządach budowlanych przedsiębiorstw powiatowych (Monitor Polski Nr 78, poz. 945).

W związku ze wzrostem zadań usługowych w zakresie sprzętu i transportu świadczonych przez bazy sprzętowo-transportowe na rzecz wojewódzkich zarządów przedsiębiorstw powiatowych, zarządzeniem uchyla się instrukcję Ministra Budownictwa Miast i Osiedli z dnia 19 lipca 1952 r. w sprawie organizacji baz sprzętowo-transportowych przy wojewódzkich zarządach budowlanych przedsiębiorstw powiatowych (Monitor Polski Nr A-65, poz. 1003) oraz okólnik nr 7 Ministra Budownictwa Miast i Osiedli z dnia 27 lutego 1953 r. w sprawie trybu ustalenia obsady

pracowników umysłowych w bazach sprzętowo-transportowych przy wojewódzkich zarządach budowlanych przedsiębiorstw powiatowych (Dz. Urz. Min Budownictwa Miast i Osiedli Nr 3, poz. 43).

Organizacja baz zostanie ustalona w odrębnym trybie.

4. Zarządzenie Ministra Transportu Drogowego i Lotniczego z dnia 24 sierpnia 1955 r. w sprawie norm przebiegu opon samochodów osobowych i ciężarowych, ciągników używanych w transporcie drogowym, samochodów specjalnych, autobusów, trolejbusów oraz przyczep i naczep oraz w sprawie przechowywania, użytkowania, naprawy i ewidencji ogumienia pojazdów drogowych (Monitor Polski Nr 79, poz. 950).

5. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 137 z dnia 26. VIII. 1955 r. w sprawie rozszerzenia zasad premiowania pracowników zatrudnionych przy sortowaniu i załadunku żelazta użytkowego na zakłady pracy resortów budownictwa. (Biuletyn PKPG nr 20, poz. 75).

Premiowanie pracowników przy sortowaniu i załadunku żelazta użytkowego określone w regulaminie premiowania pracowników zatrudnionych przy sortowaniu i załadunku żelazta użytkowego, stanowiącym załącznik do zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 32 z dnia 5 marca 1955 r. w sprawie zasad premiowania pracowników zatrudnionych przy sortowaniu i załadunku żelazta użytkowego (Biuletyn PKPG nr 6, poz. 22) zostało rozszerzone na zakłady podległe Ministrom: Budownictwa Miast i Osiedli oraz Budownictwa Przemysłowego.

6. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 139 z dnia 30. VIII. 1955 r. w sprawie zmiany niektórych ogólnych warunków dostawy (Biuletyn PKPG Nr 20, poz. 76).