

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

dwutygodnik

CZASOPISMO DLA ZAGADNIEN ZBYTU, ZAOPATRZENIA I GOSPODAROWANIA MATERIAŁAMI

JERZY BENGOM

Problemy planowania obrotu materiałowo-technicznego

(Dalszy ciąg)

IV. Planowanie obrotu na szczeblu zbytu

Jednostkami występującymi bezpośrednio w procesie obrotu materiałowo-technicznego (w odróżnieniu od biur zbytu, które tylko pośrednio, ewidencyjnie biorą udział w procesie obrotu); jako jednostki operatywno-handlowe, są biura sprzedaży (w niektórych przypadkach noszą one inne nazwy, jak np. biura obrotu) oraz centralne składnice.

Biura sprzedaży i centralne składnice działają na szczeblu zbytu według zasad rozrachunku finansowo-gospodarczego.

Jednostki dystrybucyjne, działające na szczeblu zbytu, stanowią bezpośrednie przedłużenie realizacji (zbytu) wyrobów gotowych z zakładu produkcyjnego z tym, iż jednostki dystrybucyjne szczebla zbytu zakupują produkcję towarową z zakładu wytwórczego na swój rachunek i zbywają tę produkcję we własnym imieniu. Jednostki szczebla zbytu zakupują produkcję towarową od dostawcy (z zakładu wytwórczego, centrali handlu zagranicznego) po cenę zbytu (mniej prowizja) i zbywają masę materiałowo-techniczną w tej samej cenie. Odbiorca więc nie jest poszkodowany i płaci cenę jednakową, niezależnie od tego czy zakupuje towar wprost z zakładu produkcyjnego, czy też ze składu jednostki zbytu.

Biura sprzedaży, podobnie jak biura zbytu, posiadają wyłączność (gestię) w zakresie bilansowania artykułów określonej branży, (np. Biuro Sprzedaży Armatury Przemysłowej) z tą różnicą, iż są one jednostkami dystrybucyjnymi, operatywnymi, dokonującymi transakcji zakupu-sprzedaży we własnym imieniu i na własny rachunek; dysponują one w związku z tym własnymi składami, rozprawdzając poważną część zakupionej masy materiałowo-technicznej z własnych magazynów.

Stąd też w planach jednostki dystrybucyjnej szczebla zbytu dużą rolę odgrywa prawidłowa gospodarka zapasami, prawidłowe ustalenie normatywu zapasów wyrobów gotowych, prawidłowe ustawienie struktury asortymentowej zapasów, tzn. zachowanie właściwych proporcji między poszcze-

gólnymi asortymentami. Tym też różni się plan obrotu biura sprzedaży, jako jednostki dystrybucyjnej szczebla zbytu, od planu „ewidencyjnego” biura zbytu, iż plan biura sprzedaży ma formę planu zakupu-sprzedaży z uwzględnieniem stanów i struktury zapasów, znajdujących się we własnym magazynie. W pozostałych elementach plan jednostki dystrybucyjnej szczebla zbytu jest zbliżony do formy planu ewidencyjnego biura zbytu, tzn. wykazuje po stronie zakupu — przychód masy materiałowo-technicznej ze wszystkich źródeł krajowych i zagranicznych, zaś po stronie rozchodu — główne kierunki zbytu z punktu widzenia charakteru obrotu (zbyt bezpośredni do użytkownika, zbyt do aparatu handlowego różnych szczebli obrotu itp.). Plany obrotu sporządzane są w tzw. cenach „rzeczywistych”, tzn. iż wartość po stronie przychodowej planu wykazywana jest według rzeczywistej ceny zakupu, zaś po stronie rozchodowej, zgodnie z efektywną ceną sprzedaży, tj. po cenę zbytu.

Składnice aparatu zbytu spełniają funkcję bazy wyrobów gotowych, wyręczając zakłady produkcyjne w czynnościach dłuższego magazynowania, rozdziału, kompletowania i przygotowania dostawy do wysyłki dla poszczególnych odbiorców. Z tego też tytułu jednostki dystrybucyjne szczebla zbytu pobierają od producenta krajowego, względnie centrali importowej określoną prowizję w wysokości ustalonej corocznie przez PKPG.

Niezależnie od obrotu, dokonywanego fizycznie ze składu, biura sprzedaży dokonują obrotów w tranzycie rozliczanym, jak również w tranzycie organizowanym. Jak wiadomo, przy transakcjach tranzytu rozliczanego, dostawa jest fakturowana przez producenta na jednostkę zbytu, zaś dystrybutor (jednostka zbytu) z kolei refakturuje te dostawy na właściwego odbiorcę. Tranzyt rozliczany stosowany jest, rzecz zrozumiałą, w wypadku dużych jednorodnych asortymentowo dostaw, obejmujących całowagonowe dostawy z poszczególnych zakładów; tranzyt obejmuje artykuły, które zasadniczo rozprawdzane są ze składów aparatu

zbytu. Stąd też obroty z tytułu tranzytu rozliczającego stanowią składową część planu obrotu jednostki dystrybucyjnej. Natomiast forma tranzytu organizowanego stosowana jest w odniesieniu do tych dostaw, które ze względu na swój charakter nie powinny być sprowadzane do składu aparatu zbytu, lecz zbywane są bezpośrednio z zakładu produkcyjnego do użytkownika. Fakturowanie dostaw odbywa się w tym przypadku bezpośrednio przez zakład wytwórczy-dostawcę na odbiorcę użytkownika. Dlatego też obroty z tytułu tranzytu organizowanego nie wchodzi do planu zakupu-sprzedaży jednostki dystrybucyjnej. Szczególnie zbytu, są one natomiast ewidencjonowane przez biura sprzedaży na zasadach analogicznych, jakie stosują biura zbytu. Stąd też biura sprzedaży, prowadzące obok normalnych transakcji dostaw składowych lub dostaw w tranzycie rozliczanym, również obroty w tranzycie organizowanym, obowiązane są sporządzać poza operatywnym planem obrotu również i plan ewidencjonowany dla tej części obrotów, które dokonywane są w tranzycie organizowanym. Od transakcji dokonanych w tranzycie organizowanym biura sprzedaży otrzymują również określoną prowizję od producenta z tytułu zorganizowania dostawy.

Wyżej wymienione zasady planowania obrotu szczegółu zbytu, omówione w odniesieniu do biur sprzedaży, dotyczą również w zasadzie i centralnych składnic z tą różnicą, że centralna składnica nie jest „gestorem” dla określonej branży. Te ostatnie funkcje spełnia właściwe branżowo biuro zbytu. Centralna składnica spełnia natomiast rolę zaplecza składowego dla biura zbytu, które, jako jednostka budżetowa, nie posiada własnych składów. W wielu wypadkach centralne składnice obsługują w tym względzie kilka biur zbytu, wydzielając dla każdego z nich odpowiednią powierzchnię magazynową.

Biura zbytu — jak już powiedzieliśmy — organizują dostawy w obrocie bezpośrednim z zakładu produkcyjnego do użytkownika. Z tytułu pełnionych funkcji „gestora” w określonej branży, tj. jednostki posiadającej prawo wyłącznej dyspozycji masą materiałowo-techniczną określonej branży, biuro zbytu współdziała z producentem w ustalaniu planów produkcyjnych (na szczeblu czp) i szczegółowych, asortymentowych programów produkcyjnych poszczególnych zakładów wytwórczych. Jeśli idzie o artykuły nietypowe, produkcji indywidualnej — program produkcyjny zakładu ustalany jest — rzecz zrozumiała — w oparciu o konkretne, technicznie sprecyzowane zamówienia odbiorców. Natomiast, jeśli idzie o artykuły typowe, masowej wielkości i średnioseryjnej produkcji, biuro zbytu ustala dezyderaty w stosunku do zakładu produkcyjnego, oddzielnie zakresu i struktury asortymentowej jego programu produkcyjnego, na podstawie własnego rozeznania opartego na analizie danych statystycznych i ocenie kształtowania się potrzeb kraju.

Niewystarczająca w wielu wypadkach krajowa produkcja uzupełniana jest z importu. Import uzupełniający ma z reguły charakter importu centralnego, tzn. że dysponent produkcji krajowej danej

branży — właściwe biuro zbytu centralnie sprowadza w drodze importu uzupełniające ilości artykułów deficytowych na potrzeby wszystkich odbiorców w kraju. Ponieważ centrale handlu zagranicznego są jednostkami, do zadań których należy tylko realizacja transakcji z dostawcą zagranicznym, bez obowiązku rozprowadzania na rynku wewnętrznym zaimportowanych towarów, przeto nie posiadają one z reguły własnych składów. Biura zbytu zmuszone są więc przyjmować towary zaimportowane do składów aparatu zbytu.

Z wyżej wymienionych względów centralne składnice spełniają następującą planową funkcję:

- przejmują w gospodarczo uzasadnionych wypadkach na własne magazyny produkcję zakładów wytwórczych, która ze względu na swój charakter zaplanowana została, na anonimowego odbiorcę (wyjątek stanowią tu maszyny i urządzenia, które acz typowe i produkowane w średnich lub większych seriach, ze względu na swój charakter nie powinny być przenoszone do pośrednich magazynów, lecz zbywane są bezpośrednio z magazynu zakładu produkcyjnego do odbiorcy); nie wyklucza to pozostawiania w uzasadnionych przypadkach w magazynach przyfabrycznych produkcji, która z wyżej wymienionych względów została wyprodukowana w ilościach przekraczających aktualne potrzeby;

- przejmują do własnych magazynów jednorazową w roku produkcję zakładów wytwórczych, wyprzedzającą aktualne zapotrzebowanie kraju (sezonowość produkcji lub zużycia);

- przejmują do własnych magazynów artykuły centralnie importowane, stanowiące import całkowity lub uzupełniający w stosunku do artykułów produkcji krajowej określonej branży, rozprowadzane następnie przez centralną składnicę (z wyjątkiem wypadków, gdy dostawy z importu są kierowane bezpośrednio do odbiorców).

Jak z powyższego wynika, branżowa centralna składnica spełnia rolę bazy towarowej w stosunku do zakładów wytwórczych i importera, jednocześnie zaś bazy środków materiałowo-technicznych w stosunku do odbiorcy-użytkownika. Centralna składnica, jako baza towarowa określonej branży, jest jednostką na pełnym rozrachunku gospodarczym, działającą według samodzielnego planu gospodarczego i bilansu finansowego. Jakkolwiek jest ona jednak jednostką w pełni samodzielną z punktu widzenia finansowo-gospodarczego, jednakże jest ograniczona i skrupowana w swej działalności; nie ona bowiem jest dysponentem masy materiałowo-technicznej, lecz właściwe branżowo biuro zbytu.

Wynika stąd szereg problemów przy sporządzaniu planu zbytu centralnej składnicy. Biuro zbytu, jako jednostka budżetowa, nie odczuwa bezpośredniego skutków gospodarczych, ani nie ponosi konsekwencji finansowych swej działalności. Skutki te natomiast ponosi baza-centralna składnica, która, jako jednostką na rozrachunku gospodarczym, musi dbać o właściwe kształtowanie się podstawowych wskaźników ekonomicznych, charakteryzujących wyniki jej działalności gospodarczej.

Biuro zbytu ustala planowy spływ masy ma-

teriałowo-technicznej do centralnej składnicy, a równocześnie jako gestor winno rozdysponować te środki na odbiorców. Jednakże współodpowiedzialności gospodarczej za ściśle powiązane ze sobą funkcje biura zbytu i centralnej składnicy praktycznie nie ma (centralna składnica działa na rozrachunku gospodarczym, biuro zbytu — na budżecie Państwa). Powiązania i współodpowiedzialności w znaczeniu dyscypliny planowej w gruncie rzeczy także nie ma, ponieważ plan centralnej składnicy stanowi wycinek NPG, natomiast plan biura zbytu jest tylko „ewidencyjny”. Pracownicy każdej z tych jednostek są też wynagradzani według odrębnych zasad.

Trudność planowania obrotu centralnej składnicy polega na tym, że plan zakupu-sprzedaży szczebla zbytu stanowi dyrektywne zadanie dla centralnej składnicy, którego realizacja jest jednak zależna nie od centralnej składnicy, lecz od biura zbytu, jako dysponenta masy materiałowo-technicznej, znajdujący się w składnicy. Okoliczność ta znów przemawia za ustawieniem działalności biur zbytu na zasadach rozrachunku gospodarczego z przydzieleniem im centralnych składnic, z którymi winny stanowić jeden wspólny organizm gospodarczy, objęty wspólnym planem obrotu i bilansem finansowym.

Plan obrotu centralnej składnicy jest zbudowany na analogicznych zasadach do planu obrotu biura sprzedaży z tym, iż przy ustalaniu planów centralnych składnic specjalnie ważne jest zagadnienie prawidłowego ustalenia normatywu zapasów towarowych. Z racji trzech wspomnianych wyżej funkcji centralnych składnic — normatywy zapasów towarowych muszą w planach centralnych składnic znaleźć odpowiedni wyraz.

Zagadnienie prawidłowego planowania normatywu zapasów towarowych stanowi jeden z najbardziej skomplikowanych i najtrudniejszych problemów ekonomiki obrotów. Jest to bowiem zagadnienie, które należy rozpatrywać kompleksowo w uzgodnieniu stanu zapasów i właściwego ustalenia normatywów we wszystkich ogniwach obrotu, a więc: u producenta — w aparacie zbytu i w aparacie zaopatrzenia — u użytkownika.

W ramach ogólnej obowiązującej zasady przyspieszenia rotacji środków obrotowych muszą istnieć właściwe kryteria dla ustalenia wielkości normatywów zapasów we wszystkich tych trzech ogniwach obrotu materiałowo-technicznego, ustalające właściwe granice zapasów. Taką granicą dla ustalenia niezbędnego normatywu wyrobów gotowych dla zakładu wytwórczego jest ilość dni niezbędna dla dokonania odbioru technicznego przez użytkownika, skompletowania i przygotowania wysyłki, przygotowania środków transportowych itd. Elementy te są w zasadzie w większości zakładów ściśle wymierne. Ustalenie natomiast normy zapasów środków materiałowo-technicznych u użytkownika jest w głównej mierze zależne od wielkości średniego, dziennego zużycia i częstotliwości dostaw, lecz prawidłowe ustalenie tej wielkości jest dość skomplikowane. Częstotliwość dostaw z aparatu zbytu jest głównie zależna od wysokości średniego normatywu zapasów środków materiałowo-technicznych, którym aparat zbytu dysponuje. Im

większy jest stan zapasów, tym szybsza jest realizacja dostawy, tym większa częstotliwość dostaw, tym niższy jest niezbędny normatyw zapasu u użytkownika. W skali gospodarki ogólnonarodowej o wiele bardziej ekonomiczne jest zmniejszenie normatywu zapasów u tysięcy użytkowników i skoncentrowanie odpowiednich zapasów środków materiałowo-technicznych na nielicznych bazach aparatu zbytu. Skoncentrowane w odpowiedniej wysokości środki materiałowo-techniczne na bazach-składnicach aparatu zbytu będą bowiem zawsze znacznie niższe od sumy zapasów środków materiałowo-technicznych nagromadzonych często „na wszelki wypadek” u tysięcy użytkowników.

Stąd aparat zbytu w ogóle, a centralne składnice w szczególności winny w planach obrotu ustalać normatywy zapasów w takiej wysokości, by móc zabezpieczyć potrzeby odbiorców doraźnie, tj. ze składu, w każdym razie przy możliwie minimalnym okresie wyprzedzenia zamówienia przez odbiorcę.

Reasumując, na szczeblu zbytu występują dwa typy jednostek dystrybucyjnych:

a) biura sprzedaży, posiadające uprawnienia gestora i dystrybutora artykułami określonej branży w skali ogólnokrajowej. Główny problem prawidłowego planowania biura sprzedaży polega na ustaleniu właściwych kryteriów dla stosowania poszczególnych form obrotu (obróć składowy, tranzyt rozliczany, organizowany) oraz właściwych proporcji między tymi rodzajami obrotu. Kryteria rzeczowe wynikają z charakterystyki i właściwości rozprowadzanych artykułów, przy czym nie może być dowolności i płynności w stosowaniu poszczególnych form obrotu (np. przerzucania obrotu artykułami rozprowadzanymi w tranzyście organizowanym, a więc nie wchodzącego do operatywnego planu zakupu-sprzedaży, do obrotu składowego celem podwyższenia wykonywania planów operatywnych biura sprzedaży);

b) centralne składnice, będące bazami wyrobów gotowych określonej branży, prowadzące sprzedaż z reguły na zlecenie właściwego branżowo biura zbytu. Główny problem prawidłowego planowania w tych jednostkach polega na ustaleniu właściwego kryterium dla podziału masy materiałowo-technicznej na dysponowaną przez biuro zbytu i na rozprowadzaną przez centralne składnice we własnym zakresie.

Planowanie obrotu na szczeblu hurtu

Przez aparat hurtowy rozprowadzane są artykuły masowe, typowe, wielko- i średnioseryjnej produkcji, które ze względu na konieczność przybliżenia bazy zaopatrzenia do odbiorców mogą być rozprowadzane z jednej bazy centralnej, lecz muszą być zlokalizowane we wszystkich większych ośrodkach, gdzie występuje zmasowane zapotrzebowanie użytkowników.

Hurtownie, prowadzące zbyć środków materiałowo-technicznych dla celów zaopatrzenia poza-rynkowego, zaopatrują zakłady produkcyjne, przedsiębiorstwa budowlano-montażowe oraz urzędy i instytucje dla zaspokojenia ich potrzeb produkcyjno-eksploatacyjnych oraz inwestycyj-

Nr pozycji cennika	I. Nazwa grupy towarowej II. Dokładna nazwa artykułu III. Pełne cechy typowymiary	Jednostka miary	Sprzedano w kwartale poprzednim	Limit (normatywny) zapasu	Remanent na początek kwartału bieżącego	Przydział B. Z. na kwartał bieżący	Portfel zamówień		Zapotrzebowanie na kwartał przyszły	Nadmiar do dyspozycji B. Z. (+)	Ilość o którą zwiększono zapotrzebowanie (-)	Nr. kolejny odnoszący do załączonych omówień	Ilość przyjęta z akcji „URO” w kwartale poprzednim
							kwartału bieżącego i zaległych	na kwartał przyszły					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
	BEZPIECZNIKI NAPOWIERTRZNE Bezp. proc. izol. tabl.												

nich. Hurtownie zaopatrzenia pozarynkowego stanowią zrejonizowane bazy terenowe zaopatrzenia materiałowo-technicznego i z tego względu działają one na zasadach analogicznych do centralnych składnic. Pod względem formalnym strona przychodowa planu zakupu-sprzedaży hurtowni, jak i strona rozchodowa są podobne do planów centralnych składnic. W sporadycznych wypadkach rejonowe hurtownie obrotu pozarynkowego zaopatrują również powszechną sieć detalu rynkowego (MHD, ZSS) w przypadkach, gdy hurt rynkowy (np. „Arged”) nie jest przystosowany do rozprowadzania niektórych artykułów dla celów powszechnego użytku, które stanowią głównie przedmiot obrotu materiałowo-technicznego (np. armatura sieci domowej).

Zasadnicza jednak różnica pomiędzy rejonowymi hurtowniami, jako terenowymi bazami zaopatrzenia materiałowo-technicznego, a centralnymi składnicami polega na tym, iż rejonowe hurtownie są jednostkami bardziej samodzielnymi pod względem operatywno-handlowym, zaś biura zbytu opierają się na ustaleniach hurtowni w zakresie wielkości potrzeb materiałowo-technicznych zaopatrywanego przez hurtownię rejonu.

Rozeznanie i planowanie terenowych potrzeb na środki materiałowo-techniczne — oto podstawowa funkcja aparatu hurtowego, wpływająca na zbiorcze ustalenia właściwego branżowo biura zbytu odnośnie potrzeb krajowych i pośrednio wpływająca na funkcje biur zbytu w ich działalności, w odniesieniu do programowania produkcji. Sporządzenie przez hurtownie rejonowe planowego zapotrzebowania rejonu na środki materiałowo-techniczne odbywa się w przemyśle maszynowym według wzoru, który podaje tabela Nr 6.

Dokonanie prawidłowego podziału środków materiałowo-technicznych na poszczególne rejony kraju, zachowanie właściwych proporcji w zaopatrzeniu poszczególnych województw — oto główne treści planowania obrotu na szczeblu hurtu.

Zasady rejonizacji środków materiałowo-technicznych sprowadzają się do rozeznania wielkości zapotrzebowania poszczególnych artykułów w poszczególnych rejonach kraju. W tym sensie organa planujące obrót na szczeblu hurtu (biura zbytu, c.z. zbytu) dokonują w pierwszym rzędzie podziału tych artykułów, których dysponowana ilość w żądanym asortymencie zaspokaja w pełni potrzeby kraju.

Z kolei dokonywany jest podział artykułów deficytowych:

a) w odniesieniu do artykułów bilansowanych i rozdzielanych, gdzie trudność rejonizacji polega na tym, iż plany rozdziałów przewidują podział podmiotowy na resorty-odbiorców. Właściwe skoordynowanie podziału w układzie pionowym (resorty), z podziałem poziomym (na województwa), stanowi istotę problemu planistycznego na szczeblu hurtu. Najbardziej efektywne rozwiązanie tej technicznej trudności daje system asygnat przydziałowych, które przydzielane są poszczególnym resortom, a podział terytorialny uzyskiwany jest „automatycznie” przez doprowadzenie asygnat do właściwego odbiorcy. Ponieważ spływ asygnat wraz z kompletnymi zamówieniami następuje w pewnym okresie wyprzedzenia w stosunku do kwartału planowanego, rejonowa hurtownia w swoim zapotrzebowaniu (patrz tabela Nr 6) jest w możności uwzględnić właściwe zapotrzebowanie na artykuły deficytowe, będące przedmiotem planowego rozdzielnictwa;

b) w odniesieniu do artykułów deficytowych, nie objętych systemem centralnego rozdzielnictwa, podział terytorialny dokonywany jest na podstawie analizy danych statystycznych obrotu w poprzednich okresach i na podstawie założonego udziału procentowego danego województwa w ogólnym obrocie kraju w zakresie określonych artykułów deficytowych. Celowe jest także stosowanie klucza procentowego do artykułów rozdzielanych według wskaźnika, wynikającego w stosunku do artykułów pochodnych lecz nierozdzielanych.

Uwagi odnośnie wielkości planowych zapasów towarowych, poruszone przy omawianiu szczebla zbytu, są oczywiście w całości aktualne i dla szczebla hurtu. W dążności do skrócenia tzw. rotacji towarowej w aparacie obrotu wydaje się, że i tu popełniano szereg przegięć, powodujących nieuzasadnione obniżenie normatywu zapasów na szczeblu hurtu. Nieuzasadnione ekonomicznie obniżenie normatywów zapasów w hurcie powodują trudności w zaopatrzeniu rejonu.

Wielkość normatywu zapasu niezbędnego dla sprawnego funkcjonowania aparatu zbytu i sukcesywnego zaopatrywania przezeń odbiorców winna się równać wielkości średniego dziennego zapotrzebowania przemnożonego przez przeciętny cykl dostawy. Polityka aparatu finansowego, wy-

wierająca nacisk na przyspieszenie rotacji i powodująca ustalenie zapasów poniżej wielkości, wynikających z przeciętnego cyklu dostaw, jest nieuzasadniona i bynajmniej nie powoduje przyspieszenia obiegu środków materiałowo-technicznych, lecz przynosi jedynie zahamowanie w ciągłości procesu obrotu, powodujące z kolei przerwy w zaopatrzeniu materiałowo-technicznym zakładów produkcyjnych.

VI. Koordynacja planów obrotu

W niniejszym artykule, który w zasadzie poświęcony jest problemom planowania obrotu na cele pozarynkowe, wiele uwagi poświęciłem zagadnieniom organizacji obrotu materiałowo-technicznego. Jest to całkowicie uzasadnione, bowiem zagadnienia planowania i organizacji obrotu są nierozdzielne. Wymogi prawa planowego, proporcjonalnego rozwoju gospodarki narodowej, wpływają bezpośrednio na organizację obrotu materiałowo-technicznego, zaś formy organizacyjne obrotu i struktura organizacyjna aparatu obrotu (przez aparat obrotu rozumiemy aparat zaopatrzenia i zbytu) wpływają bezpośrednio na tryb planowania obrotu, jego technikę i metodologię. W zależności od form obrotu, w zależności od ilości i charakteru ogniw pośrednich, na które napotykają środki materiałowo-techniczne w swej cyrkulacji kształtują się też formy planowania.

Nieekonomiczne, skomplikowane, krzyżujące się drogi przebiegu środków materiałowo-technicznych wypaczają wskaźniki ekonomiczne działalności jednostek obrotu (zaopatrzenia, zbytu), komplikują tryb, technikę i metodykę planowania, utrudniają kontrolę realizacji planów. Stąd też służba planowania obrotu pierwszą sygnalizuje o wadach struktury organizacyjnej obrotu i wpływa na jej usprawnienie. Dlatego też, kiedy mówimy o problemach planowania obrotu, sprowadzamy w dużej mierze nasze rozważania do zagadnienia prawidłowego ustawienia organizacji obrotu.

Inny będzie tryb planowania realizacji produkcji towarowej, dokonywanej bezpośrednio z zakładu wytwórczego do właściwego użytkownika, inne będą tryb i technika budowy planu obrotu w tranzycie, organizowanym przez biura zbytu, inne z kolei przy tranzycie rozliczanym biura sprzedaży, inne wreszcie w obrocie składowym centralnej składnicy lub rejonowej hurtowni. W planowaniu obrotu środków materiałowo-technicznych określonej gałęzi przemysłu lub branży napotykamy na różnorakie (mieszane) formy obrotu; występują niemal wszystkie wyżej wymienione rodzaje obrotu, stąd konieczność ich wzajemnego powiązania i skoordynowania. Stąd też ważką rolę planowania obrotu, którego zadaniem jest skoordynowanie planów produkcji z planami potrzeb materiałowo-technicznych z jednej strony oraz skoordynowania planów obrotu w poszczególnych fazach przebiegu masy materiałowo-technicznej — z drugiej. To ostatnie polega na skoordynowaniu planów realizacji produkcji towarowej z planami ewidencyjnymi biur zbytu, tych zaś z kolei z planami składnic i rejonowych hurtowni.

Koordynacja planów produkcji z planami potrzeb odbywa się:

a) odnośnie artykułów bilansowanych — poprzez system bilansów materiałowo-technicznych i planów rozdziału.

b) w odniesieniu do artykułów niebilansowanych — poprzez system uzgodnień dostaw, uregulowany zarządzeniem Przewodniczącego PKPG Nr 159 z dnia 19 lipca 1954 r. w sprawie koordynowania prac przy sporządzaniu projektów kwartalno-miesięcznych planów produkcji z planami obrotu.

Koordynacja natomiast planów obrotu, tj. koordynacja planów sprzedaży wszystkich szczebli, przez które masa materiałowo-techniczna przebiega w swej drodze od wytwórcy do użytkownika, dokonywana jest poprzez wewnętrzny system dokumentów koordynacyjnych aparatu zbytu. Takimi dokumentami są:

1) u z g o d n i e n i a d o s t a w, podpisywane przez centralne zarządy przemysłu (względnie centralne handlu zagranicznego w odniesieniu do artykułów importowanych) łącznie z właściwym branżowo biurem zbytu (biurem sprzedaży) z jednej strony, jako dostawcami, a dystrybutorami obrotu krajowego (względnie centralami handlu zagranicznego w odniesieniu do artykułów eksportowanych) — z drugiej strony, jako odbiorcami;

2) p l a n o w e r o z d z i e l n i k i, sporządzane przez biura zbytu i biura sprzedaży na terenowy aparat zbytu (centralne składnice, rejonowe hurtownie); zadaniem tych rozdziałników jest ustalenie rejonizacji środków materiałowo-technicznych, zgodnie z postulatami, zgłoszonymi przez rejonowy aparat zbytu, względnie — w odniesieniu do artykułów deficytowych — zgodnie z założonymi proporcjami podziału rejonowego. Rozdziałniki są dwójakiego rodzaju: dotyczące masy materiałowo-technicznej, którą terenowy aparat zbytu otrzyma bezpośrednio z zakładów produkcyjnych oraz dotyczące masy materiałowo-technicznej, którą rejonowy aparat zbytu otrzyma z centralnych składnic (patrz tabele Nr 7 i 8).

Celowi właściwego skoordynowania zadań planowych wzajemnie uzupełniających się lub wzajemnie uzależnionych w procesie obrotu w ramach poszczególnych szczebli i ogniw aparatu zbytu — służą odpowiednio skonstruowane formularze „wytycznych” i „zadań planowych” — tabele Nr 9, 10, 11.

Mówiąc o koordynacji w ramach planu obrotu, nie wolno zapominać o zadaniach ustalania wzajemnych proporcji między tzw. pulą rynkową a pozarynkową w odniesieniu do artykułów, które zaspokajają zarówno potrzeby konsumpcyjne ludności, jak i potrzeby zaopatrzenia materiałowo-technicznego. Koordynacja ta występuje:

a) w bilansach materiałowo-technicznych i bilansach towarowych jeśli idzie o artykuły bilansowane,

b) w planach ewidencyjnych biur zbytu oraz planach zakupu-sprzedaży biur sprzedaży, centralnych składnic i rejonowych hurtowni, gdzie zakładamy odpowiednie proporcje podziału na cele rynkowe i pozarynkowe w układzie asortymentowym.

Nr działu lub grupy	Artykuły wg nomenklatury „E”	Dostawca	Jednostka miary	Cena za jedn.	Ogółem hurt	H U R T O W N I E														
						Branżowa Hurtownia Narzędzi	Warszawa	Bydgoszcz	Toruń	Poznań	Łódź	Kielce	Radom	Lublin	Białystok	Gdańsk	Szczecin	Wrocław	Opole	Stalinogród
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21

Nie wolno również, rzecz oczywista, zapominać o zachowaniu podstawowej zasady planowania, tj. zasady zachowania wewnętrznej zgodności planów obrotu, sporządzanych przez jednostki zbytu, mianowicie o koordynacji rzeczowego planu obrotu z planami funkcjonalnymi. Kontrolę zgodności podstawowych zadań planowych i prawidłowości ich realizacji możemy uzyskać, wykorzystując formularze, stosowane z dobrymi wynikami w resorcie przemysłu maszynowego.

Biuro zbytu
Osprzętu Instalacyjnego
Warszawa

Tabela Nr 8

Wzór P-2a

PLANOWY ROZDZIELNIK

dla Rejonowej Hurtowni Art. Elektr. w Krakowie
na IV kwartał 1955 r.

Nr działu lub grupy	Nazwa działu lub grupy wg nomen- klatury „E”	Jedn. miary	Cena zbytu	Dostawca	Ilość	Wartość w tys. zł.
1	2	3	4	5	6	7

W zakończeniu omówionych problemów nie można nie wspomnieć o dwóch jeszcze zagadnieniach, które ze względu na ograniczone ramy niniejszego artykułu winny być przedmiotem odrębnych rozważań.

Pierwszy problem to programowanie produkcji i rola aparatu zbytu jaką winien on w ustalaniu programów produkcyjnych zakładów wytwórczych odegrać. Zagadnienie to jest niezmiernie skomplikowane z tego względu, iż jest ono ściśle powiązane z metodyką planowania produkcji oraz metodyką planowania zaopatrzenia materiałowego. Brak właściwych zasad współpracy aparatu zbytu z zakładami produkcyjnymi i c. z. p., uwzględniających odrębność wymogów programowania produkcji zasadniczych rodzajów produkcji towarowej, jak: produkcji masowej, typowej wielko- i średnioseryjnej, produkcji nietypowej, indywidualnej, małoseryjnej itp. — jest powodem powstawania nieuzasadnionych, pozornych deficytów oraz jednocześnie zbędnych nadmiarów asortymentowych w ramach określonej gałęzi przemysłu. Ustalenie odpowiednich zasad programowania produkcji i jej metodyki wydaje się palącą koniecznością.

Nie omówione zostały również w niniejszym artykule zagadnienia trybu i techniki planowania

Ministerstwo Przemysłu Maszynowego

Tabela Nr 9

Centralny Zarząd Zbytu
Warszawa, ul. Przemysłowa 26

Wzór W

Warszawa, dnia

Nasz znak:

Dla — Biura Zbytu Narzędzi
w Warszawie

Dotyczy: wytycznych do planu na I kwartał 1956 r.

W oparciu o zatwierdzony plan ewidencjonowanej masy towarowej na rok 1956 Centralny Zarząd Zbytu podaje niniejszym wytyczne do planu na I kwartał rb. dla Biura Zbytu Narzędzi w wysokości:

I	Ogółem do zbytu	tys. zł.
	w tym: dostawy bezpośrednie	„ „
	dostawy do Central. Handl.	„ „
	w tym: dla hurtu własnego CZZb	„ „
	dla Centralnej Składnicy	„ „
	dla C.Z. „Arged”	„ „
	dla C.R.S.	„ „
	dla C.S.S. „Motozbyt”	„ „
II	Zbyt ogółem z Central. Składnicy	„ „
	w tym: do hurtu własnego C.Z.Zb.	„ „
III	Wytyczne w zakresie dostaw dla hurtu własnego wynoszą:	
	Ogółem	„ „
	w tym: z produkcji	„ „
	z Centralnej Składnicy	„ „

Z kwoty dostaw ogółem dla hurtu własnego, wytyczne do ustalenia rozdzielnika planowego dla poszczególnych Rejonowych Hurtowni wynoszą:

L.p.	Nazwa jednostki	Ra- zem	Z pro- dukcji	Ze Skład- nicy
1	Branż. Hurt. Narzędzi			
2	Rej. Hurt. Art. Metal. W-wa			
3	„ „ „ Bydgoszcz			
4	i t.d.			
	Ogółem			

W oparciu o powyższe wytyczne oraz na podstawie skoordynowanych planów produkcyjnych i planu importu Biuro Zbytu sporządzi w ustalonych instrukcją terminach plan ewidencjonowanej masy towarowej oraz rozdzielniki planowe dla hurtu C.Z.Zb. i Centralnej Składnicy na kwartał rb.

Ewentualne odchylenia w rozdzielnikach planowych na poszczególne Rejonowe Hurtownie w stosunku do wytycznych winny być szczegółowo uzasadnione.

obrotu pozarynkowego. Struktura Narodowego Planu Gospodarczego wyodrębnia dział „plan podniesienia stopy życiowej ludności“, który znajduje swój odpowiednik w instrukcji o sporządzaniu projektu NPG na rok 1956 w formularzach planistycznych z zakresu obrotu detalicznego. Instrukcja nie przewiduje natomiast żadnych planów zbytu na szczeblu zakładu, ani planów określających przedmiot obrotu jednostek składowych aparatu zbytu.

A przecież jednostki operatywne aparatu zbytu działają w ramach gospodarki planowej, odgrywając poważną rolę przede wszystkim w zakresie planowego zaopatrzenia materiałowo-technicznego gospodarki. Jednostki zbytu i hurtu działają jako jednostki planujące, ich działalność jest oceniana na podstawie wykonania określonych wskaźników ekonomicznych, a od wykonania planu działalności podstawowej są one premiowane.

Z tego też względu metodyka planowania gospodarczego winna przewidywać określony tryb sporządzania planów obrotu materiałowo-technicznego szczebla zbytu i hurtu. System planowania obrotu na cele zaopatrzenia materiałowo-technicznego jest tak odmienny od wymogów planowania zaopatrzenia rynku konsumpcyjnego, iż wymaga sprecyzowania odrębnych zasad techniki planowania tego obrotu.

Niniejsza próba przedstawienia nurtujących problemów w dziedzinie planowania obrotu mate-

Ministerstwo Przemysłu Maszynowego Tabela Nr 10
Centralny Zarząd Zbytu Wzór Z 1
Warszawa, ul. Przemysłowa 26
Warszawa, dnia
Nasz znak:

ZADANIE PLANOWE
dla Biura Zbytu Aparatów Elektrycznych
na 1956 r.

Niniejszym zatwierdzam zadania planowe w zakresie zbytu ewidencjonowanej masy towarowej na
rok 1956 w wysokości:
Ogółem tys. zł
tym: „ „

Szczegółowe zadania planowe ustalám w wysokości:

I Zbyt ewidencjonowany ogółem tys. zł
w tym: 1. Dostawy bezpośrednie tys. zł
2. Dostawy Centralom Handlowym „ „
w tym:
a) hurt własny CZZb „ „
b) C.R.S. „ „
c) C.Z. „Arged” „ „
d) C.S.S. „Motozbyt” „ „
e) eksport „ „
3. Zaopatrzenie Centralnej Składnicy
w tym z importu

II Zbyt z Centralnej Składnicy na zlecenie Biura Zbytu
(przy ogólnej sprzedaży Centralnej Składnicy w artykułach gestii Biura Zbytu w wysokości tys. zł)

riałowo-technicznego nastęrczała przy opracowa-
niu poważne trudności. Ekonomia obrotów bo-
wiem stanowi jeszcze dziedzinę teoretycznie nie
opracowaną. Brak jest jakichkolwiek opracowań
na temat obrotu materiałowo-technicznego zarów-
no w radzieckiej literaturze ekonomicznej, jak
również w krajach demokracji ludowej i w rodzi-
mej literaturze ekonomicznej. Nie mamy ustalo-
nych zasad organizacji obrotu i pojęć w zakresie
ekonomiki tej dziedziny gospodarki.

Ministerstwo Przemysłu Maszynowego Tabela Nr. 11
Centralny Zarząd Zbytu Wzór Z 2
Warszawa, ul. Przemysłowa 26

Warszawa, dnia
Nasz znak:
ZADANIE PLANOWE
dla Centralnej Składnicy Aparatów i Silników
w Warszawie
na IV kwartał 1955 r.

Niniejszym zatwierdzam zadania planowe w zakresie obrotu towarowego na **IV kwartał 1955** w wysokości:

I. Obroty
1. Remanent początkowy tys. zł.
2. Zakup ogółem „ „
3. Sprzedaż ogółem po cenie sprzedaży „ „
w tym: „ „
4. Ze sprzedaży ogółem przypada na „ „
a) sprzedaż do hurtu własnego „ „
b) sprzedaż do detalu „ „
5. Remanent końcowy „ „
6. Rotacja operatywna dni
7. Marża (provizja) tys. zł.
8. Dodatnie różnice budżetowe „ „
9. Ujemne różnice budżetowe „ „
10. Zapas normatywny „ „
11. Rotacja normatywna dni
12. Ze sprzedaży ogółem przypada na tranzyt fakturowany tys. zł.
13. „ „

II. Zatrudnienie
1. Średnia miesięczna zatrudnienia ogółem etatów
z tego: prac. umysłowych „ „
prac. fizycznych „ „
2. Wydajność pracy na 1 zatrud. tys. zł.

III. Fundusz płac
1. Osobowy fundusz płac ogółem „ „
z tego: prac. umysłowych „ „
prac. fizycznych „ „
2. Bezosobowy fundusz płac ogółem „ „
z tego: na prace doraźne „ „
na pracowników na nie-
pełnym etacie „ „
na prace zlecone „ „

IV. Koszty
1. Koszty handlowe ogółem „ „
z tego: koszty osobowe „ „
koszty transportu „ „
koszty pozostałe „ „
2. Wskaźnik % kosztów do obrotu „ „

Mam nadzieję, że niniejszy artykuł przyczyni się do zapoczątkowania odpowiednio szerokiej dyskusji i spowoduje dalsze opracowania zagadnień związanych z planowaniem obrotu.

Wokół dyskusji nad usprawnieniem organizacji obrotu materiałowego

(artykuł dyskusyjny)

Rozpoczęta na łamach „Gospodarki Materiałowej” dyskusja wokół zagadnień, dotyczących usprawnienia organizacji obrotu materiałowego i publikowanie szeregu wypowiedzi umożliwia niewątpliwie uchwycenie wielu kluczowych problemów, nurtujących obecnie poszczególne ogniwa aparatu zbytu. Należy sądzić, że dyskusja taka przyczyni się do wymiany licznych poglądów i różne odcinki obrotu materiałowego zostaną również w różnoraki sposób naświetlone. Pozwoli to z kolei na zorientowanie się, gdzie przede wszystkim koncentrują się trudności i jakie istnieją możliwości ich konkretnego usunięcia.

Poniższe uwagi będą miały na celu omówienie kilku nader istotnych zagadnień, dotyczących organizacji i pracy jednostek obrotu pozarynkowego.

Na wstępie należy stwierdzić, że istnieją jednostki dystrybucyjne aparatu zbytu, których dostawy kierowane na pokrycie potrzeb zaopatrzenia obejmują cały asortyment dystrybuowanych materiałów, wówczas mamy do czynienia z typowymi jednostkami obrotu pozarynkowego. Ponadto w wielu jednostkach zbytu obrót pozarynkowy występuje w poważniejszym procencie ogółu obrotów, a są i takie jednostki, w których zaopatrzenie pozarynkowe obejmuje tylko nieznaczną część ich ogólnego obrotu. Wypływa stąd wniosek, że problematyka dostaw materiałów dla potrzeb gospodarki narodowej posiada szeroki zasięg i dotyczy w każdym bądź razie bez mała wszystkich organizacji zbytu.

Obrót materiałowy na cele pozarynkowe z punktu widzenia jego organizacji rzutuje w dosyć bezpośredni sposób na wyniki i osiągnięcia resortów produkcyjnych. Zła czy dobra praca danej organizacji zbytu ma wpływ na wiele odcinków działania przemysłu, będącego odbiorcą rozdzielanych materiałów, jak również i dostawcą całej puli gotowej produkcji.

Na przykład istniejąca obecnie metodologia planowania i realizacji zaopatrzenia materiałowo-technicznego w poważnym stopniu uzależniona jest od aktualnej sytuacji na odcinku organizacji obrotu materiałów. Wiele usterek i mankamentów „zbiurokratyzowanego” rozdzielnictwa wynika z poziomu i stylu pracy centralnych placówek zbytu. Niedociągnięcia w systemie realizacji dostaw również mają swoje źródło w błędnych często założeniach organów zbytu. Aparat zbytu w niektórych wypadkach staje się „władzą”, dyktującą odbiorcom taki czy inny styl pracy. Organizacje zbytu, wykorzystując swoją sytuację dystrybutora-monopolisty, zmierzają do stosowania wielu uciążliwych, a wydaje się niekoniecznych formalności.

Skostniały system dystrybucji pozarynkowej kładzie się dużym ciężarem na wynikach pracy

naszej gospodarki, a przede wszystkim wpływa ujemnie na jej koszty.

Jednym z głównych problemów, występujących chyba we wszystkich centralnych organizacjach zbytu i sprawiających liczne trudności, jest zagadnienie metodologii, ustalania wysokości potrzeb materiałowych. Mamy tu na myśli tzw. zapotrzebowania, opracowane przez aparat zbytu i składane w centralnych zarządach przemysłu, jako podstawa do ustalenia programów produkcji.

I. Ustalanie potrzeb materiałowych

1) Ustalanie wysokości potrzeb materiałowych opiera się właściwie o dwa źródła:

- a) zbieranie materiałów cyfrowych od odbiorców-użytkowników,
- b) przeprowadzanie analizy materiałów sprawozdawczych posiadanych przez daną jednostkę zbytu.

2) Metoda zbierania materiałów, dotyczących kształtowania się potrzeb odbiorców, uzależniona jest od:

- a) okresu planowanego,
- b) charakteru dystrybuowanych artykułów,
- c) ilości odbiorców występujących w obrocie.

Zastanówmy się nad podanymi wyżej zagadnieniami zbierania informacji od odbiorców.

Okres planowany będzie miał wpływ na rodzaj zbieranych informacji i tak: przy planowaniu rocznym będą to orientacyjne lub ostateczne (zależnie od terminu) plany zaopatrzenia materiałowego, przy planach kwartalnych — będą to skonkretyzowane zapotrzebowania lub formalne zamówienia odbiorców.

Rodzaj dystrybuowanych artykułów będzie wpływał na jakość uzyskanych informacji, gdyż w zależności od przeznaczenia użytkowego materiału zapotrzebowania mogą być mniej lub więcej szczegółowe. Charakter i przeznaczenie użytkowe materiałów decyduje, czy będą to informacje obejmujące pełny asortyment z uwzględnieniem dokładnych specyfikacji, czy też jedynie zapotrzebowania zbiorcze. Ma to duże znaczenie przy dystrybucji o szerokim wachlarzu asortymentowym, przy dystrybucji artykułów specjalnych lub wykonywanych na zamówienie.

Ilość odbiorców oraz ich procentowy udział w obrocie danym artykułem względnie grupą artykułów wpływać będzie na liczbę uzyskanych informacji. Decyduje to o stosunku zapotrzebowań zgłoszonych do ogólnej masy materiałowej, będącej w obrocie.

Jeżeli liczba odbiorców jest niewielka i każdy z odbiorców partycypuje w poważnym stopniu w obrocie danym artykułem, wówczas, rzecz jasna, że informacje mogą objąć całą, względnie prawie całą dystrybuowaną pulę, szczególnie, gdy oma-

wiany artykuł ma charakter zasadniczego surowca lub głównego materiału pomocniczego w procesie produkcyjnym odbiorcy. Wówczas bowiem uzyskanie informacji w zakresie potrzeb nie przedstawia trudności.

W przypadku większej ilości odbiorców drobnych i nie mających charakteru użytkowników głównych, jakość uzyskiwanych informacji względnie zapotrzebowań może być stosunkowo niska i informacje te mogą objąć tylko nieznaczną część dystrybuowanego artykułu.

Wszystkie powyższe rozważania na temat zbierania materiałów, dotyczących kształtowania się potrzeb odbiorców, wiążą się ściśle z zagadnieniem terminów wyprzedzających okres planowania.

Obowiązująca zasada wyprzedzeń przy składaniu projektu planu potrzeb materiałowych uzasadnia odpowiednio wczesne zebranie potrzebnych informacji przez jednostki dystrybucyjne. Z drugiej zaś strony, odbiorcy nie są częstokroć w stanie określić dokładnie swych potrzeb materiałowych z uwagi na nie ustalone jeszcze plany produkcyjne.

Problem odpowiedniego powiązania w czasie ogniw zbytu z produkcją jest jednym z najtrudniejszych metodologicznie zagadnień i sprawiającym obecnie wiele kłopotów organizacjom zbytu, a także służbie zaopatrzenia.

Opierając się na dotychczasowym doświadczeniu, dochodzi się do wniosku, że centrale zbytu w wielu wypadkach nadużywają swych uprawnień w zakresie zbierania informacji, dotyczących wielkości planowanych potrzeb odbiorców. Powszechnym niemal zjawiskiem był jeszcze niedawno fakt rozsyłania do wszystkich odbiorców pism okólnych, domagających się złożenia szczegółowych zapotrzebowań w terminach znacznie wyprzedzających okres sporządzania planów zaopatrzenia. Ponadto „energiczniejsze” jednostki zbytu żądały podawania zbiorczych zestawień potrzeb resortów z uwzględnieniem asortymentów, komunikując, że w wypadku niedotrzymania terminu ich złożenia nie będą gwarantowały pokrycia potrzeb. Wypadki takie dotyczyły często materiałów pomocniczych o niewielkich ilościach zużycia w danym resorcie, gdzie, chcąc sprostać wymaganiom centrali zbytu, trzeba było zbierać dane cyfrowe aż z przedsiębiorstw.

Niewątpliwie w okresie budowania projektu planu potrzeb materiałowych, wobec braku informacji od odbiorców, wyłaniają się pewne trudności dla jednostek zbytu. Jednakże trzeba z naciskiem podkreślić, że omówiony wyżej sposób postępowania tych organizacji dowodzi przede wszystkim braku rozeznania i pewnej „asekuracyjnej” polityki, polegającej na zabezpieczeniu się odpowiednią „podkładką” od odbiorcy. W tym miejscu można zadać pytanie: w jaki sposób rozwiązać ten dylemat w zakresie koordynacji terminów planowania pomiędzy organizacjami zbytu i produkcji?

Wydaje się, że sedno rzeczy leży w systemie i stylu pracy aparatu zbytu.

Po pierwsze — rozeznanie potrzeb w postaci zbierania informacji od odbiorców może mieć miejsce jedynie w zakresie naprawdę głównych użytkowników danego materiału, gdyż wówczas — nawet wobec braku ostatecznie zatwierdzonych za-

dań produkcyjnych — odbiorca powinien być w stanie określić swe przewidywane potrzeby.

Po drugie — centralne organizacje zbytu muszą posiadać swoją własną, odpowiednio do potrzeb rozbudowaną ewidencję i sprawozdawczość oraz mieć przepracowany system analizy tych materiałów, na podstawie której można sporządzić z dużą dokładnością plan potrzeb materiałowych kraju.

Po trzecie — centrale zbytu powinny posiadać dostateczne rozeznanie potrzeb w zakresie asortymentu materiałów, tym bardziej, że przecież po kilkuletnich doświadczeniach można zaobserwować tendencje i układ asortymentowy, który przeważnie nie ulega wielkim wahaniom. Zresztą szczegółowy asortyment ustala się bardzo często dopiero w planowaniu kwartalnym.

Po czwarte — należy racjonalnie gospodarować zapasami materiałowymi w aparacie zbytu, tworząc właściwy zestaw asortymentowy i odpowiednio dbać o „zaplecze” remanentów.

Nie wydaje się możliwe, aby na szczeblu centrali zbytu niezbędne było sumowanie, zresztą w pewnej mierze mechaniczne, zapotrzebowań np. na różne materiały pomocnicze bez przeprowadzenia analizy porównawczej. Centralna organizacja zbytu jest przecież nie tylko odpowiedzialna za sprzedaż wyrobów gotowych reprezentowanej przez siebie gałęzi przemysłu, ale również i chyba przede wszystkim — odpowiada za zaopatrzenie gospodarki narodowej w dystrybuowane materiały za racjonalność ekonomiczną obrotu materiałowego.

Doświadczenia wykazują, że pomyślana w sposób właściwy analiza posiadanych przez jednostkę zbytu materiałów sprawozdawczych pozwala realnie ustalić roczne zapotrzebowanie. Oczywiście jest, że mogą tu powstać ewentualne odchylenia, które jednakże nie powinny mieć charakteru zasadniczego i pokrywać je należy rezerwami asortymentów, znajdujących się w zapasach materiałowych jednostek zbytu. Również ustalanie zapotrzebowań kwartalnych w zasadniczej mierze można i trzeba opierać na materiałach sprawozdawczo-analitycznych jednostek zbytu.

Metoda przeprowadzania analizy potrzeb „rynku” uzależniona jest co prawda od szeregu czynników, a przede wszystkim od trybu dystrybucji i ilości ogniw zaopatrzeniowo-handlowych, pośredniczących w obrocie.

Można wyodrębnić dwa zasadnicze systemy zaopatrzenia pozarynkowego:

1) terenowy, zrejonizowany system obrotu materiałowego, oparty o sieć samodzielnych dystrybucyjnie placówek operatywnych szczebla hurtu,

2) scentralizowany system rozdzielnictwa, oparty o dyspozycję centralną (centrali zbytu lub centralnego zarządu zbytu), działający za pomocą sieci składnic centralnych lub magazynów przyfabrycznych.

W pierwszym przypadku jednostki terenowe, działające w granicach określonego obszaru (np. województwa czy rejonu gospodarczego) powinny przeprowadzać wnikliwe, własne rozeznanie potrzeb rejonu w drodze utrzymywania stałych kontaktów z głównymi odbiorcami, wykorzystując je-

dnocześnie materiały sprawozdawcze. W przypadku rozdzielnictwa scentralizowanego występują te same zasady z tym, że dotyczyć one będą obszaru całego kraju i również głównych odbiorców.

Analiza posiadanych materiałów sprawozdawczych powinna iść w kierunku możliwie jak najbardziej wszechstronnego zbadania potrzeb odbiorców i ustalenia na tej podstawie niezbędnego asortymentu dostaw na okres planowy. W tym celu zakłada się specjalne arkusze analityczne, które prowadzone w sposób ciągły i systematyczny umożliwiają właściwą orientację w zakresie obrotu materiałami.

Wspomniane arkusze analityczne zawierać winny szczegółowe zestawienia ilustrujące między innymi:

- a) kształtowanie się potrzeb materiałowych w okresach ubiegłych (zestawienie zapotrzebowań lub zamówień odbiorców),
- b) faktycznie wykonane dostawy w okresach ubiegłych,
- c) przewidywane stany zapasów na początek okresu planowego,
- d) zgłoszone zapotrzebowania względnie informacje w zakresie zapotrzebowań, uzyskane od głównych odbiorców na okres objęty planem.

Porównanie danych z kilku ubiegłych okresów (np. 4 lub 6 kwartałów) pozwala z dużą dokładnością na uzyskanie odpowiedniego rozeznania co do wielkości tendencji układów asortymentowych potrzeb ruchu remanentów. Jest to bezspornie w obecnych warunkach właściwa droga do ustalania zapotrzebowań dla przemysłu produkującego, pozwalająca na utrzymanie się organizacji zbytu w odpowiednich terminach, wyprzedzających właściwe opracowanie planów produkcyjnych.

Jest rzeczą niewątpliwą, iż ustalanie potrzeb materiałowych samodzielnie przez organizację zbytu komplikuje się dosyć istotnie w przypadku obrotu materiałami, wykazującymi deficyt. Zachodzi wówczas pytanie, jak właściwie ustalić zakres odpowiedzialności za zaopatrzenie materiałowo-techniczne gospodarki narodowej? Oczywiście, organizacje zbytu tak na szczeblu terenowym, jak i centralnym powinny bilansować potrzeby odbiorców z realnymi możliwościami dostaw. Nie wydaje się jednak, aby nie można było regulować ewentualnych braków w pokryciu potrzeb poprzez pewne uprawnienia rozdzielcze, udzielone centralnym organom zbytu. Zresztą liczne wypadki w praktyce potwierdzają w zasadzie słuszność tych założeń. Zasadnicze surowce lub inne materiały o podstawowym znaczeniu dla gospodarki narodowej są przeważnie bilansowane przez Państwową Komisję Planowania Gospodarczego, a natomiast innymi dysponują właściwe ministerstwa lub nawet centrale zbytu.

Należy — moim zdaniem — szerzej zakładać samodzielność dystrybucyjną centrali zbytu i jej odpowiedzialność za prowadzenie właściwej polityki rozdzielczej w zakresie takich czy innych materiałów. Tak czy inaczej, istniejąca jeszcze ewentualna deficytowość w niektórych niebilansowanych i nierozdzielanych centralnie materiałach nie

jest przeszkodą, która by uniemożliwiała regulację obrotu materiałowego przez centrale zbytu. (Np. szereg rozwiązań „rejonowego bilansowania materiałów“ zawiera artykuł Bolesława Warzecha i Władysława Tyca pt. „Bilansowanie materiałów niebilansowanych centralnie“.*)

II. Planowanie obrotu

Jednym z ważnych zagadnień, stosunkowo mało dyskutowanym w odniesieniu do sfery zaopatrzenia pozarynkowego, jest kwestia planowania obrotu. Plan obrotu materiałowego operatywnej jednostki zbytu pozarynkowego (np. składnicy centralnej lub rejonowej) powinien być w zasadzie aktualną ilościowo-wartościową rekapitulacją zadań tej jednostki, wynikających z planu rozdziału materiałów.

Plan taki powinien odpowiadać następującym założeniom:

a) planowany zapas początkowy plus plan dostaw z produkcji lub importu czy skupu (tzw. „pula dyspozycyjna“) muszą gwarantować pokrycie uzasadnionych potrzeb odbiorców w asortymencie i ilości;

b) planowana sprzedaż (dla odbiorców) powinna odzwierciedlać faktyczne potrzeby kraju (względnie rejonu) w danym okresie planowym i zakładać właściwe terminowo dostawy (np. z uwzględnieniem rytmiki miesięcznej lub niekiedy nawet dekadowej);

c) rejonowe rozmieszczenie masy materiałowej (tzw. „plan dystrybucji terenowej“) musi być ściśle skoordynowany z rozmieszczeniem odbiorców i odpowiednio zgrany z planem przewozów;

d) planowane zapasy na początek i koniec okresu objętego planem powinny odzwierciedlać racjonalne cykle obrotu (rotacje) oraz zakładać właściwą ekonomicznie politykę remanentową.

Dotychczasowe doświadczenia dowodzą, że planowanie obrotów w odniesieniu do masy materiałowej, występującej w wielu organizacjach zbytu, było dotychczas stosunkowo mało doceniane, a na wartościowe uogólnienia efektów dostaw pozarynkowych nie kładzie się nacisku.

Wartościowa rekapitulacja zadań jednostek zbytu ma niewątpliwie duże znaczenie, gdyż umożliwia ona ocenę ogólnych wyników ich działalności i jest podstawą do obliczania podstawowych wskaźników techniczno-ekonomicznych; między innymi jest przeważnie podstawą do ustalania wysokości premii pracowników aparatu dystrybucyjnego. Znaczenie planu obrotów jest zatem niewątpliwie duże i plan ten ma wpływ na wyniki w efektach obrotu materiałami. Należy podkreślić celowość ustalania wartościowego planu obrotów w zakresie sfery pozarynkowej, szczególnie w tych jednostkach zbytu, gdzie dominuje obrót pozarynkowy. Chodziłoby tu o usprawnienie działania bodźców ekonomicznych pracowników naszego aparatu dystrybucyjnego, którzy czuliby się bezpośrednio odpowiedzialni za zaopatrzenie gospodarki narodowej. Np. jedną z form skonkretyzowania zadań zaopatrzeniowych w aparacie zbytu mogłoby być wydzielenie konkretnie najważniejszych grup materiałów (nawet w razie potrzeby

*) „Gospodarka Materialowa“ Nr 18 rok 1955.

w asortymencie) w formie zespołu zadań z określeniem wyraźnych ilości, wartości oraz odbiorców. Zadania takie mogą być terenowo zróżnicowane. „Plan zadań (względnie dostaw) pozarynkowych” miałby formę załącznika do ogólnego planu obrotów i oddzielną tabelę premiowania, która ustalałaby procenty premii za osiągnięte wyniki w zakresie wykonania poszczególnych zadań sprzedaży pozarynkowej.

Poza ewentualnością pewnej rewizji na odcinku zasad oceny obrotów pozarynkowych w kierunku pogłębienia ich merytorycznej kontroli — wydaje się również słuszne rozważenie samej zasady forswania obrotu w sferze pozarynkowej. Premiowanie terenowych jednostek dystrybucyjnych za wykonanie ustalonej sprzedaży lub też za jej przekraczanie nie zawsze będzie zdecydowanie celowe. Na przykład w przypadku artykułów rozdzielanych lub deficytowych każda rezygnacja odbiorcy jest w efekcie zjawiskiem korzystnym, gdyż — czego nie trzeba chyba szerzej udowadniać — zwiększa rezerwy materiałowe. Premiowana od obrotu jednostka handlowa jest jak najbardziej zainteresowana w osiągnięciu, względnie przekroczeniu „za wszelką cenę” planu sprzedaży, z drugiej zaś strony w sprzedaży może figurować wiele materiałów deficytowych.

Powyższe wywody potwierdzają założenie konieczności zmodyfikowania obowiązujących obecnie na ogół zasad, ustalających kierunki bodźców ekonomicznych w aparacie obrotu materiałami na cele pozarynkowe.

W obrocie pozarynkowym przy realizacji planów zaopatrzenia podstawowe znaczenie ma właściwie plan operatywny. Dla odbiorców, a także dla samych jednostek dystrybucyjnych niezmiernie ważnym momentem w planowaniu obrotów jest zagadnienie właściwego opracowania planu dystrybucji terenowej, czyli inaczej mówiąc — planu rozmieszczenia masy towarowej w rejonowych jednostkach dystrybucyjnych. Poszczególne, operatywnie działające rejonowe organizacje szczebla zbytu czy hurtu obejmują swym zasięgiem działania rejon gospodarczy o pewnej określonej ilości odbiorców (zakładów i instytucji). Dla tych jednostek kupujących materiały nie jest rzeczą objętą, z jakich odległości będą musiały sprowadzać materiały. Nie jest to również bez znaczenia dla odpowiedzialnych za zaopatrzenie rejonu jednostek dystrybucji. Trafne rozmieszczenie masy towarowej w jednostkach rejonowych w powiązaniu z rytmiką dostaw z produkcji pozwala unikać zbędnych przerzutów i różnych powstałych w związku z brakiem materiałów perturbacji zaopatrzeniowych. U podstaw właściwie opracowanego planu dystrybucji terenowej leży dobra znajomość potrzeb swego rejonu przez organizację obrotu. Jest to szczególnie ważne przy materiałach nie rozdzielanych centralnie, gdzie poszczególne terenowe organizacje zbytu lub hurtu opracowują samodzielnie zapotrzebowania materiałowe. Poznanie potrzeb rejonu odbywa się w drodze utrzymywania możliwie ścisłych i stałych kontaktów z komórkami zaopatrzenia odbiorców oraz na podstawie sumiennej ewidencji zamówień, dostaw i zapasów. Istniejąca na odcinku szeregu artykułów decentra-

lizacja zaopatrzenia zwiększa co prawda odpowiedzialność terenowych ogniw dystrybucyjnych, ale jednocześnie stwarza mocne przesłanki do sprawnego funkcjonowania obrotu materiałami. Bezpośredniość powiązań pomiędzy terenowymi organizacjami służb zaopatrzenia i zbytu, umożliwiającą właściwe ustalenie planu, wymaga ścisłej koordynacji i współpracy pomiędzy poszczególnymi ogniwami dystrybucji, zaopatrzenia i produkcji, a tym samym wyniki osiągane na tym odcinku uzależnione są przede wszystkim od właściwego stylu pracy tak w jednostkach dystrybucyjnych, jak i w zakładach oraz organizacjach dostawców i odbiorców.

III. Zasady organizacji obrotu

Z poruszonymi wyżej zagadnieniami, dotyczącymi opracowania racjonalnego ekonomicznie planu obrotu, a szczególnie planu dystrybucji terenowej, łączy się ściśle następny problem, tj. kwestia ustalenia zasad obrotu materiałami, zakładających minimalną ilość ogniw w obrocie i maksymalną szybkość obiegu materiałów. Ustalenie zasad obrotu materiałami koncentruje się przede wszystkim wokół zagadnienia organizacji dostaw.

Problem organizacji dostaw polega oczywiście na ustaleniu najbardziej ekonomicznych w danej branży form obrotu. Rozróżniamy następujące formy obrotu:

- a) obrót bezpośredni,
- b) tranzyt organizowany,
- c) tranzyt fakturowany (rozliczany),
- d) obrót składowy (przez składnice aparatu zbytu).

Bezsprzecznie najbardziej ekonomiczną formą obrotu jest obrót bezpośredni: zakład-dostawca, zakład-odbiorca, jednakże nie może być powszechnie stosowany. W obrocie pozarynkowym ma natomiast szerokie zastosowanie tranzyt organizowany, który co do szybkości dostaw nie ustępuje obrotowi bezpośredniemu. Organizacje zbytu, analizując wnikliwie dotychczas stosowane formy obrotu i idąc po linii wytycznych maksymalnej szybkości i minimalnych ilości ogniw pośredniczących, a co za tym idzie najniższych kosztów, powinny regulować odpowiednio i ustalać racjonalne formy obrotu. Na tym odcinku istnieje jeszcze niewątpliwie wiele możliwości i organizacje zbytu mogą wykazać dużo inicjatywy, zmierzającej do przyspieszenia szybkości i obniżenia kosztów obrotu.

Stosowanie określonych form obrotu jest najczęściej zjawiskiem współzależnym z istniejącą w danej organizacji zbytu siecią terenowego aparatu dystrybucyjnego. Wiąże się też ten problem ściśle z aktualną formą organizacyjną i sprawnością poszczególnych jednostek terenowych. Dobre i terminowe zaopatrzenie gospodarki narodowej zależy w dużym stopniu od jakości pracy rejonowych placówek dystrybucyjnych. Właściwe rozmieszczenie sieci składnic na terenie kraju w powiązaniu z potrzebami odbiorców i z układem dostawców jest w wielu wypadkach poważnie skomplikowane i dosyć trudne do rozwiązania.

Niemniej trzeba sobie zdawać sprawę z tego, że dobrze pomyślana sieć placówek terenowych tak pod względem rozmieszczenia, jak i organizacji jest podstawową bazą materialną, warunkującą należyte wywiązanie się z nałożonych obowiązków każdej centrali zbytu. Charakter dystrybuowanych artykułów stwarza konieczność zróżnicowanego podejścia do spraw organizacji sieci składnic, niemniej jednak wydaje się, że obecnie funkcjonująca sieć nasuwa pewne wyraźne sugestie:

po pierwsze — organizacja wewnętrzna jednostek operatywnych różnych central zbytu, w zasadzie bardzo zbliżonych do siebie zakresem działania, jest wysoce niejednolita, powodująca w efekcie brak porównywalności odnośnie faktycznych możliwości dystrybucyjnych poszczególnych placówek (nie pozwalając m. in. na przeprowadzenie np. analizy osiągniętej gospodarności, wydajności pracy itp.);

po drugie — w aparacie dystrybucyjnym istnieje wyraźna niechęć do operowania obrotami małych ilości materiałów, co ma w efekcie dosyć ujemny wpływ na całokształt zaopatrzenia odbiorców. Nie ma przemyślanych koncepcji, ustalających sposób sprzedaży materiałów zaopatrzeniowych w detalu poprzez wysyłki do odbiorców (np. otwieranie zaopatrzeniowych punktów zamkniętej sprzedaży detalicznej jedno- lub wielobranżowych, wysyłających również drobne ilości materiałów do odbiorców zamiejscowych);

po trzecie — odczuwa się zupełny brak wymiany doświadczeń pomiędzy poszczególnymi organizacjami zbytu tak szczebla centralnego, jak i przede wszystkim terenowego, co w znacznym stopniu uniemożliwia usprawnienie pracy w drodze wykorzystania najlepszych form organizacyjnych i uzyskanych osiągnięć na odcinku ekonomiki obrotu;

po czwarte — nie wydaje się, aby została należyście zorganizowana sprawa materialnej bazy aparatu zbytu. Wyposażenie techniczne magazynów, jak również i same magazyny w bardzo licznych wypadkach stanowią „kopciuszka inwestycyjnego” aparatów, co w konsekwencji odbija się ujemnie na wynikach obrotu materialowego;

po piąte — poziom zawodowy pracowników, zatrudnionych w placówkach terenowych zbytu, jest w bardzo licznych wypadkach wysoce niezadowalający, co uniemożliwia w poważnej mierze systematyczne usprawnienie pracy w obrocie.

* *

W powyższych uwagach starano się z grubsza omówić niektóre najważniejsze zagadnienia, związane z pracą i organizacją operatywnych jednostek obrotu materialowego. Oczywiście omówiona tematyka nie wyczerpuje szeregu istotnych problemów nurtujących aparat obrotu pozarynkowego oraz służby zaopatrzenia przemysłów. Niemniej — wydaje się — że na podstawie tych ogólnych uwag można postawić pewne wnioski reasumujące, które, być może pozwolą na ożywienie dyskusji wokół tak ważnego odcinka naszej gospodarki.

Organizacja obrotu pozarynkowego posiada jeszcze szereg niedociągnięć i usterek, z których najważniejszymi są:

1) brak właściwych metod planowania obrotu oraz wadliwość w systemie funkcjonowania operatywnych jednostek zbytu;

2) niedociągnięcia organizacyjne obrotu pozarynkowego wywierają bezpośredni wpływ na zaopatrzenie gospodarki narodowej, powodując przede wszystkim stosunkowo dużo różnego rodzaju trudności, jak np. przeładowanie formalnościami, zbyteczne żądanie nadsyłania pracochłonnych wyliczeń itp.;

3) istnieje niewątpliwie różnorodność form i systemów pracy w organizacjach zbytu, która w wielu wypadkach wcale nie odpowiada rzeczywistej specyfice branżowej, a wynika raczej z pewnej tradycji lub też wprost z braku przemyślanej organizacji pracy;

4) w licznych wypadkach spotyka się objawy nierozróżnienia istotnych tendencji nurtujących obecnie w naszej gospodarce. W jednostkach zbytu daje się zauważyć brak poczucia odpowiedzialności za zaopatrywanie gospodarki narodowej w dystrybuowane przez nie materiały. Taki stan rzeczy powoduje w efekcie tendencje do „papierkowego asekuractwa” i wprowadza często zbędne zbiurokratyzowanie w zakresie metodologii planowania obrotu i zaopatrzenia;

5) wydaje się, że w aparacie zbytu istnieją jeszcze nie wykorzystane rezerwy, których ujawnienie przyniosłoby niewątpliwie pokaźne rezultaty na odcinku tak obecnie pożądanej obniżki kosztów własnych. Szczególnie wydaje się niepełne wykorzystanie możliwych uproszczeń w zakresie form obrotu i zmniejszania ilości ogniw pośredniczących;

6) aparat zbytu nie jest uprzywilejowany, jeśli chodzi o dopływ odpowiednio kwalifikowanych kadr, co wynika często z braku zrozumienia dla jego odpowiedzialnej roli, jaką spełnia na terenie kraju. Nie ma również należytej troski o zabezpieczenie i unowocześnienie bazy technicznej w organizacjach obrotu pozarynkowego.

Wysunięte wyżej wnioski w przedmiocie trudności istniejących w organizacji zbytu dowodzą, że ze strony resortów i PKPG nie było dotąd odpowiedniego nacisku i odpowiedniej koncentracji uwagi nad zagadnieniami obrotu pozarynkowego. Służba zbytu organów centralnych nie jest jeszcze w dalszym ciągu nastawiona na szczegółowe wniknięcie w problematykę organizacji pracy jednostek terenowych. Można, wydaje się, zaryzykować twierdzenie, że w licznych przypadkach nie ma jeszcze dokładnego rozeznania, np. co do faktycznej niezbędnej ilości ogniw pośredniczących, mierników wydajności pracy, słuszności zasad premiovania itp.

W świetle obecnych dążeń do jak najszybszego usprawnienia wszystkich dziedzin naszego życia gospodarczego można przypuszczać, że i problem obrotu materialowego doczeka się wreszcie należytego rozwiązania, które niewątpliwie podniesie w sposób istotny poziom zaopatrzenia materialowo-technicznego gospodarki narodowej.

Jeszcze w sprawie tartaków

Zagadnienie poruszone w artykule mgr. inż. Antoniego Milewskiego („Gospodarka Materiałowa” Nr 11 z 1955 r.) pt. „Czy budownictwo powinno posiadać własne tartaki” rzeczywiście dojrzało już do rozwiązania, a im prędzej to rozwiązanie nastąpi, tym szybciej będziemy mogli uzyskać znaczne oszczędności drewna.

Drewno, jak wszyscy wiemy, jest artykułem deficytowym. Deficyt ten, w miarę zwiększania się zadań gospodarczych i wynikającego z tych zadań zapotrzebowania na drewno, będzie się jeszcze pogłębiał, gdyż zdolności produkcyjne naszych lasów są ograniczone i w najbliższym czasie nie można się spodziewać podwojenia ich produkcji.

Sposób właściwego rozwiązania tego zagadnienia już sam autor podaje w zakończeniu artykułu, kiedy mówi „zostaną one (tartaki — przyp. redakcji) przekazane do przemysłu kluczowego”, odsuwając jednak termin tego rozwiązania na okres bliżej nieokreślony, przez dodanie warunku: „po stabilizacji warunków pracy budownictwa”.

Z takiego ujęcia zagadnienia wynika, że sam autor jest przekonany o niewłaściwości obecnego stanu posiadania przez budownictwo własnych tartaków, a zastrzeżenia wysuwane przez niego, mające uzasadnić utrzymanie tego stanu przez pewien bliżej nieokreślony okres czasu, są nieprzekonujące i właściwie raczej uzasadniające potrzebę szybkiego przeniesienia tartaków budownictwa do przemysłu leśnego.

Zagadnienie skupienia wszystkich tartaków w jednym ośrodku dyspozycyjnym wynika z konieczności jak najlepszego wykorzystania surowca drzewnego i to nie przez jedną gałąź, a przez całość gospodarki narodowej. Rozpatrywanie tego problemu w pewnych, nawet dużych odcinkach, nie daje właściwego obrazu i może prowadzić, jak w danym przypadku, do wysnucia mylnych wniosków.

O najlepszym wykorzystaniu surowca drzewnego świadczy uzyskanie jego najwyższej wydajności ilościowej, jakościowej i przeznaczeniowej — specyfikacyjnej. Te trzy rodzaje wydajności należy rozpatrywać w ciągu całego cyklu produkcyjnego, tj. od surowca poczynając, a kończąc na gotowym wyrobie, gdyż rozpatrywanie wydajności uzyskiwanych tylko w tartakach nie świadczy jeszcze o właściwym wykorzystaniu drewna w ogóle, gdyż — jak podaje autor — „tymczasowe techniczne normy zużycia” przy produkcji „elementów konstrukcji drewnianej z tarcicy o wymiarach handlowych określają ilość odpadów nawet do 12 proc.”. Ta ilość odpadów powstaje właśnie wskutek niemożności kontrolowania przez tartaki wydajności przeznaczeniowej, specyfikacyjnej, niemożności wynikającej z braku konkretnych zamówień, ustalających specyfikację potrzebnych materiałów, zarówno wymiarową, jak i jakościową.

Czy tartaki budownictwa mogą spełnić należycie zadanie uzyskania wymienionych wyżej wy-

dajności? Niewątpliwie nie, gdyż dysponując małymi ilościami surowca, przy krótkich terminach dostawy tarcicy określonych wymiarów, całą uwagę z konieczności muszą skupić na wydajności przeznaczeniowej, a nie ilościowej czy jakościowej. Nie wynika to wcale z lekceważenia zagadnień wydajności ilościowej i jakościowej przez tartaki budownictwa, ale wskutek ograniczonych ilości surowca, pochodzącego przeważnie z najbliższej bazy, o małej stosunkowo różnorodności drzewostanów. W związku z tym surowiec, który normalnie powinien być przetarty na sortymenty cenniejsze, przecierany jest na sortymenty, na które powinien być przeznaczony surowiec niższej jakości.

Wszystkie te trudności odpadają przy tartakach przemysłu leśnego, dysponujących odpowiednią ilością surowca z większych baz, a więc surowca bardziej różnorodnego, stwarzającego większe możliwości lepszego wykorzystania go pod każdym względem. Możliwości te jeszcze wzrosną, jeżeli przyjmiemy, że w przemyśle leśnym personel tartaczny ma lepsze, wszechstronniejsze warunki szkolenia, niż w budownictwie, a tak jest niewątpliwie.

Zasadniczą przeszkodą do przejęcia zadań tartaków budownictwa przez tartaki przemysłu leśnego widzi autor w trudnościach sprecyzowania potrzeb budownictwa z odpowiednim wyprzedzeniem, w trudnościach sprecyzowania lokalizacji i harmonogramów dostaw. Trudności te, przy dołożeniu pewnych starań, można znacznie zmniejszyć, a w pewnych przypadkach całkowicie usunąć, gdyż zarówno jedna, jak i druga strona ma już poważne doświadczenia, które pozwoliłyby rozwiązać to zagadnienie dla dobra gospodarki narodowej.

Specyfikacja wymiarowa i jakościowa tarcicy używanej w budownictwie w znacznej swej większości powtarza się z roku na rok, przy czym w pewnych rejonach kraju jest ona prawie stała. Na te więc ilości tarcicy można bez żadnego ryzyka ustalić konkretną, ścisłą specyfikację, obejmującą znacznie większą ilość tarcicy, aniżeli produkują tartaki budownictwa (np. tarcica podłogowa mogłaby być dostarczana strugana w długościach gotowych lub wielokrotnych).

W przypadku ustalenia takiej specyfikacji, tartaki przemysłu leśnego masowo produkowałyby według niej na zamówienie, uzyskując przez to lepsze wydajności surowca. Już w chwili obecnej tartaki przemysłu leśnego produkują materiały na konkretne zamówienia i nie ma zasadniczych trudności uniemożliwiających rozszerzenie tej produkcji, która co prawda jest trudniejsza od produkcji tarcicy o wymiarach handlowych, ale umożliwia lepsze wykorzystanie surowca.

Pewną ilość surowca można by zarezerwować w określonych tartakach na zamówienia nieprzewidziane, odbiegające od ustalonej generalnej specyfikacji. Ponadto oddzielną specyfikacją

mogłaby być objęta produkcja szorstkich półfabrykatów.

Zaopatrzenie budownictwa w tarcicę nie tylko że nie pogorszyłoby się, ale nawet uległoby poprawie, np. na odcinku tarcicy stolarskiej, gdyż wiele półfabrykatów produkowanych obecnie ze stolarki, w tartakach można by produkować spoza tego sortymentu, z innej tarcicy o tej samej jakości.

Uszlachetnianie z jednoczesnym impregnowaniem sortymentów wielkowymiarowych jest przewidziane przez przemysł leśny, który w chwili obecnej buduje specjalny zakład przeznaczony do tego celu.

Przykład rozrzutu przez przemysł leśny produkcji jednego zamówienia na kilkanaście tartaków nie jest przekonujący, gdyż autor nie podał, w jakim czasie zostało złożone zamówienie i jakie były wymagane terminy dostawy. Przytoczony przykład świadczy raczej o tym, że zamówienie zostało złożone zbyt późno, gdy tartaki przemysłu leśnego nie dysponowały już odpowiednimi ilościami wolnego surowca o wymaganej jakości i wymiarach, a więc świadczy raczej na korzyść przemysłu leśnego, który zdecydował się nawet na tak duży rozrzut, ażeby tylko wykonać zamówienie z właściwego surowca.

Zagadnienie impregnacji tarcicy w tartakach jest zagadnieniem wymagającym oddzielnych badań ekonomicznych i przeprowadzenia szczegółowych kalkulacji. Wydaje się jednak, że nie jest

ono do przeprowadzenia w tartakach, gdyż wymagałoby to bardzo dużych nakładów inwestycyjnych, odpowiednich kadr pracowniczych itp. Zagadnienia tego nie rozwiążą również nasycalnie przy tartakach budownictwa, gdyż tartaki te produkują tylko stosunkowo nieznaczne ilości tarcicy.

Poruszone przez autora zagadnienie sztucznego suszenia tarcicy jest właśnie realizowane przez przemysł leśny drogą budowy coraz większej ilości suszarni.

Jak z powyższego wynika, nie ma zasadniczych przeszkód przekazania tartaków budownictwu przemysłowi leśnemu, a przeciwnie, wszystko przemawia za tym, ażeby to przekazanie nastąpiło możliwie szybko. Pozwoli to z jednej strony budownictwu na skoncentrowanie wysiłków dla terminowego opracowania specyfikacji potrzebnej tarcicy, a z drugiej strony umożliwi przemysłowi leśnemu umasować produkcję na konkretne zamówienia. W wyniku takiego rozwiązania gospodarka narodowa uzyska lepsze wykorzystanie drewna.

Jednocześnie nasuwa się uwaga, że rozwiązania trudności na odcinku drewna budownictwo powinno szukać nie drogą utrzymywania własnych tartaków, lecz drogą normalizacji i typizacji wyrobów z drewna, stosowanych w budownictwie, gdyż na tym odcinku kryją się bardzo duże możliwości wprowadzenia oszczędności drewna.

Mgr ZOFIA MROCZKOWSKA
JULIUSZ BACKENROTH

Kilka uwag na temat ustalania potrzeb w zakresie narzędzi

Planowanie potrzeb nakładów w zakresie narzędzi jest jednym z najbardziej zaniedbanych odcinków zaopatrzenia materiałowo-technicznego.

Mimo istniejących przepisów, nakazujących opracowanie norm zużycia na wszystkie materiały, używane w procesie produkcyjnym (a więc i narzędzia) i to w zasadzie metodą techniczną (patrz zasady obliczania norm zużycia materiałów — rozdz. II do Instrukcji w sprawie opracowania planu techniczno-przemysłowo-finansowego na rok 1951 oraz instrukcja PKPG do zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 6.VII.1954 r. Nr 149, część V, par. 6, pkt 13) — praktyka poszła w kierunku nieprzestrzegania normowania zużycia narzędzi.

Olbryzmia większość zakładów przemysłowych w kraju nie posiada ani technicznych, ani statystycznych norm zużycia narzędzi.

Jeżeli ponadto weźmie się pod uwagę to, że materiały statystyczne i wskaźniki zużycia narzędzi w latach ubiegłych, o ile przedsiębiorstwa je posiadają, nie mogą służyć za podstawę do określenia wielkości zużycia, ponieważ w większości nie obejmują narzędzi, wyprodukowanych przez narzędziownie przykładowe, — to ustalenie prawidłowego, we wszystkich typowymiarach planowanego, rocznego zużycia w zakładach jest praktycznie niemożliwe.

Błędy i niedociągnięcia poszczególnych zakładów planowania potrzeb w zakresie narzędzi muszą, rzecz jasna, mieć swoje uwielokrotnione odbicie w planowaniu rocznego zapotrzebowania narzędzi w skali całego kraju.

Zanim szczegółowo omówimy sposób i realność rocznego planowania zapotrzebowania narzędzi w kraju, które ustalane jest przez Biuro Zbytu Narzędzi, podajemy kilka przykładów z zakresu planowania potrzeb przez niektóre przedsiębiorstwa. I tak w Zakładach Wytwórczych Maszyn Elektrycznych i Transformatorów im. W. Piecka w Zychlinie dział gospodarki narzędziowej planował zużycie narzędzi na rok 1955 orientacyjnie, bez brania pod uwagę nawet faktycznego zużycia lat ubiegłych. Na 1955 r. zaplanowano ponad 15 tys. sztuk wiertel, podczas gdy faktyczne zużycie wiertel w 1953 r. wyniosło 3.212 szt., a w r. 1954 2.725 szt. W poszczególnych grupach wiertel różnice między planem zużycia 1955 r., a faktycznym zużyciem ubiegłych okresów są jeszcze większe. I tak np. w asortymencie wiertel z uchwytem stożkowym ze stali szybko tnącej poniżej 25 mm planowane zużycie na 1955 r. równa się ośmiokrotnemu zużyciu 1954 r. Wprawdzie do danych statystycznych zakładów należy odnosić się z dużą rezerwą, niemniej jednak stanowią one przybliżony wskaźnik faktycznego zużycia.

Podane przykładowo różnice między wyż. wymienionymi wskaźnikami, a planowanym zużyciem niektórych grup narzędzi na 1955 r. świadczą o bezsprzecznym, poważnym zawyżeniu planu zużycia na te grupy narzędzi przez Zakłady Wytwórcze Maszyn Elektrycznych i Transformatorów w Zychlinie.

Podobnie zaplanowano zużycie narzędzi na 1955 r. w Dolnośląskich Zakładach Wytwórczych Urządzeń Radiowych w Dzierżoniowie. Na przykład na 1954 r. zaplanowano zużycie płytek widia w ilości 2.750 sztuk, z czego zużyto zaledwie 485 sztuk. Na rok bieżący, mimo posiadanego poważnego zapasu tych płytek, zaplanowano jeszcze 1.390 sztuk. Sytuacja podobna występuje prawie we wszystkich asortymentach narzędzi.

W Zakładach Radiowych im. Kasprzaka zużycie narzędzi na 1955 r. również ustalono orientacyjnie, przy czym z reguły zawyżano je kilkakrotnie w stosunku do zużycia lat ubiegłych. Oto przykłady planowania zużycia niektórych grup narzędzi w Zakładach Radiowych im. Kasprzaka:

w sztukach

L. p.	Grupa narzędzi	Faktyczne zużycie		Planowane zużycie 1955 r.
		1953 r.	1954 r.	
1.	NWKa PN/N-107 wiertła ze st. Ss-lewoskręt.	1.521	1.946	4.590
2.	Symbol j.w. wiertła ze st. Ss-prawoskręt N	11.520	11.026	30.330
3.	NWKb PN/N-108 wiertła cylindr.-przetwornice	6	16	1.235
4.	NWKc PN/N-109 wiertła stożkowe $\varnothing$ 25 mm	39	20	550

Ogółem zaplanowano na 1955 r. zużycie wiertel w ilości 38.352 szt., podczas gdy faktyczne średnie zużycie lat 1953/1954 wyniosło 13.050 szt. (w 1953 r. — 13.089, a w 1954 r. — 13.013 szt.).

O nierealności planowania w Łódzkiej Fabryce Maszyn Jedwabniczych świadczy przyjęcie do planu na 1955 r. 330 szt. frezów palcowych walcowo-czołowych NFPa SS, podczas gdy w ciągu I kwartału roku bież. zużyto ich tylko 7, co stanowi 2,1% w stosunku do planowanego zużycia rocznego. Zużycie innego typu frezów w pierwszych czterech miesiącach roku bież. stanowi 3,3% planowanego zużycia rocznego.

W Zakładach Przemysłowych im. 1-go Maja w Pruszkowie na 24 zbadanych pozycji narzędzi tylko w trzech występuje realność planowania. W pozostałych pozycjach wysokość planowanego zużycia na 1954 r. nawet w przybliżeniu nie pokrywa się z faktyczną.

Instrukcja do zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 149 z dnia 6.VII.1954 r. w sprawie planowania zaopatrzenia materiałowo-technicznego przez resorty na rok 1955, nakazująca w par. 23 rzeczowe planowanie potrzeb w niektórych grupach narzędzi oraz planowanie potrzeb pozostałej większości grup narzędzi jedynie w wyrazie wartościowym, została przekazana do wykonania zakładom w niezmienionej formie.

Słuszne ujęcie na szczeblu resortu zagadnienia planowania w wyrazie rzeczowym jedynie niektórych ważniejszych grup, przy pozostawieniu planowania pozostałych grup narzędzi wartościowo, nie jest właściwe w odniesieniu do poszczególnych zakładów przemysłowych, ponieważ umożliwia to zakładom dowolne zapotrzebowywanie zarówno potrzebnych, jak i niepotrzebnych narzędzi.

Przytoczone przykłady niewłaściwego planowania zużycia odnoszą się, rzecz jasna, jedynie do tych grup, które zaplanowane zostały ilościowo. W grupach narzędzi, planowanych wartościowo, nieprawidłowości te występują niewątpliwie w znacznie większym stopniu, jednak brak porównywalnych danych utrudnia w znacznym stopniu poparcie powyższego stwierdzenia konkretnymi przykładami.

Faktem jest, że z braku właściwych podstaw do planowania zużycia narzędzi wielkości przewidywanego zużycia ustalone przez zakłady nie mogą być traktowane, jako realne, ale wydaje się, że można i należy żądać od zakładów, aby do zagadnienia planowania zużycia ustosunkowały się bardziej wnikliwie i dążyły do urealnienia swoich potrzeb.

Że zakłady nie czynią tego, dowodzi już nie tylko fakt planowania zużycia narzędzi w ilościach przekraczających niekiedy kilkuletnie zużycie, ale również i niesumienne wykazywanie w planach zaopatrzenia stanów zapasów narzędzi, co na odcinku planowania potrzeb jest bezsprzecznie czynnością dużej wagi.

W Gliwickich Zakładach Urządzeń Technicznych w planie zaopatrzenia na 1955 r. wykazano zapas na 1.I.1955 r. płytek ze spiekanych węglików w ilości 1.539 szt., podczas gdy faktyczny zapas wymienionych płytek wynosił w tym dniu 5.131 szt., a więc o 3.592 szt. więcej. Zakłady wykazały na 1.I.1955 r. również tylko 60% posiadanego zapasu wiertel.

W Dolnośląskiej Fabryce Krosien w Dzierżoniowie w żadnej pozycji planu zaopatrzenia w narzędzia nie uwzględniono stanów zapasów posiadanych na 1.I.1955 r. Między innymi pominięto: 3.176 szt. płytek widia,

4.223 szt. wiertel z uchwytem cylindrycznym, 700 szt. wiertel z uchwytem stożkowym.

Na skutek nieuwzględnienia posiadanych zapasów fabryka zapotrzebowwała poważne ilości narzędzi niektórych grup z zewnątrz, podczas gdy faktycznie miała potrzeby pokryte z nadwyżką, którą powinna była zgłosić do upłynnienia.

Stocznia w Gdańsku przyjęła do planu zaopatrzenia na 1955 r. m. in. w pozycji „wiertła kręte z uchwytem stożkowym“ stan zapasów 2.487 szt., podczas gdy faktyczny zapas tych wiertel wynosił na 1.I.1955 r. — 13.395 szt.

Podawanie dalszych przykładów jest zbędne, gdyż niedociągnięcia w tej dziedzinie istnieją prawie we wszystkich zakładach przemysłowych.

Wykazywanie w planach zaopatrzenia niepełnych stanów zapasów narzędzi wynika z przyjęcia przez zakłady niewłaściwej praktyki pomijania względnie dowolnego zmniejszania ilościowych stanów zapasów narzędzi w użytkowaniu (posiadanych w wypożyczalniach).

Powyższe jest spowodowane w dużym stopniu tym, że wśród pracowników zaopatrzenia, zasugerowanych przepisami księgowymi odnośnie spisowania na zużycie połowy wartości narzędzi w użytkowaniu, powstałe z tego powodu wątpliwości: czy i w jaki sposób narzędzia częściowo spisane wykazywać w planie zaopatrzenia — rozstrzygane są asekurancko pozornie na korzyść zakładu. Konsekwencją takiego stawiania sprawy jest oczywiście wysokie zaważanie potrzeb w zakresie narzędzi i rosnące nadmierne zapasy narzędzi.

W tym stanie rzeczy wydaje się konieczne jednolite, wyraźne i wykluczające wszelką dowolność uregulowanie tego zagadnienia w przepisach, dotyczących planowania zaopatrzenia materiałowego.

Następnym momentem, warunkującym realność planowanych potrzeb materiałowych, są normy zapasów.

Zagadnienie ustalenia norm zapasów narzędzi w dniach również nie jest uregulowane.

Centralne zarządy przemysłu ustalają swoim zakładom wskaźniki w dniach często w wysokości nieuzasadnionej rzeczywistymi potrzebami, względnie pozostawiają zakładom dowolność w ustalaniu norm zapasów.

I tak np. Zakłady Przemysłowe im. 1-go Maja w Pruszkowie w ogóle nie posiadają zatwierdzonych norm zapasów narzędzi w dniach.

Fabryka Maszyn Jedwabniczych w Łodzi, Lubuska Fabryka Zgrzeblarek Bawełnianych w Zielonej Górze, Wielkopolska Fabryka Urządzeń Mechanicznych w Poznaniu przyjęły ustaloną przez centralny zarząd 90-dniową normę zapasów. Fabryka Urządzeń Kuziennych w Elblągu otrzymała z centralnego zarządu wskaźnik zapasu narzędzi 180 dni. Gliwickie Zakłady Urządzeń Technicznych im. Lelka i Stocznia Gdańska przyjęły za normę zapasu narzędzi na koniec roku całoroczne planowane zużycie, a Zakłady Wytwórcze Aparatów Telefonicznych w Łodzi — 280 dni. Zakłady Urządzeń Technicznych „Zgoda” w Świętochłowicach na 1954 r. ustaliły normę zapasu na 495 dni, a na 1955 r. — 360 dni.

W Zakładach Budowy Maszyn i Aparatury im. Szadkowskiego w Krakowie w ogóle nie przewidziano na 1955 r. norm zapasów narzędzi.

Z przytoczonych przykładów wynika, że w dziedzinie normowania zapasów narzędzi istnieje zupełna dowolność.

Z braku analizy przebiegu dostaw i zużycia oraz przelotowości magazynów poszczególnych jednostek niemożliwe jest w tej chwili ustalenie, czy i w jakim stopniu realne są normy zapasów w poszczególnych jednostkach.

Sprawą ustawienia wskaźników zapasów w dniach na narzędzia winny zająć się ministerstwa dla poszczególnych centralnych zarządów przemysłu, te zaś z kolei — dla podległych zakładów.

Oparte o analizę warunków dostaw, zużycia i magazynowania zapasów przedsiębiorstw odgórne ustalanie wskaźników w dniach dałoby rękojmię prawidłowości i słuszności ich wyliczenia, a tym samym zapobiegałoby stwarzaniu przez zakłady niczym nie uzasadnionych rezerw przez sztuczne zawyżenie normatywów zapasu.

Tak więc przyczyny nierealnego planowania potrzeb w zakresie narzędzi sprowadzają się do trzech zasadniczych niedociągnięć:

- 1) braku technicznych norm zużycia narzędzi;
- 2) braku instrukcji co do sposobu wykazywania posiadanych w wypożyczalniach zapasów narzędzi (nowych i częściowo zużytych), co w praktyce powoduje pomijanie tych zapasów w planach zaopatrzenia większości przedsiębiorstw;
- 3) braku ustalonych w większości centralnych zarządów przemysłu optymalnych norm zapasów w dniach na narzędzia.

Tak więc zakłady nie uchylają się formalnie od trudnego obowiązku planowania zużycia narzędzi, stosują obowiązujące normy i w zasadzie prawidłowo (od strony rachunkowej) wypełniają formularze załączników do planu zaopatrzenia, to jednak w świetle wyżej przytoczonych przykładów „realności” i „wartości” liczb planowanego zużycia i zapotrzebowania jasne jest, że takie planowanie nie daje nawet w przybliżeniu obrazu rzeczywistych potrzeb.

W tym stanie rzeczy niemożliwe jest ustalenie realnych potrzeb w zakresie narzędzi w skali kraju.

Podkreślić należy, że opracowanie technicznych norm zużycia narzędzi jest bardzo skomplikowane i napotyka na szereg trudności, jak chociażby ustalenie tzw. ekonomicznej trwałości narzędzi w warunkach produkcyjnych.

Z tych też powodów nie można oczekiwać natychmiastowego rozwiązania tego problemu, gdyż prace nad technicznym normowaniem zużycia muszą potrwać pewien okres czasu, tym bardziej że w tej dziedzinie zrobiono dotychczas bardzo niewiele.

Wcześniejszemu rozpoczęciu tych prac nie sprzyjało stanowisko niektórych fachowców, wypowiadających się za statystyczną metodą normowania zużycia narzędzi, oraz brak zainteresowania i nacisku ze strony PKPG.

Ostatnio ukazała się praca mgr. inż. Romualda Wołka pt. „Planowanie zużycia narzędzi”, omawiająca różne metody normowania zużycia poszczególnych rodzajów narzędzi w oparciu m. in. o doświadczenia zakładów przemysłu ZSRR.

Zdaniem autora, normy statystyczne nie dają technicznego uzasadnienia planowanego zużycia, nie odzwierciedlają nieprawidłowości w eksploatacji narzędzi, niedostatecznie mobilizują personel inżynierjno-techniczny do walki z marnotrawstwem narzędzi oraz nie dają możliwości porównywania zużycia narzędzi ze zużyciem w innych zakładach.

W niektórych grupach narzędzi nie jest celowe ustalanie technicznych norm zużycia ze względu na charakter ich pracy i zastosowanie. Do tej grupy narzędzi należą niektóre narzędzia ślusarskie i pomocnicze, jak młotki, szczypce, klucze, wkrętaki itp. Najczęściej w odniesieniu do tych narzędzi ustala się przeciętne zużycie roczne, przypadające np. na jednego ślusarza lub jedno stanowisko maszynowe.

Poza tym za jedynie słuszne i racjonalne należy uznać w planowaniu zużycia narzędzi tylko techniczne normy zużycia, wyznaczone na podstawie badań naukowych lub analizy technicznej.

W omawianej pracy mgr inż. Wołk podaje różne metody wyliczania technicznych norm zużycia materiałowego, przy czym za jednostkę odniesienia przyjmuje, zależnie od rodzaju narzędzia, czas pracy, ilość zeskrawianych wiórów, ilość wykonanych zabiegów, ilość wyprodukowanych wyrobów, ilość wykonanych operacji i inne.

Na bazie teoretycznych prac na odcinku nor-

mowania zużycia oraz praktycznych doświadczeń niektórych zakładów powinna być opracowana instrukcja, która by generalnie uregulowała sposób technicznego normowania zużycia narzędzi.

Rozwiązanie tego problemu umożliwi realne ustalenie potrzeb w zakresie narzędzi w skali poszczególnych zakładów i przemysłów.

E. STATTER

Kwartalno-miesięczne operatywne plany produkcji i zaopatrzenia materiałowego

Drukujemy poniżej opis metody opracowania operatywnych kwartalno-miesięcznych planów zaopatrzenia w powiązaniu z planami produkcji, stosowanej w zakładach Centralnego Zarządu Przemysłu Urządzeń Mechanicznych.

Opisaną metodą planowania operatywnego mogą być objęte tylko materiały podstawowe, przeznaczone na wykonanie masowej produkcji i tylko pod warunkiem, iż kwartalne plany produkcji będą wykazywały stosunkowo nieznaczne zmiany w porównaniu z założeniami planu rocznego. Metoda ta wymaga więc zachowania określonych warunków, nie występujących powszechnie w naszym przemyśle.

Zdaniem Redakcji sporządzenie pełnego kwartalno-miesięcznego planu zaopatrzenia nie jest konieczne. Operatywne planowanie zaopatrzenia, uwzględniające aktualne zmiany zadań zakładu, różnice między przewidywanym i rzeczywistym stanem zapasów itd. może odbywać się w formie opracowania okresowych zamówień, które zresztą sporządza się w różnych terminach, zależnie od okresów wyprzedzenia dostawy, ustalonych w przepisach o trybie zaopatrzenia w poszczególne materiały.

Redakcja prosi Czytelników o podzielenie się doświadczeniami swoich zakładów w dziedzinie operatywnego planowania zaopatrzenia.

Jednym z podstawowych warunków, które decydują o rytmiczności produkcji, jest terminowa dostawa odpowiednich — w ilości, gatunku i rozmiarze — materiałów dla wykonania określonych zadań produkcyjnych.

Dobrze opracowany plan zaopatrzenia i należyta jego realizacja winny zabezpieczyć od strony materiałowej wykonanie zadań produkcyjnych, ujętych w planie techniczno-przemysłowo-finansowym danego zakładu.

Należy jednak stwierdzić, że wykonanie zadań produkcyjnych ujętych rocznym planem, rzadko odbywa się w ściśle takich okresach, bądź takiej ilości w danym asortymencie, jak to uprzednio wynikało z założeń planu. Dla przykładu podam, że zakład, który poza produkcją podstawową wytwarzał również dwa asortymenty maszyn rolniczych, otrzymał polecenie wykonania jednego z nich już do końca I półrocza, lub też wykonania 75% planowanej rocznej produkcji w ciągu pierwszych pięciu miesięcy, mimo, że założenia do planu techniczno-przemysłowo-finansowego przewidywały wykonanie produkcji rocznej tych asortymentów w ilościach równych w każdym kwartale roku planowanego.

Inny przykład: na polecenie władz zwierzchnich, zakład w ciągu roku winien wykreślić częściowo lub całkowicie ze swego planu produkcję jednego asortymentu, a przyjąć w zamian produkcję innego.

Wszystkie te zmiany znajdują odbicie w zakładowym kwartalno-miesięcznym planie produkcyjnym; natomiast nie znajdują one odbicia w planie zaopatrzenia, opracowanym na założeniach planu techniczno-przemysłowo-finansowego i nie skorygowanym w celu uaktualnienia potrzeb materiałowych produkcji, wynikających z planów operatywnych zakładu.

Nawet fakt powiadomienia działu zaopatrzenia na kilka lub kilkanaście dni przed rozpoczęciem okresu objętego planem operatywnym, o zmianach produkcyjnych i wynikających z nich zmianach w aktualnych potrzebach materiałowych — nie daje żadnej gwarancji, że dział zaopatrzenia będzie w stanie zaktualizować złożone zamówienia na materiały, lub złożyć nowe zamówienia z krótkim terminem dostawy na te materiały, które według założeń planu techniczno-przemysłowo-finansowego były potrzebne do produkcji w okresie późniejszym, ponieważ termin składania zamówień jest przeciętnie o 90 dni wcześniejszy od realizacji zamówienia.

W ten sposób powstają więc trudności w terminowym zabezpieczeniu produkcji w materiały. Rozpoczyna się nieskoordynowana gonitwa za materiałami niezbędnymi do wykonania planu produkcyjnego, szukanie materiałów zastępczych i zastępowanie właściwych materiałów droższymi, o większych profilach. Następują częste wyjazdy pracowników działu zaopatrzenia, wzrastają koszty delegacji, powstają trudności w rytmicznym wykonywaniu produkcji (koszty przestoju w pierwszych dekadach i godziny nadliczbowe w trzeciej dekadzie miesiąca), stwarza się atmosfera nieporozumień między działem zaopatrzenia i wydziałami produkcyjnymi zakładów, które winą za powstanie tych trudności materiałowych obarczają właśnie dział zaopatrzenia.

Ten stan rzeczy, który jest bólem wielu zakładów, wymaga stwierdzenia, że wprowadzenie zmian produkcyjnych do planu techniczno-przemysłowo-finansowego, ujętych w okresowych planach operatywnych, wymaga uprzedniego przeanalizowania sytuacji materiałowej i współpracy z działem zaopatrzenia. Bez tego, wprowadzanie zmian produkcyjnych dezorganizuje pracę tego działu, jest przyczyną nierytmiczności produkcji

I. P l a n p r o d u k c j i															II. P l a n		
L. p.	sym- bol detalu	Ilość detali na jedn. wytworu	Stan na 1 1955 m-c		Planowana wielkość produkcji				Inne potrzeby			Ilość detali do zapusz- czenia				Nazwa materiału	Gatunek
			Detale gotowe	Roboty w toku	m-c	m-c	m-c	Razem kwartał	m-c	m-c	m-c	m-c	m-c	m-c	Razem kwartał		
0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17

K W A R T A Ł 1955 R. sprzęt

p o t r z e b m a t e r i a ł o w y c h							III. K o n t r o l a z u ż y c i a m a t e r i a ł ó w							
Wymiar	Jednost- ka miary	Norma zużycia	Potrzeby materiałowe				Ilość detali po- trzebna na pro- dukcję roczną	Wydano ma- teriał na ilość detali		Wykonano detali w kwartale		Robo- ty w toku na dzień 	Wykonano detali od po- czątku roku	
			m-c	m-c	m-c	Razem kwartał		w kwart. planow.	od po- czątku roku	Do- brych	Braki		Do- brych	Braki
18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32

(przestoje i godziny nadliczbowe) i w końcowym efekcie powoduje wzrost kosztów zakładu. Aby temu zapobiec, dział zaopatrzenia powinien również mieć możliwość aktualizowania potrzeb materiałowych, ujętych w rocznym planie zaopatrzenia, powinien mieć swój „operatywny plan potrzeb materiałowych”.

Dlatego dział zaopatrzenia powinien być o wszelkich zmianach produkcyjnych powiadamiany co najmniej na 90 dni przed okresem planowanym, aby miał praktyczną możliwość regulowania terminów zamówień i ich realizacji dla zabezpieczenia potrzeb produkcyjnych i dla uniknięcia tworzenia się ponadnormatywnych zapasów.

Należyta współpraca pomiędzy komórkami techniczno-produkcyjnymi zakładu a działem zaopatrzenia w ustalaniu zaktualizowanych zadań produkcyjnych i potrzeb materiałowych — musi odnaleźć odbicie w ustaleniu konkretnej formy. To zagadnienie stanowi część pierwszą załączonego wzoru, zatytułowaną: „Plan produkcji” (wzór nr 1).

W oparciu o ustalony, z odpowiednim wyprzedzeniem w czasie, szczegółowy plan produkcji, dział zaopatrzenia, przy współpracy głównego technologa, może przystąpić do opracowania operatywnego planu potrzeb materiałowych, który stanowi część drugą załączonego wzoru, tj. do opracowania i skomasowania potrzeb materiałowych, według gatunków i profilów materiałów, do ustalenia ostatecznych ilości potrzebnych materiałów i przydzielenia konkretnych zadań odpowiednim referentom branżowym.

W ten sposób unika się stawiania z dnia na dzień przed działem zaopatrzenia zadań, których realizacja napotyka na bardzo duże trudności.

Trzecim zagadnieniem, które również ma de-

cydujący wpływ na zabezpieczenie produkcji w materiały i na kształtowanie się wskaźnika kosztów, a jest jak najściślej związane z omawianym wyżej zagadnieniem planu produkcji i planu potrzeb materiałowych — to sprawa realizacji przez wydziały produkcji ustalonych tymi planami założeń, śledzenie za ekonomicznym zużyciem materiałów w wydziałach produkcyjnych, rozliczenie wydziałów z pobranych materiałów.

Chodzi tu o kontrolę zużycia materiałów, która stanowi część trzecią wzoru planu operatywnego.

Zadaniem kontroli zużycia materiałów jest rozliczenie wydziałów produkcyjnych z pobranych materiałów „na detal”. Praktycznie polega ono na tym, że w określonych odstępach czasu, w oparciu o produkcję towarową, która określa ilość wykonanych jednostek wyrobu, a więc detali dobrych, a raporty braków określające ilość detali nieudanych oraz w oparciu o inwentury robót w toku, określających ilość detali, których obróbka nie została zakończona — dział zaopatrzenia przeprowadza rozliczenie wydziałów produkcyjnych z pobranych materiałów na poszczególny detal. Od określonych ilości danego datalu, na które zaopatrzenie wydało materiał, odejmuje się wykonanie detali dobrych, braków oraz stanu robót w toku. Różnica, która powstaje określa ilość detali, na które wydział produkcyjny pobrał materiał, a z którego się nie rozliczył. W ten sposób zaopatrzenie stwarza możliwość przeciwdziałania marnotrawstwu materiałów i zabezpiecza realność opracowanego planu zaopatrzenia.

Opracowanie niniejsze wiąże i ujmuje w jedną całość sprawę opracowania planu produkcyjnego w detalach, zagadnienie sporządzania aktualnych, operatywnych planów potrzeb materiałowych i kontrolę zużycia materiałów. Celem tego opracowania jest:

Plan operatywny potrzeb materiałowych

Branża.....

na kwartał 1955 r.

L. p.	Symbol detalu	Materiał	Gatunek	Wymiar	Jedn. miary	P o t r z e b y				Stan magaz.	Nad- miar	Brak	Zamó- wienie	Termin dostawy	Splyw	U w a g i
						IV	V	VI	Razem							
0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16

— stworzenie koniecznych warunków działu-
wi zaopatrzenia dla zabezpieczenia rytmiczności
produkcji od strony materiałowej przez ustalenie
aktualnie potrzebnych materiałów do produkcji;

— przez ustanowienie kontroli zużycia ma-
teriałów na detal — rozliczenie wydziałów z po-
branych materiałów;

— zapobieżenie pobieraniu materiałów na po-
szczególne detale ponad potrzeby roczne;

— wykrywanie detali, w zakresie których naj-
bardziej jaskrawo występuje problem braków,
a tym samym zwiększonych potrzeb materiało-
wych;

— zapobieganie marnotrawstwu materiałów;

— w ostatecznym wyniku celem niniejszego
opracowania jest obniżyć koszty zakładu na od-
cinku gospodarki materiałowej przez lepsze or-
ganizacyjnie ustawienie pracy i powiązanie zain-
teresowanych komórek organizacyjnych zakładu
z komórką działu zaopatrzenia.

Dla zamknięcia poruszonych tutaj zagadnień
wskazane jest dodać, jak w praktyce realizuje się
te założenia teoretyczne.

Z dniem 1 stycznia rb. Centralny Zarząd wpro-
wadził w Zakładzie Mechanicznym „Tarnów” w
Tarnowie opracowywanie odcinkowych operatyw-
nych kwartalno-miesięcznych planów produkcji,
potrzeb materiałowych i kontrolę zużycia materia-
łów. Do końca lutego rb. zakład opracował opera-
tywne plany na I i II kwartał 1955 r. Plan I,
a nawet częściowo i II kwartału nie miał jeszcze
pełnej wartości praktycznej dla działu zaopatrze-
nia, bo nie było jeszcze niezbędnego wyprzedze-
nia w czasie dla pełnego regulowania sprawy za-
mówień i dostaw materiałowych. Niemniej ujawni-
ło się od razu, że stany zapasów szeregu detali
już na początku roku pokrywają potrzeby roczne
w danym asortymencie i na skutek tego karty
limitowe, złożone na pobranie materiałów, zostały
przez dział zaopatrzenia zwrócone wydziałom pro-
dukcyjnym. Jednocześnie w późniejszych okre-
sach komórka planowania operatywnego przy sze-
fie produkcji wskazywała w szeregu wypadków
mniejsze ilości detali do zapuszczenia, aniżeli to
wynikało nawet z okresowego planu produkcji to-
warowej, ponieważ przy planowaniu uwzględnio-
ne zostały stany zapasów tych detali na początek
roku. Zmniejszyło to oczywiście pobranie ma-
teriałów z magazynu.

Planowaniem operatywnym objęto materiały
podstawowe do produkcji seryjnej dla wydziałów
produkcyjnych, w liczbie około 2.800 detali. Na
opracowanie kwartalnego planu potrzeb materia-
łowych zużytkowuje się około 12 dni roboczych.

Poszczególni referenci branżowi otrzymują
z komórki gospodarki materiałowej opracowane
plany potrzeb materiałowych w ilościach, gatun-
kach i profilach według branż i w zakresie branż,
które prowadzą (Patrz wzór nr 2). Stanowią one
dla nich rozeznanie odnośnie materiałów potrzeb-
nych do produkcji i podstawę dla planowej pracy
w zakresie zabezpieczenia produkcji.

Okres początkowy wprowadzania planów ope-
ratywnych był trudny, gdyż napotymano na opory
ze strony personelu inżynieryjno-technicznego,
a poza tym wynikało to z samego nowego ujęcia
tych zagadnień. Pracochłonne okazało się prze-
kształcenie operatywnego planu produkcji, w któ-
rym występowały detale w kolejności przewidzia-
nej procesem technologicznym, na układ branżo-
wy, aby otrzymać łączne potrzeby materiałowe
w danym gatunku materiału.

Obecnie dział zaopatrzenia przygotowuje jed-
norazowo taki układ detali w planie operatywnym,
aby materiały potrzebne na ich wykonanie, wy-
stępowały po sobie według układu branżowego, co
wydatnie zmniejszy na przyszłość pracochłonność
związaną z opracowaniem planu potrzeb materia-
łowych według układu branżowego.

Jeśli chodzi o kontrolę zużycia materiałów, to
zaistniał taki moment, że wyliczenia działu zaopa-
trzenia co do nierozliczonych detali przez wy-
działy produkcyjne, nie były przez nie przyjmowa-
ne do wiadomości. Obecnie wydziały produk-
cyjne powiadamiane są okresowo o stanie nie-
rozliczonych detali i zmuszane do pobierania ma-
teriałów w ilościach mniejszych o ilość materia-
łów na detale nierozliczone.

W Zakładach „Archimedes” we Wrocławiu,
Centralny Zarząd prowadził w pierwszej fazie tyl-
ko jedno zagadnienie z planu operatywnego,
a mianowicie kontrolę zużycia materiałów. Już na
dzień 31.V.1955 r. dział zaopatrzenia stwierdził
nierozliczenie się wydziałów produkcyjnych z kil-
ku tysięcy detali. Wyegzekwowanie pełnego rozli-
czenia się wydziałów produkcyjnych z pobranych
materiałów, lub złożenie uzasadnienia co do po-
wstałych niedoborów materiałowych detali, po-
stępuje z dużymi trudnościami.

Na podstawie dotychczasowych doświadczeń
należy stwierdzić, że wyniki uzyskane przez wpro-
wadzenie odcinkowego, kwartalno-miesięcznego
planowania produkcji, potrzeb materiałowych
i kontroli zużycia materiałów są zadowalające
i rokuja wraz z coraz pełniejszym wdrożeniem te-
go systemu — możliwość osiągnięcia jeszcze lep-
szych wyników.

Nowe zasady rozliczania dostaw

Zamieszczając poniżej artykuł Bolesława Soltysińskiego, Redakcja ze swej strony komunikuje, iż w sprawach poruszonych przez Autora zasięgnęła informacji we właściwych departamentach PKPG. Z otrzymanych wyjaśnień wynika, że departamenty te uznają tezy artykułu w zasadzie za słuszne. W niedalekiej przyszłości należy spodziewać się ukazania odpowiednich przepisów, które nasuwające się obecnie wątpliwości wyjaśniają.

Jednym z istotnych zadań, jakie przypadają w udziale czasopismom gospodarczym w ustroju socjalistycznym, jest utrzymywanie więzi między władzami centralnymi, regulującymi tok życia gospodarczego a tymi, którzy czynnie i bezpośrednio biorą w nim udział.

Trzeba stwierdzić, że „Gospodarka Materiałowa” w szerokiej mierze spełnia to zadanie, publikując z jednej strony artykuły osób współdziałających przy wydawaniu aktów normatywnych, a zawierające cenne komentarze dla szerokiego rzesz pracowników administracyjnych niższego szczebla i przedsiębiorstw, z drugiej zaś strony wypowiedzi praktyków na temat trudności i niedociągnięć, jakie wynikają w pracy codziennej na skutek nieuregulowania, bądź też na skutek niewłaściwego uregulowania niektórych zagadnień życia gospodarczego oraz wskazujące niejednokrotnie konkretne sposoby ich rozwiązania.

Dochodzące tą drogą do kompetentnych czynników postulaty powinny też być jedną z podstaw do korygowania oraz uzupełniania przepisów stosownie do potrzeb stale rozwijającego się życia gospodarczego.

Tak się złożyło, że w 16 numerze „Gospodarki Materiałowej” z roku bieżącego ukazała się uchwała nr 544/55 Prezydium Rządu z 9 lipca br. w sprawie wzmoczenia oszczędności materiałów, zawierająca częściowe uregulowanie zagadnienia, które szeroko omówiłem w artykule pt.: „Kontrola zużycia wyrobów hutniczych”, opublikowanym przed rokiem również w 16 numerze „Gospodarki Materiałowej”.

Ogłoszenie uchwały poprzedzone zostało omówieniem znaczenia, jakie dla gospodarki materiałowej posiadają przepisy zarówno tej uchwały, jak i dwóch dalszych aktów normatywnych, a mianowicie zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 105 z dnia 7 lipca 1955 r. w sprawie normowania zużycia materiałów w jednostkach gospodarki uspołecznionej oraz pismo okólna PKPG Nr 21 z dnia 16 lipca 1955 r. w sprawie przepisów o opracowaniu norm zużycia materiałów i planowaniu potrzeb w związku ze stratami i odpadami nienormowanymi, przy czym na pierwszy plan autor omówienia wysuwa te postanowienia, które rozszerzają front walki z marnotrawstwem materiałów, a wśród nich § 7 uchwały Nr 544/55, który zobowiązuje dostawcę do potrącania bonifikaty z należności za dostawę z tytułu przekroczenia wymiarów ustalonych normą przedmiotową, warunkami technicznymi lub umową z odbiorcą. Bonifikata ta ma stanowić równowartość nadmiernego ciężaru materiału spowodowanego przekroczeniem wymiarów.

Zachodzi teraz pytanie, czy rozwiązanie to jest zadowalające i czy rozwiązuje powyższe zagadnienie bez reszty.

Zjawisko przekraczania wymiarów ustalonych normą, a tym samym i dostarczania wyrobów o nadmiernym ciężarze występuje w szczególnie ostrej formie przy dostawie wyrobów hutniczych, toteż w dalszym rozwinięciu problemu poruszonego w poprzednich artykułach, omówię sytuację, jaka powstanie z chwilą wprowadzenia w życie postanowień § 7 uchwały Nr 544/55 w odniesieniu do dostaw hutniczych.

Cytowany wyżej przepis należy do rzędu aktów prawnych, które wywołują skutki prawne w postaci sankcji materialnych i jako taki powinien być jasno i ściśle sformułowany, aby nie dopuszczał różnych interpretacji.

Tego zasadniczego wymogu § 7 uchwały Nr 544/55 nie spełnia. Zachodzi bowiem poważna wątpliwość, czy jako „przekroczenie wymiarów ustalonych normą przedmiotową” rozumieć należy odchylenie od wymiarów *z a s a d n i c z y c h* normy, czy też dopiero odchylenia wychodzące poza ramy dopuszczonych normą tolerancji. W konkretnym przykładzie, jeśli norma PN — 54/H-93403 przewiduje dla celownika NP 22 wysokość półki 220 mm z tolerancją ± 4 mm, to czy obowiązek udzielenia bonifikaty powstaje już przy przekroczeniu 220 mm, czy też dopiero po przekroczeniu 224 mm.

Interpretacja gramatyczna przemawia za pierwszą alternatywą.

Przy ustalaniu poszczególnych elementów wchodzących do normy przedmiotowej operuje się dwoma odrębnymi pojęciami: „wymiar” i „odchyłki wymiarowe”, jeżeli więc przepis § 7 mówi tylko o przekroczeniu *w y m i a r u* ustalonego normą, nic nie wspomina o dopuszczalnych odchyłkach, to przyjąć by należało, że obowiązek udzielenia bonifikaty powstaje już przy przekroczeniu wymiaru zasadniczego.

Inaczej przedstawiać się będzie sprawa w interpretacji logicznej, albowiem stosowanie sankcji materialnych wobec dostawcy w przypadku przekroczenia wymiarów w granicach dopuszczonych normą przedmiotową tolerancji wydaje się być nieuzasadnione.

Takie właśnie wyniosłem przekonanie przy pierwszym czytaniu uchwały Nr 544/55 i taki sam pogląd wyraziły wszystkie osoby, wobec których problem ten poruszyłem. Nie inaczej też ujął powyższą sprawę autor wstępnego omówienia przepisów, który stwierdza, że: „dostawca ponosi materialną odpowiedzialność za straty po-

niesione przez odbiorcę w procesie produkcji z powodu przekroczenia tolerancji”.

Interpretując przepis z punktu widzenia jego celowości, możemy dojść znów do innego przekonania.

Z treści omówienia wstępnego do szczegółowych postanowień uchwały Nr 544/55 wynika, że zasadniczym celem ustawy było „rozszerzenie frontu walki z marnotrawstwem materiału”, które występuje wszędzie tam, gdzie zużywa się więcej tworzywa, niż to jest niezbędne. Ostrzejsze warunki stawiane dostawcy bardziej go zmobilizują do oszczędzania materiałów wsadowych. Ten wzgląd przemawiałby znów za interpretacją ścieśniającą, czy jednak aż tak daleko chciał pójść ustawodawca?

Jak z powyższego widzimy, każdy z tych argumentów jest przekonywający i nie wiadomo, któremu z nich dać pierwszeństwo, natomiast z całą pewnością można przewidzieć, że z dobrze rozumiałych przyczyn każda ze stron interpretować będzie omawiany przepis na swoją korzyść.

Z tych względów byłoby wskazane, ażeby wątpliwość ta została wyjaśniona autorytatywnie, choćby w formie pisma okólnego i to jeszcze przed 1 stycznia 1956 r. (ostateczny termin wprowadzenia w życie postanowień ust. 1, § 7).

Niezależnie od wyżej przedstawionego problemu, samo sformułowanie omawianego przepisu kryje w sobie jeszcze dalsze źródło trudności, które się uwidoczną, gdy realizację jego postanowień rozpatrzymy na tle konkretnej normy przedmiotowej.

Przytoczę więc dla przykładu tablice wymiarowe normy PKN—H—93403 na stal węglową walcowaną obejmującą wymiary ceowników zwykłych i specjalnych. (Norma ta została już zatwierdzona jako obowiązująca i nosi oznaczenie PN—54/H-93403, ponieważ nie została jeszcze

Tablica 1. Wymiary poprzeczne, ciężary i.....

Oznaczenie	W y m i a r y						Prze- krój cm ²	Cię- żar kg/m
	h	s	g	t	r	r ₁	A	G
C								
			Ceowniki zwy- kłe					
40	40	20	5	5	5	2,5	3,5	2,75
50	50	38	5	7	7	3,5	7,12	5,5
65	65	42	5,5	7,5	7,5	4	9,03	7,0
80	80	45	6	8	8	4	11,08	8,6
100	100	50	6	8,5	8,5	4,5	13,5	10,6
120	120	55	7	9	9	4,5	17,07	13,4
140	140	60	7	10	10	5	20,38	16,0
160	160	65	7,5	10,5	10,5	5,5	23,95	18,8
180	180	70	8	11	11	5,5	28,02	22,0
200	200	75	8,5	11,5	11,5	6	32,23	25,3
220	220	80	9	12,5	12,5	6,5	37,45	29,4
240	240	85	9,5	13	13	6,5	42,29	33,2
260	260	90	10	14	14	7	48,28	37,9
280	280	95	10	16	15	7,5	53,24	41,8
300	300	100	10	16	16	8	58,85	46,2
C s			Ceowniki spec- jalne					
35×35	35	35	5	6	6	3	5,27	4,14
45×38	45	38	5	6	6	3	6,41	5,03
121,5×35	121,5	35	5	6	6	3	9,65	7,5

Ciężar obliczono wg wymiarów nominalnych przy ciężarze własc. stali 7,85 kg/dcm.

rozpowszechniona, podaje ją w wersji z kwietnia 1953 r. jako PKN).

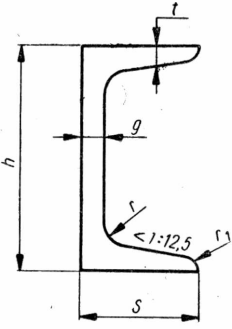
Zgodnie z przedstawioną normą profil ceowy określa się sześcioma wymiarami poprzecznymi (h, s, g, t, r, r₁) oraz długością. W stosunku do wymiarów h, g, t, oraz do długości dopuszczane są odchyłki, i to w dwóch kierunkach: plusowym i minusowym, pozostałe wymiary odchyłek nie dopuszczają.

Tablica 2. Dopuszczalne odchyłki wymiarów poprzecznych

Technical drawing of a channel section. The drawing shows a cross-section of a channel with the following dimensions and tolerances:

- h**: Total height of the channel.
- g**: Thickness of the web.
- t**: Thickness of the flange.
- s**: Width of the flange.
- r**: Radius of the fillet connecting the web and flange.
- r₁**: Radius of the outer fillet.
- <1:12,5**: Slope of the outer fillet.

Przy wysokości h mm		Odchyłki mm	
		wysokości h	grubości g, t
do 50	± 2		± 0,5
65—100			± 0,75
120—140			± 1,00
160—200			
powyżej 200	± 4		± 1,25
Odchyłki przy długości do 6 m mm		Odchyłki przy długości powyżej 6 m mm	
cięte na gorąco	cięte na zimno	cięte na gorąco	cięte na zimno
+ 50	+ 10	+ 100	+ 10



Założmy na tle powyższej normy, że przedmiotem dostawy był ceownik 220 określonej w zamówieniu długości 6 m, cięty na gorąco, że ciężar uzyskany przez zważenie wynosił 184 kg wobec 176,4 kg ciężaru teoretycznego a odchyłki wymiarów wynosiły:

wysokości h + 6 mm wobec dopuszczalnej ± 4 mm
szerokości s + 1 mm wobec dopuszczalnej 0 mm
grubości g + 1 mm wobec dopuszczalnej ± 1,25 mm
grubości t + 1 mm wobec dopuszczalnej ± 1,25 mm
długości l + 15 mm wobec dopuszczalnej ± 50,00 mm

Wielkość bonifikaty zależeć teraz będzie od tego, czy przy jej ustaleniu weźmiemy pod uwagę dopuszczone normą odchyłki, czy też nie.

Praktycznie wpłynie to jednocześnie i na sposób jej ustalenia.

I tak w pierwszej alternatywie bonifikatą zostanie objęta jedynie wartość p e w n e j c z ę ś c i stwierdzonego przez zważenie nadmiernego ciężaru a mianowicie, o ile spowodowany on został przekroczeniem tolerancji na wysokości h (o 2 mm) oraz przekroczeniem wymiaru szerokości s, który żadnych odchyłek nie dopuszcza. Pozostałe przekroczenia wymiarów, w tej interpretacji przepisu § 7, nie pociągają za sobą obowiązku udzielenia bonifikaty.

W tych warunkach ustalenie odchyłek będzie musiało być dokonane w drodze drobiazgowych pomiarów, a obliczenie nadmiernego ciężaru, a raczej jego części objętej obowiązkiem bonifikaty — dość skomplikowanym wyliczeniem.

W drugiej alternatywie bonifikatą zostanie objęta wszystkie odchyłki (plusowe), a w związku z tym i sposób ustalenia nadmiernego ciężaru będzie bardzo prosty, bo wystarczy odjąć od cięża-

ru rzeczywistego ciężar teoretyczny, ażeby użyć dane do obliczenia bonifikaty, dla naszego przykładu — 7,6 kg.

Teoretycznie rzecz biorąc i w drugim przypadku stwierdzona przez zważenie różnica ciężaru może nie odpowiadać „nadmiernemu ciężarowi, spowodowanemu przekroczeniem wymiarów”, gdyż zwiększenie ciężaru na skutek przekroczenia jednego wymiaru mogłoby zostać skompensowane odchyłką minusową na innym wymiarze, co w konsekwencji — przy ścisłym stosowaniu się do brzmienia § 7 uchwały — również musiałoby pociągać za sobą konieczność przeprowadzania szczegółowych pomiarów. W praktyce jednakże odchyłki wymiarowe idą zwykle w jednym kierunku, bądź minusowym, bądź plusowym, toteż przy stosowaniu interpretacji ścieśniającej, uproszczony sposób ustalania podstawy ewentualnej bonifikaty można by stosować w każdym przypadku.

Z tego, co wyżej powiedziano, można wyciągnąć tylko jeden wniosek, że przy ścisłym stosowaniu postanowień uchwały Nr 544/55 możliwa jest do przyjęcia tylko interpretacja ścieśniająca (bez uwzględniania odchyłek dopuszczalnych), gdyż ani dostawca ani odbiorca nie jest w stanie przeprowadzać przy każdej dostawie tak drobiazgowych pomiarów i obliczeń.

Do całego tego zagadnienia możemy jednak podejść jeszcze inaczej.

Hutnicze normy przedmiotowe oprócz zasadniczych wymiarów oraz odchyłek wyrażonych wymiarowo (w mm), zawierają obliczone dla każdej pozycji wymiarowej ciężary teoretyczne i dopuszczone normą odchyłki ciężaru wyrażone w procentach. Jako odchyłki ciężaru rozumie się:

a) różnice między ciężarem z zamówionym a ciężarem uzyskanym przez zważenie, w przypadku, gdy ilość danego profilu określono w zamówieniu ciężarem,

b) różnice między ciężarem teoretycznym a ciężarem uzyskanym przez zważenie, w przypadku, gdy dany profil zamówiono według długości (według brzmienia norm przedmiotowych dla żelaza kształtowanego, między innymi dla ceowników).

Procent ten dla żelaza kształtowanego ustalony jest w jednakowej wysokości dla całego zakresu wymiarowego objętego normą i wynosi zwykle 6%. Dla blach jest zróżnicowany. W żadnym jednak przypadku nie odpowiada on ściśle poszczególnym odchyłkom wymiarowym, gdyż te ostatnie ustalone są wymiarowo (w mm), a nie procentowo i jak wynika z tabeli 2, w jednakowej wysokości do kilku pozycji wymiarowych na skutek czego procent dopuszczonej tolerancji kształtuje się dla każdej pozycji inaczej.

Przy ustalaniu wysokości bonifikaty można by więc również i przy uwzględnianiu odchyłek (interpretacja logiczna, rozszerzająca) przyjąć za podstawę obliczenia różnicę między ciężarem rzeczywistym a ciężarem teoretycznym, zwrócić uwagę na dopuszczony normą przedmiotową procent tolerancji, bez szczegółowego analizowania przekroczeń poszczególnych wymiarów. Tylko, że wtedy musiałoby ulec zmianie brzmienie przepisu § 7 uchwały Nr 544/55, który tak

ściśle łączy nadmierny ciężar z przekroczeniem wymiarów.

Zastrzeżenia więc budzić musi sformułowanie omawianego przepisu również i ze względu na metodę ustalania podstawy do bonifikaty.

W poprzednim artykule uzasadniłem konieczność wprowadzenia rozliczeń z tytułu dostaw wyrobów hutniczych między przedsiębiorstwami na podstawie ciężaru teoretycznego dostarczanych materiałów, mając na myśli przede wszystkim rozliczenia ilościowe. Rozliczenie finansowe jest bowiem tylko prostym następstwem rozliczenia ilościowego.

Uchwała Nr 544/55 rozliczeniem ilościowym, jako takim w ogóle się nie zajmuje, skutkiem czego o stopniu wywiązania się przez dostawcę z umowy decydować będzie w dalszym ciągu ciężar rzeczywisty. W konsekwencji ciężar ten (w braku odmiennych zarządzeń wewnętrznych) służyć będzie również za podstawę do rozliczeń magazynowych oraz w dalszym ciągu zniekształcać będzie ilościową kontrolę wykonania norm zużycia przez wydziały produkcyjne odbiorcy. Również z bilansów materiałowych na szczeblu centralnym nie zostaną wyeliminowane błędy wynikające z braku stosowania w sposób jednolity dla obydwu jego stron podstawy wyliczeń.

W tym stanie rzeczy stwierdzić należy, że omawiany przepis nie rozwiązuje całości zagadnienia.

Ostateczny termin wprowadzenia postanowień § 7 uchwały wyznaczony został na dzień 1 stycznia 1956 r. Termin ten zbiega się z datą wejścia w życie nowych cenników hutniczych wydanych przez Centralny Zarząd Zbytu Stali Ministerstwa Hutnictwa na podstawie pisma PKPG Departament Kosztów i Polityki Cen — znak CE2 e-5-472/54 z dnia 15 listopada 1954 r. Cenniki te zawierają jednolite dla wszystkich wyrobów hutniczych przepisy, które między innymi regulują sposoby przeprowadzania rozliczeń między dostawcą a odbiorcą.

Otóż w odniesieniu do niektórych asortymentów materiałowych Centralny Zarząd Zbytu Stali poszedł dalej w racjonalnym uregulowaniu zasady rozliczeń, niż to ujęte zostało w § 7 omawianej uchwały, wprowadzając dla wymienionych w cennikach 7 Z i 10 Z.

ceowników wysokości 200 — 300 mm,
dwuteowników wysokości 200 — 550 mm,
kątowników o szerokości jednego z ramion 150 mm i powyżej,

szyn suwnicowych,

szyn kolejowych wysokości od 115 mm wzwyż oraz

szyn tramwajowych,

których ceny ustalone są za jednostki ciężaru — zasadę rozliczenia na podstawie rzeczywiście dostarczonej ilości metrów bieżących, przeliczonych według podanych w cennikach ciężarów teoretycznych.

Od 1 stycznia 1956 r. rozliczenia dostaw wyrobów hutniczych pójść zatem różnymi drogami.

Ilościowo jedne materiały będą rozliczane według ciężaru teoretycznego, drugie według ciężaru rzeczywistego i to nawet w ramach tego

samego profilu. Na przykład ceownik 180 rozliczany będzie według ciężaru rzeczywistego podczas gdy ceownik 200 już według teoretycznego, skutkiem czego przy spotykanych w tym asortymencie odchyłkach (w swej praktyce spotkałem się już z przekroczeniem ciężaru o 27%), profile o mniejszym przekroju będą w rozliczeniu ilościowym niejednokrotnie „cięższe“, niż takie same profile o przekroju większym.

Wartościowo, niezależnie od powyższego rozróżnienia, zachodzić będą w rozliczeniach różnice w zależności od sposobu interpretowania przepisów § 7 uchwały Nr 544/55 i obejmować będą bądź wartość teoretycznego ciężaru dostarczonego materiału, bądź też wartość ciężaru rzeczywistego w granicach dopuszczalnych tolerancji.

Tego rodzaju rozwiązania w żadnym przypadku nie można uznać za celowe, a przecież fragmentaryczne uregulowanie przez Centralny Zarząd Zbytu Stali sposobu rozliczania dużych kształowników świadczy o tym, że nic nie stoi na przeszkodzie, ażeby zasada rozliczania między dostawcami a odbiorcami wyrobów hutniczych ustalona została w sposób prosty, celowy i jednolity.

Omawiając sytuację, jaka się wytworzy po wprowadzeniu w życie postanowień § 7 uchwały Nr 544/55 ograniczyłem się wyłącznie do najbardziej interesującego przemysł maszynowy odcinka dostaw hutniczych. Poruszony temat może jednak zainteresować również inne przemysły. Świadczy o tym fragment dyskusji przytoczony w sprawozdaniu z trzeciej narady „Gospodarki Materiałowej“ przeprowadzonej z czytelnikami w Łodzi w listopadzie 1954 r., w toku której jeden z uczestników stwierdził, że „w artykułach o tematyce pozornie dalekiej danej branży, można znaleźć dużo cennych wskazań“ i jako przykład przytoczył właśnie wspomniany na wstępie artykuł pod tytułem „Kontrola zużycia wyrobów hutniczych“ z którego wyciągnięte zostały wnioski dla przemysłu skórzanego.

Na marginesie niniejszego artykułu, skoro poruszyłem na wstępie rolę, jaką spełnia „Gospodarka Materiałowa“, umożliwiając szerokiemu aktywowi życia gospodarczego bezpośredni kontakt z władzami centralnymi, nasuwają się pewne uwagi na temat tego kontaktu oraz pewne wnioski na przyszłość, które by kontakt ten ożywiły.

W usprawnieniu naszego życia gospodarczego powinniśmy wszyscy brać żywy udział i dyskutować na tematy nurtujących nas problemów.

Jest rzeczą oczywistą, że aktywność na tym odcinku wzrośnie, jeśli poruszone problemy znajdą swój oddźwięk u kompetentnych czynników, bądź też zainteresowanie u szerokich rzesz czytelników i przyczynią się w ten sposób, choćby w nieznacznej mierze do uporządkowania niektórych zagadnień.

Równie mobilizująco a zarazem i pouczająco działa, jeśli na tematy poruszane w artykułach dyskusyjnych głos zabierają przedstawiciele władz centralnych i skierowują dyskusję na właściwe tory, wyjaśniając pewne problemy, które z perspektywy „odgórnej“ inaczej się przedstawiają, niż to sobie wyobraża szeroki ogół.

Redakcja „Gospodarki Materiałowej“ w apelu „Do czytelników“ o współpracę, ogłoszonym w numerze 3/55 (str. 86) podkreśla, że łączność między przedstawicielami władz centralnych i terenem, jaką zamierza utrzymywać, winna być dwukierunkowa.

Istotnie wypowiedzi ukazują się na łamach „Gospodarki Materiałowej“ z „obu kierunków“, ale prawie nigdy się nie spotykają lecz zwykle przechodzą o b o k s i e b i e. Żeby nie szukać daleko, przytoczę przykłady z zakresu omówionej w niniejszym artykule problematyki.

Zupełnie w to nie wchodzę, czy artykuł mój zamieszczony w numerze 16 Gospodarki Materiałowej z r. 1954 miał jakikolwiek wpływ na treść § 7 uchwały Nr 544/55, jednakże faktem jest, że przepis ten reguluje w pewnej mierze poruszone w tym artykule zagadnienie. Sugerowane przeze mnie rozwiązanie, które poparte było dość silnymi, zdaje się argumentami, szło jednak po innej linii, chodziło bowiem o wprowadzenie jednolitej metody tak do rozliczeń ilościowych jak i wartościowych. Skoro obecnie na łamach tego samego czasopisma w „odgórnym“ omówieniu znaczenia, jakie dla gospodarki materiałowej posiada uchwała Nr 544/55, znalazły się uwagi na temat materialnej odpowiedzialności dostawcy za straty ponoszone przez odbiorcę w procesie produkcji z powodu przekraczania tolerancji, to można było jednocześnie wyjaśnić, co spowodowało połowiczne tylko rozwiązanie tego zagadnienia.

Czy w tych warunkach to drugie omówienie nie przechodzi o b o k pierwszego?

A oto drugi przykład.

W artykule opublikowanym w numerze 2 „Gospodarki Materiałowej“ z roku bieżącego poruszyłem zagadnienie stwierdzania jakości wyrobów hutniczych, kwestionując w oparciu o obowiązujące u nas w zakresie jakości wyrobów ustawodawstwo oraz przykłady z gospodarki radzieckiej, zasady przydziałowe PKPG oraz stanowisko zajęte przez hutnictwo, co do kwalifikowania materiałów „odbiorowych“, niemożność uzyskania atestów na stale otrzymywane ze składów, jak również zasady ustalania dopłat.

W połowie roku bieżącego ukazała się nowa nomenklatura surowców i wyrobów hutniczych do planowania zaopatrzenia na 1956 r., w której znowu pojawiło się pojęcie materiałów „odbiorowych“ z kwalifikacją opartą nie na jakości stali, lecz na sposobie jej udokumentowania.

Również i na ten temat ukazał się w numerze 13 „Gospodarki Materiałowej“ obszerny artykuł pod tytułem „Planowanie zaopatrzenia w wyroby hutnicze na rok 1956“, z którego treści (uwagi końcowe, str. 423) wynika, że autorzy reprezentują pogląd Departamentu Bilansów Stali i Wyrobów Metalowych. I znowu nie spotykamy najmniejszej wzmianki o poruszanych przeze mnie problemach, które nie straciły dotąd swej aktualności.

Jeśli chodzi o stosowane przez hutnictwo dopłaty za atesty, to w cennikach na rok 1956 nastąpiła zmiana, ale w kierunku wręcz odwrotnym

do słuszných postulatów odbiorów, ażeby przemysł hutniczy przez wysokie opłaty nie bronił się przed zaświadczeniem jakości swych wyrobów; dopłaty te bowiem zostały bardzo znacznie podwyższone.

Przykładów takich można cytować wiele, a przecież w okresie coraz głębiej sięgającej demokracji w budowie form naszego życia gospodarczego, nie powinno się stwarzać pozorów takiego „splendid isolation“, tym bardziej, że w rzeczywistości władze centralne w bardzo szerokiej mierze korzystają z doświadczeń oraz opinii praktyków z terenu.

Jeżeli łączność między władzami centralnymi

a terenem realizowana za pośrednictwem czasopism gospodarczych ma dawać pozytywne wyniki, to moim zdaniem musi ona przyjąć formę — przynajmniej w pewnym stopniu — sterowanej akcji. Sterowanie nią to jeden z zasadniczych obowiązków Redakcji, która przyjmując i publikując artykuły omawiający problemy nie rozwiązane, bądź rozwiązane niewłaściwie, powinna również spowodować wypowiedź czynników kompetentnych lub osób reprezentujących pogląd władz centralnych. W przeciwnym bowiem razie szereg istotnych wypowiedzi, które niejednokrotnie noszą cechy krytyki prasowej, trafiają w próżnię i nie wywołują żadnej reakcji.

RACJONALNA GOSPODARKA MATERIAŁAMI

BOGUSŁAW KOZIARSKI

Gospodarka paliwami płynnymi w Państwowych Gospodarstwach Rolnych

(Artykuł opracowany na podstawie danych z kontroli, przeprowadzonej przez Państwową Inspekcję Gospodarki Materiałowej)

Pierwszym momentem, od którego biorą początek niedociągnięcia w gospodarce paliwami płynnymi w Państwowych Gospodarstwach Rolnych, to planowanie zaopatrzenia w te paliwa.

Zgodnie z obowiązującymi przepisami, zespoły PGR mają obowiązek opracowania w ramach planów finansowo-gospodarczych również planu zaopatrzenia w paliwa płynne i smary. Podstawą do wyliczenia planowanego zużycia paliw dla traktorów, używanych przy pracach polnych, jest instrukcja Ministerstwa PGR, ustalająca normy zużycia paliw na 1 ha orki średniej, podstawą zaś wyliczenia zużycia dla traktorów transportowych, samochodów ciężarowych i osobowych — jest instrukcja Ministerstwa Transportu Drogowego i Lotniczego.

Mimo jednakże szczegółowych instrukcji, plany sporządzane przez zespoły z reguły były zawyżane, przy czym nigdy nie uwzględniały one posiadanych zapasów na koniec roku, w związku z czym planowane zapotrzebowanie równało się planowemu zużyciu.

Należy jeszcze podkreślić, że były i takie zespoły, jak np. Zespół PGR Gawliki Małe, podległy Zjednoczeniu PGR Giżycko, które w ogóle nie opracowały planów zaopatrzenia w paliwa płynne, względnie takie, które plany niby opracowały, lecz nie nadesłały ich do swych zjednoczeń, np. wszystkie zespoły podległe Zjednoczeniu PGR Ciechanów.

Przy opracowaniu zbiorczych planów zaopatrzenia, zjednoczenia, widząc że plany zespołów w większości nie odzwierciedlają faktycznych potrzeb, nie biorą ich pod uwagę i sporządzają plany na podstawie własnego rozeznania potrzeb. Chcąc jednak prawidłowo ustalić potrzeby, zjednoczenia powinny bezwzględnie posiadać dokładne dane co do zapasów paliw w gospodarstwach i zespołach ich parku transportowego i jego stanu

technicznego, jakości gleby w poszczególnych gospodarstwach itp. Niestety, danych powyższych nigdy nie można faktycznie uchwycić, a nadsyłane do zjednoczeń sprawozdania zawierają tyle błędów i nierealnych danych, że nie dają żadnego materiału, na podstawie którego można by właściwie opracować plany.

W związku z powyższym zjednoczenia opracowują plany na podstawie własnych niedokładnych danych statystycznych, przy czym często w końcowej fazie ich sporządzania są one dopasowywane do limitów finansowych, ustalonych przez właściwy centralny zarząd, bez względu na faktyczne potrzeby. Należy tu jeszcze podkreślić brak koordynacji między poszczególnymi oddziałami zjednoczeń, co wyraża się m. in. w tym, że podają one różnie wyliczone potrzeby. I tak np. w Zjednoczeniu PGR Gdańsk w zakresie oleju napędowego dla traktorów do plac polowych roczne potrzeby dział planowania wyliczył w wysokości 2.752,0 t, zaś dział zaopatrzenia w wysokości — 3.815,1 t. Analogiczne dane dla traktorów transportowych wyniosły 191,7 i zero ton.

Omawiając sposób opracowywania planów zaopatrzenia, należy podkreślić jeszcze fakt mechanicznego ustalania przez zjednoczenia zużycia w poszczególnych kwartałach, bez uwzględnienia potrzeb sezonowych, które przecież w PGR-ach mają zasadnicze znaczenie. W ślad za mechanicznym rozbićm potrzeb na kwartały, idą przydziały paliw dla podległych zespołów, co w konsekwencji powoduje wielkie przekroczenie, względnie niewykonanie planu. W celu poparcia powyższych stwierdzeń, przytacza się jeden z luźno wybranych charakterystycznych przykładów (tabela nr 1).

Następna dziedzina niedociągnięć, to sprawa norm zużycia, kontroli ich wykonania oraz łączą-

Tabela Nr 1

Zjednoczenie PGR Gdańsk — I kw. 1955

Traktory do prac polnych	Paliwo		Olej silnikowy	
	przydział	zużycie faktyczne	przydział	zużycie faktyczne
Ursus ogumiony	300 t	96,24 t	26,06 t	8,46 t
„ na kołach	200 t	15,83 t	19,31 t	1,46 t
Zetor	200 t	49,41 t	17,18 t	4,06 t

cych się z nią bezpośrednio zagadnień właściwej ewidencji i sprawozdawczości.

Przy przeprowadzaniu kontroli w jednostkach podległych Ministerstwu Państwowych Gospodarstw Rolnych uderza chaos panujący na odcinku ewidencji zużycia. Podstawą do ustalenia rzeczywistego zużycia paliw płynnych w PGR-ach są karty pracy poszczególnych jednostek mechanicznych. Karty pracy zaś są z kolei podstawą do sporządzania sprawozdań według wzoru „Mech. - 2”. Cechą charakterystyczną sprawozdań pegerowskich jest ich nieprawdziwość, niezgodność ze stanem faktycznym, czyli coś, co przeczy jednemu z podstawowych warunków, stawianych sprawozdawczości.

Sprawozdaniem, mającym obrazować zużycie paliw i olejów oraz kształtowanie się wskaźników, uzyskanych w stosunku do obowiązujących norm i wykonanej pracy, jest wspomniany wyżej wzór „Mech. - 2; sporządzają go zespoły na podstawie „kart pracy jednostek mechanicznych”, przesyłanych przez podległe gospodarstwa. Niedokładnie lub mylnie wypełnione karty powodują nierealność sprawozdań Mech.- 2 sporządzanych przez zespoły oraz sprawozdań zbiorczych w zjednoczeniach.

Przeprowadzone kontrole w gospodarstwach i zespołach wykazały, że karty pracy są sporządzane tak niedbale, zawierają tyle błędów i wręcz nieprawdziwych danych, iż nie dają absolutnie właściwego obrazu tak zużycia paliw jak i wykonanej pracy.

W większości gospodarstw nie prowadzi się ewidencji wykonywanych przez traktorzystów prac. Zapisów w kartach pracy dokonuje się na podstawie ustnych oświadczeń traktorzystów, nie popartych dowodami. Traktorzyści częstokroć podają dane dopiero po kilku dniach, co utrudnia kontrolę, a w konsekwencji umożliwia im podawanie fikcyjnej ilości przepracowanych ha, względnie przejechanych km. Fikcyjne zawyżenie wykonanych prac daje w efekcie nierealne oszczędności paliw, względnie umożliwia ukrywanie przepałów.

Fikcyjne obniżenie zużycia paliw powoduje m. in. niewłaściwy system obliczania płac traktorzystów za pracę traktora z większą ilością agregatów. Np. w Zespole Kurnik traktorzysta za pracę ciągnika 5 ha, przy równoczesnym użyciu pługa, brony i włóki, jest wynagradzany za każdą z wymienionych prac oddzielnie, czyli w tym wypadku za 15 ha. Ponieważ w karcie pracy wpisuje się, jako

podstawę do obliczenia wynagrodzenia traktorzysty, sumę przepracowanych ha, wobec tego zużycie paliw obliczone na tej podstawie wykazuje duże oszczędności. Niewątpliwie ciągnik z trzema agregatami zużywa więcej paliwa, niż z jednym, na pewno jednak nie trzykrotnie więcej.

O braku należytej kontroli pracy traktorzystów świadczą fakty, że na kartach pracy często brak podpisów kierownika gospodarstwa lub brygadzysty, stwierdzających, że traktorzysta daną pracę wykonał. Często są również wypadki, że kierownicy nie potwierdzają wykonanej pracy za każdy dzień osobno, lecz jednorazowo za okres dwutygodniowy lub miesięczny. Przy braku ścisłej ewidencji wykonanych robót — kontrola taka staje się fikcją.

Większość gospodarstw błędnie oblicza faktyczne zużycie paliw. Nie podaje mianowicie zużycia na każdą wykonaną pracę oddzielnie, lecz rozlicza je globalnie za cały okres miesięczny lub dwutygodniowy, przy czym ilość paliwa, pobraną przez traktorzystę z magazynu głównego, przyjmuje jako zużycie faktyczne. Ponieważ z reguły pewna ilość paliwa pozostaje na następny miesiąc w baku lub w podręcznym magazynie, zachodzą wypadki, że traktorzysta w następnym okresie paliwa w ogóle nie pobiera, względnie w nieznacznej ilości i wówczas karty pracy nie wykazują żadnego zużycia lub niewspółmiernie małe w stosunku do wykonanej pracy. Np. Gospodarstwo Krokowo, podległe Zjednoczeniu Gdańsk, w karcie traktora „Zetor” na okres 1.II. do 15.II. 1955 r. podało wykonanie pracy 11,65 ha orki średnio oraz 235 km przejazdów, nie wykazując żadnego zużycia paliw. Podobnie w czasie 1.III. do 15.III.1955 r. wykazano 16,68 ha orki oraz 435 km przejazdów bez zużycia paliwa. Paliwo, które zużyto na wykonanie tych prac, pobrano w poprzednich okresach i wykazano, jako zużycie na prace w tychże okresach.

Ten sposób ewidencji zużycia daje zupełnie fałszywy obraz, wykazując w niektórych okresach zużycie większe od faktycznego, w innych natomiast fikcyjne oszczędności. Np. karty pracy traktora „Zetor” w gospodarstwie Mieroszyno, należącego do Zespołu Krokowo Zjednoczenia Gdańsk, wykazują od 1.I. do 15.II.1955 r. zużycie równe obowiązującym normom, od 16.II. do 28.II.1955 r. — 42% oszczędności, w okresie 1.III. do 15.III. — 40% i w czasie 16.III. do 31.III. — 48% oszczędności.

Należy tutaj dodać, że dane dotyczące ilości pobranych paliw, wykazane w kartach pracy, są również problematyczne. Kontrole wykazały szereg rozbieżności między kartami pracy a miesięcznymi raportami obrotów i ksiązkami magazynowymi. Np. w Gospodarstwie Cerkowica Zjednoczenia Nowogard w styczniu roku bież. według kwitów i książek paliw wydano z magazynu 2.770 kg olejów napędowych, podczas gdy raport obrotów wykazuje 2.267 kg. Różnice stwierdzono również w gospodarstwach Zespołu Sosnowice Zjednoczenia Lublin-Północ oraz Zespołu Krokowo Zjednoczenia Gdańsk. W gospodarstwie Grudusk, Zespół Przasnysz, Zjednoczenie Ciechanów, karty pracy za okres od 1.I. do 31.V.1955 r. wykazują zuży-

cie 8.744 kg, a raporty obrotu paliwami za ten okres 9.541 kg. W Zespole Środa, Zjednoczenia Poznań-Południe, zużycie olejów i smarów za okres 1.I. do 30.VI.1955 r. wynosiło według kartoteki 1.657 kg, a według sprawozdania Mech.-2 — 1.062 kg.

Karty pracy zawierają ponadto wiele innych usterek i braków, które uniemożliwiają kontrolę stosowania właściwych wskaźników przeliczeniowych. Np. brak ścisłego określenia wykonanych prac jak głębokość orki, rodzaj użytych agregatów, rodzaj gleb itp. nie pozwala na prawidłowe przeliczenie ha orki fizycznej na ha orki średniej. W konsekwencji pracownik sporządzający karty pracy może stosować wskaźniki dowolnie według swego uznania.

Jak wykazały przeprowadzone kontrole, gospodarstwa określają rodzaj gleby dowolnie, względnie na podstawie ustnego porozumienia z jednostką nadrzędną. Brak jest formalnego udokumentowania zakwalifikowania gleb.

Niemniejsze niedociągnięcia istnieją w ewidencji zużycia paliw przez ciągniki transportowe i samochody. Brak kontroli ilości przejazdów, podawanych przez kierowców, brak liczników, niewłaściwe wypełnianie kart, błędne przeliczenie tčno-km na orkę średnią, brak należytej ewidencji wydanych paliw — powoduje, że sprawozdania nie dają prawdziwego obrazu ani pracy kierowców, ani wykorzystania i eksploatacji pojazdów, ani też istotnego zużycia paliw i olejów. Np. w Zespole Gawliki Małe, Zjednoczenie Giżycko, w zestawieniu za II kwartał 1955 r. wykazano, że niektóre pojazdy przejechały z ładunkiem większą ilość km, niż wynosi w tym okresie ogólna ilość przejazdów. I tak ciągnik „Zetor“ na ogólną ilość 4.442 km przejazdów zrobił z ładunkiem 4.664 km. Inny ciągnik przejechał z ładunkiem 5.027 km, podczas gdy ogólna ilość przejazdów wynosiła 4.408 km. W Zespole Przasnysz, Zjednoczenie Ciechanów, przez niewłaściwe przeliczenie tčno-km na ha orki średniej wykazano 13.889 kg oszczędności. Gdyby przyjęto normy, oparte na przebiegu w km, wówczas oszczędność wynosiłaby tylko 3.172 kg. Należy dodać, że w opisanym wyżej wypadku faktyczne zużycie wynosiło 6.798 kg, oszczędność więc 3.172 kg, tj. prawie 50% wydaje się już nierealne, wykazana natomiast przez sprawozdawczość oszczędność 13.889 kg jest na pewno absurdem.

Stwierdzono również w szeregu innych gospodarstw wykazywanie nierealnie małego zużycia paliwa na skutek przeliczenia transportu na orkę średnią. I tak np. w Gospodarstwie Lipa, Zespół Henrykowo, Zjednoczenie Ząbkowice, dla traktora „Zetor 25“ wykazano w styczniu roku bież. zużycie 6,3 kg, w lutym 4,5 kg na 1 ha przy obowiązującej normie 10,6 kg. Ciągnik Ursus ogum. tegoż gospodarstwa zużył 7,5 kg na 1 ha, podczas gdy norma wynosi 16 kg. W Gospodarstwie Henryków Stary, wyż. wym. Zespołu, w kartach pracy ciągnika „Zetor“ wykazano zużycie w lutym 2,9 kg, w marcu 2,1 kg na 1 ha przy obowiązującej normie 10,6 kg.

Sprawozdawczość dotycząca zużycia olejów i

smarów jest również nierealna. Jako faktyczne zużycie przyjmuje się ilości pobrane przez traktorzystów w magazynie. Wbrew obowiązującym przepisom magazynierzy nie wydają olejów i smarów w stosunku procentowym do paliw zasadniczych, lecz tyle, ile żąda traktorzysta. Kształtowanie się zatem zużycia wykazuje duże odchylenia od obowiązujących norm i to zarówno na plus jak i na minus. W pewnych okresach występują poważne przepały, w innych — oszczędności. W niektórych okresach nie wykazuje się zużycia w ogóle, chociaż ciągnik pracował. Przykładem takich skoków jest m. in. ewidencja zużycia olejów w okresie pięciu miesięcy roku bież. w gospodarstwach Zespołu Sanniki, Zjednoczenie Ciechanów. Zużycie dotyczy kilku ciągników tego samego typu (tab. nr 2).

Tabela Nr 2

	Zużycie wg norm	Zużycie faktyczne
Lanz Bulldog 45 — 6503	78 kg	104 kg
„ „ 948	9 „	289 „
„ „ 3413	273 „	19 „
Ursus ogumiony 45F	330 „	308 „
„ „ 45W	154 „	201 „

Gospodarstwo Krokowo, Zjednoczenie Gdańsk, w sprawozdaniach za okres 1.I. do 31.V.1955 r. wykazuje dla traktora Ursus ogum! 18% oszczędności, Ursus na kołcach 56,7% oszczędności, natomiast traktor „Zetor“ miał przepał ponad 200% w stosunku do obowiązującej normy. Podane przykłady wykazują, że tak ewidencje paliw zasadniczych jak i olejów, smarów i benzyny są zupełnie nierealne i nie dają materiałów, na podstawie których można by wyciągnąć wnioski, czy ustalone normy i wskaźniki są właściwe.

Jak wynika z materiałów pokontrolnych, zespoły przyjmują karty pracy, sporządzone przez podległe gospodarstwa bezkrytycznie, nie zwracając uwagi nawet na rażące błędy, w konsekwencji czego ich sprawozdanie Mech. - 2 komasuje błędy i fałszywie dane, zawarte w kartach pracy.

Sprawozdania zespołów nie tylko powtarzają błędy, zawarte w kartach pracy, lecz ponadto wykazują niejednokrotnie poważne rozbieżności w porównaniu z kartami pracy, przesłanymi przez podległe gospodarstwa. Dzieje się to albo na skutek niedbalstwa pracowników zespołu, sporządzających sprawozdania zbiorcze, albo też celowo, aby wykazać mniejsze zużycie. Np. Zespół Poledno, Zjednoczenie Bydgoszcz, wykazał w Mech. - 2 za I kwartał roku bież. zużycie paliwa 21.409 kg na wykonaną pracę 870,8 ha, a więc 24,6 kg na 1 ha, podczas gdy według kart pracy zużycie wynosiło 18.502 kg, wykonana praca 698,77 ha, a zatem 26,5 kg na 1 ha.

Zdarzają się również wypadki, że zespoły, nie mając danych z podległych gospodarstw, po prostu „fabrykują“ sprawozdania Mech. - 2. Zespół w Sosnowicy, Zjednoczenie Lublin-Północ, w wypadku nieotrzymania karty z gospodarstw, przyjmował dane orientacyjne. W I kwartale roku bież.

gospodarstwa Zespołu Gołdab, Zjednoczenie Elk, nie prowadziły kart pracy i jedynie w końcu kwartału przestały do Zespołu meldunki, podające w przybliżeniu zużycie paliw.

W Zespole Krokowo, Zjednoczenie Gdańsk, pracownik sporządzający kwartalne sprawozdania, w wypadku nieotrzymania kart pracy, zbierał dane telefonicznie i nie żądał potwierdzenia ich na piśmie.

Wszystkie krytyczne uwagi, dotyczące sprawozdań, sporządzanych przez zespoły, można wysunąć również w stosunku do sprawozdań zjednoczeń. Dział mechanizacji w zjednoczeniu sporządza sprawozdanie zbiorcze na podstawie nierealnych sprawozdań podległych zespołów, względnie usiłuje podobnie jak zespoły, przez odpowiednie poprawki wykazać mniejsze zużycie. Np. Zjednoczenie w Elku podało zużycie paliw w I kwartale roku bież. 173.433 kg na 11.264 ha wykonanej pracy, co daje w wyniku 15,4 kg na 1 ha, podczas gdy ze sprawozdań podległych zespołów wynika, że wykonano jedynie 9.847 ha, przy czym zużyto 183.396 kg paliw, a więc 18,6 kg na 1 ha. Zjednoczenie Lublin-Południe podało wykonaną pracę za I kwartał roku bież. 8.025,4 ha, a sprawozdania zespołów wykazują jedynie 7.128,35 ha.

Wymienione Zjednoczenie wykazuje zużycie w granicach norm, a nawet poniżej, natomiast kontrole przeprowadzone w podległych zespołach i gospodarstwach stwierdziły poważne przepały.

Nie ulega wątpliwości, że tak zespoły, jak i zjednoczenia zdają sobie sprawę, że sprawozdania podległych jednostek nie przedstawiają żadnej wartości dokumentalnej, a mimo to nie robią nic względnie bardzo mało, by sytuację uzdrowić. Wydaje się zarządzenia, okólniki, instrukcje, ale w zasadzie na tym się kończy. Nie widać dość energicznych wysiłków dla dopilnowania, aby zarządzenia były wykonane.

Sprawozdania według wzoru GM-3 wykazują również dużo nieścisłości i nie dają prawdziwego obrazu obrotu paliwami. W większości kontrolowanych jednostek PGR ilości w GM-3 wykazują duże różnice w stosunku do zużycia według sprawozdań Mech. - 2 oraz rozchodów. Np. w Zjednoczeniu Żąbkowice w I kwartale roku bież. zużycie olejów i smarów wyniosło według GM-3 — 14.590, według Mech. - 2 — 12.440. W Zespole Cerkiwca, Zjednoczenie Nowogard, zużycie olejów zasadniczych w II kwartale 1955 r. wykazano w GM-3, sporządzonym przez dział zaopatrzenia, 63.637 kg, a w sprawozdaniu głównej mechaniki — 83.037 kg.

Mgr inż. LUDWIK WALEWSKI

Uporządkowanie gospodarki kablami

Zarówno sprawozdawczość jak i roczne plany zaopatrzenia, w pozycjach dotyczących zapasów materiałów grupy branżowej XVI, tj. kabli i przewodów wykazują stany ponadnormatywne. W skali gospodarki narodowej posiadamy więc znacznie większe zapasy kabli i przewodów, niż

Nielepiej przedstawia się w Państwowych Gospodarstwach Rolnych gospodarka magazynowa. W większości wypadków magazyny są bardzo prymitywne, niezabezpieczone przed działaniem wpływów atmosferycznych, a często i przed kradzieżami. Magazyny nie są zaopatrzone w odpowiedni sprzęt magazynowy, a magazynierzy nie znają w ogóle zarządzeń i instrukcji, dotyczących gospodarki magazynowej paliw.

Do nagminnych wypadków należą takie, że beczki z paliwem przechowywane są na otwartej przestrzeni, zanieczyszczone często ziemią i smarami. Naczynia, którymi wydaje się paliwo, różne krany i lejki również są zanieczyszczone; często można je spotkać porozrzucane po magazynach, względnie nawet na otwartej przestrzeni, oczywiście zakurzone i pobrudzone ziemią.

W większości wypadków personel magazynowy jest niewykształcony, bez żadnych kompletnie kwalifikacji, w dodatku jeszcze bardzo często odrywany do innych prac w gospodarstwie.

Z kolei należy krótko omówić jeszcze sprawę zbierania, segregowania i odstawienia przez PGR zużytych olejów i smarów. Obowiązujące w tej dziedzinie zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 15 stycznia 1952 r. w sprawie zbierania i regeneracji zużytych olejów mieneralnych nie jest przez PGR w pełni przestrzegane, przede wszystkim, jeżeli chodzi o magazynowanie i ewidencjonowanie olejów. Gospodarstwa wprowadzają olej zużyty zbierają, lecz nie prowadzą żadnej jego ewidencji; w związku z tym nie można stwierdzić, czy odzysk olejów zużytych jest zgodny z obowiązującymi normami. Gospodarka magazynowa zebranych zużytych olejów również jest niewłaściwa, często oleje różnych gatunków są mieszane, oleje przetrzymywane są w brudnych i niezamkniętych naczyniach.

Jak z powyższych danych wynika, przy obecnym systemie gospodarki paliwami płynnymi — PGR nigdy nie osiągną właściwej obniżki kosztów własnych. Karygodne wprost niedbalstwo, jakie przejawia się we wszystkich fazach gospodarki paliwami płynnymi (począwszy od planowania a skończywszy na samym zużyciu), wymaga natychmiastowego uregulowania sprawy właściwymi ogólnymi zarządzeniami i z kolei sumiennego wykonywania ich przez odpowiedzialnych za tę gospodarkę pracowników PGR. Przede wszystkim powinno dotyczyć to wprowadzenia zasad prawidłowego rozliczenia się z pobieranych paliw i prowadzenia prawidłowej ich ewidencji.

to wynika z potrzeb określanych normami. W tych warunkach trzeba rozważyć, czym się tłumaczy powstawanie niezdrowego zjawiska, jakim bezsprzecznie są nadmierne remanenty kabli i przewodów.

Otóż na stan ten wpływają zarówno czynniki

natury ogólnej, jak też czynniki charakterystyczne wyłącznie dla tej branży materiałowej.

Do grupy pierwszej można m. in. zaliczyć:

- 1) sporządzanie zapisów kartotekowych niezgodnych ze stanem faktycznym;
- 2) nierytmiczność dostaw w ciągu roku;
- 3) dostawy przedterminowe;
- 4) długie terminy wyprzedzenia zamówień;
- 5) zamawianie kabli przez wykonawcę nie w oparciu o konkretne potrzeby, lecz na podstawie statystycznych wskaźników zużycia, przed ostatecznym opracowaniem i zatwierdzeniem dokumentacji technicznej;
- 6) zmienność planów i przesunięcia terminów robót inwestycyjnych i remontowych;
- 7) zmiana dokumentacji;
- 8) niewłaściwa gospodarka, złe pojęty „patriotyzm lokny”, chomikowanie materiałów, które mogłyby z pożytkiem być natychmiast zagospodarowane przez inne jednostki lub w innych re-sortach.

Do grupy drugiej należałoby zaliczyć następujące najważniejsze przyczyny:

1. Mylne zaliczanie kabli do pewnych grup sortymentowych. Weźmy dla przykładu kable teletechniczne. W kablach telefonicznych miejskich spotykamy układy parowe lub czwórkowe, przy czym istnieją dalszy podział skrzętu czwórek na gwiazdzisty lub tzw. DM. Dla magazyniera nie-fachowca ustalenie profilu ośrodka kabla wcale nie jest sprawą prostą. Nic też dziwnego, że zdarzają się błędy i omyłki przy klasyfikowaniu tego typu kabli. Przy mylnym zaś sklasyfikowaniu przedsiębiorstwo może posiadać duży zapas pewnych kabli i równocześnie... odczuwać ich brak.

Podobnie może przedstawiać się sytuacja w kablach elektroenergetycznych. Konstrukcja określonego typu takiego kabla jest prawie identyczna dla różnych napięć roboczych. O zaliczeniu do tej lub innej grupy napięciowej decyduje grubość izolacji fazowej i rdzeniowej. Trzeba tu również posiadać poważną znajomość budowy kabla, aby prawidłowo go zaszeregować. Podobnych przykładów można cytować bardzo dużo.

2. Nagromadzenie kabli nietypowych i niechodliwych. Z okresu wojny pozostały w kraju dość poważne ilości różnych kabli w wykonaniu zastępczym, nieprzepisowym oraz kabli o przestarzałej budowie, które w normalnych warunkach nie mogą znaleźć zastosowania, jak na przykład kable dalekosiężne, krarupinizowane, odcinki kabli z żyłami żelaznymi itp.

3. Sezonowe nagromadzenie zapasu kabli na skutek nieodpowiednich warunków klimatycznych dla robót kablowych. Kable z papierową izolacją nasyconą można układać bez szkody dla izolacji i przy zachowaniu normalnej ich lepkości, w temperaturze otaczającego powietrza, nie powodującej krzepnięcia syciwa. Przy temperaturze otoczenia poniżej — 10° C kable te układa się tylko w przypadkach nagłych, po uprzednim ich podgrzaniu. Praktycznie więc w okresie zimowym (przez 3-4 miesiące) nie układa się w ziemi kabli z papierową izolacją, a dostawy ich nadchodzą. Tworzą się więc u odbiorców sezonowe nadmierne zapasy tego rodzaju kabli.

4. Niedostateczna jakość kabli, których przy-

datność jest ograniczona. Można je instalować jedynie na mniej odpowiedzialnych odcinkach.

5. Nagromadzenie kabli i przewodów w krótkich odcinkach, nie znajdujących zastosowania.

Brak było dotąd przepisów określających, jakie odcinki kabli i przewodów należy uważać za nieprzydatne. W terenie dość często nie posiadano w tym zakresie własnego rozeznania. W obawie przeznaczenia na złom odcinków, które mogą jeszcze znaleźć jakieś zastosowanie, powstrzymywano się w ogóle przed złomowaniem. Tego rodzaju zapasy rosły więc, w miarę instalowania nowej sieci kabli i przewodów.

Nie będę tu szerzej wyjaśniać, jakie skutki dla przedsiębiorstwa ma posiadanie nieprzydatnych zapasów kabli i przewodów. Muszę jednak podkreślić, że niekorzystne skutki takiego stanu rzeczy odczuwają także władze nadrzędne. Stany zapasów podawane bądź to w sprawozdaniach kwartalnych GM-4 z wykonania planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego, bądź to w rocznych planach zaopatrzenia, które mają służyć jako jeden z podstawowych elementów do sporządzania bilansów, roli tej spełnić nie mogą. Nie wiadomo bowiem, jaki procent stanu posiadanych zapasów jest przydatny dla przedsiębiorstw, a jaki nadaje się tylko na złom.

Zarządzenie Przewodniczącego PKPG nr 44 z 5.II.1952 r. (Biuletyn PKPG nr 8, poz. 51) regulowało tylko częściowo zagadnienie zagospodarowania nieeksploatowanych kabli i przewodów. Obecnie problematyka ta została rozszerzona w instrukcji Przewodniczącego PKPG i Ministra Przemysłu Maszynowego nr 3 z 11.VII.1955 r. w sprawie kwalifikowania na złom kabli i przewodów (Biuletyn PKPG nr 19, poz. 74). Instrukcja przewiduje, że kwalifikacji kabli na złom dokonują komisje powołane stosownie do zarządzenia Przewodniczącego PKPG nr 177 z dnia 2.V.1951 w sprawie ujawniania, upłynniania i zapobiegania tworzeniu się zbędnych i nadmiernych remanentów materiałów zaopatrzeniowych (Monitor Polski nr A-46, poz. 602). Nie można przeznaczać na złom kabli i przewodów, które stanowią zapas awaryjny lub są niezbędne do napraw bieżących i konserwacji sieci w okresie 18 miesięcy. Można natomiast zakwalifikować na złom odcinki:

kabli elektroenergetycznych, nastawczych i sygnalizacyjnych o długości poniżej	20	m
kabli okrętowych o długości poniżej	4	m
kabli dalekosiężnych i okręgowych o długości poniżej	30	m
kabli telefonicznych zakończeniowych o długości poniżej	10	m
kabli telefonicznych miejskich o pojemności poniżej 5 czwórek i o długości poniżej	10	m
kabli telefonicznych miejskich o pojemności powyżej 5 czwórek i o długości poniżej	60	m
kabli telefonicznych stacyjnych o długości poniżej	2,5	m
kabli telefonicznych instalacyjnych długości poniżej	1,2	m
przewodów kabelkowych o długości poniżej	1,2	m

przewodów oponowych o długości poniżej 1,0 m	
przewodów elektroenergetycznych instalacyjnych wszelkich typów o długości poniżej	1,5 m
przewodów jezdnych o długości poniżej	10 m
przewodów samochodowych o długości poniżej	0,5 m
drutów gołych i linek (niezależnie od materiału)	40 m

Drugim kryterium poza długością jest jakość. Instrukcja wyraźnie mówi, że złomować można kable wycofane z eksploatacji wskutek trwałych uszkodzeń żył przewodzących, pancerza lub płaszcza skorodowanego do połowy grubości lub z

uszkodzeniami mechanicznymi oraz kable o niedostatecznej odporności izolacji. Instrukcja zezwala także złomować nawet dłuższe odcinki kabli i przewodów, jeśli Biuro Zbytu Kabli i Przewodów odmówiło ich upłynnienia.

Omawiana instrukcja nr 3 daje możliwość wszystkim resortom dalszego znacznego uporządkowania gospodarki kablami. Szybka i prawidłowa realizacja jej przepisów nie tylko przyniesie korzyści dotychczasowym posiadaczom nieprzydatnych zapasów kabli i przewodów, lecz również całej gospodarce narodowej w postaci dodatkowej ilości surowców wtórnych metali nieżelaznych.

NASI KORESPONDENCI PISZĄ...

Rezerwy, które należy wykorzystać

Wytwórnia Ekstraktów Garbarskich w Bydgoszczy używa przy produkcji ekstraktów garbarskich poważne ilości odpadów w postaci zrębków dębowych.

Badania laboratoryjne wykazały, że kaloryczność tych zrębków jest następująca:

przy wilgotności 10,7%	— 4400 kal.
„ „ 26,0	— 3150 „
„ „ 50,0	— 2200 „

Wilgotność uzyskiwanych odpadów zrębków wynosi przeciętnie ca 50 — 60%, a zatem kaloryczność ich osiąga 2200 kal. przy ciężarze właściwym 0,484 kg, co w porównaniu do ciężaru właściwego węgla stanowi blisko 50%.

Jak z powyższego wynika, zrębki dębowe mogą stanowić bardzo cenny materiał, jako paliwo stałe. Poza tym, zrębki wykorzystane być mogą, jako surowiec do produkcji furfurułu i węgla drzewnego, mających z kolei szerokie zastosowanie w przemyśle naftowym i przy produkcji włókien sztucznych. Chodzi tylko o zainteresowanie się kwestią odpowiedniego ich zagospodarowania.

Niestety na terenie wytwórni leżą obecnie bardzo duże zapasy zrębków, przy czym zapasy te z dnia na dzień wzrastają na skutek dziennego uzysku. Zagospodarowanie tego cennego odpadu przebiega nie zadowalająco. Zakłady mogące zużywać zrębki dębowe, nie wykazują zainteresowania w tym kierunku.

Jako charakterystyczny przykład podać można, że zakłady przemysłu ceramiki budowlanej województwa gdańskiego sprowadzają i zużywają zrębki pochodzące z Bydgoskich Zakładów Garbarskich, a takie same zakłady, leżące na terenie województwa bydgoskiego dotychczas jeszcze w ogóle nie zainteresowały się możliwościami ich wykorzystania i płynących stąd oszczędności.

Opierając się na dotychczasowych wynikach praktycznego wykorzystania zrębków jako paliwa w Wytwórni Ekstraktów Garbarskich, w Elektrowni Jachcice w Bydgoszczy i w Elektrowniach we Włocławku i Grudziądzu oraz na osiągniętych przez te zakłady oszczędności paliwa zasadniczego (1 tona zrębków = ponad 400 kg paliwa) — można zaryzykować twierdzenie, że pełne zagospodarowanie obecnie posiadanych zapasów oraz bieżącego uzysku zrębków mogłoby zwolnić dla gospodarki narodowej w roku bież. ca 40 tys. ton paliw stałych.

Zaznaczyć jeszcze należy, że w IV kwartale roku bież. Wytwórnia w Bydgoszczy zamierza uruchomić suszarnię zrębków dębowych, co pozwoli zmniejszyć ich wilgotność do około 26 — 28%, a tym samym podwyższyć ich kaloryczność do ca 3150 kal. Fakt ten winien jeszcze bardziej zdopinguować zakłady do pełnego zagospodarowania istniejących zapasów zrębków dębowych.

„Szymskrzyn“

Ewidencjonowanie materiałów zgłoszonych do upłynnienia

Zarządzeniem Nr 53 z 26 kwietnia 1955 r. Minister Przemysłu Drobego i Rzemiosła ustalił zasady ujawniania i zagospodarowania zbędnych i ponadnormatywnych zapasów materiałów zaopatrzeniowych w przedsiębiorstwach państwowych przemysłu drobnego.

Zgodnie z przepisami tego zarządzenia, wszystkie przedsiębiorstwa przemysłu drobnego obowiązane są zgłaszać do swych jednostek nadrzędnych w terminie do 20 dnia po zakończeniu kwartału ponadnormatywne i zbędne zapasy materiałowe według ich stanu na koniec ubiegłego kwartału. Zgłoszenia dokonuje się w formie zestawienia — wykazu tych materiałów.

Aby ułatwić sprawniejszy przebieg upłynnienia nadmiernych zapasów, proponuję wprowadzenie w przedsiębiorstwach przemysłu drobnego oddzielnej ewidencji dla zgłoszonych remanentów. Zestawienie zgłoszonych do upłynnienia remanentów powinno być sporządzone przy-

najmniej w dwóch egzemplarzach. Jeden egzemplarz powinien otrzymywać kierownik magazynu materiałów zaopatrzeniowych. Po otrzymaniu zestawienia powinien on przystąpić do ewidencyjnego wyodrębnienia wymienionych w nim materiałów, jak również — o ile jest to możliwe — oddzielnie je zmagazynować.

Wyodrębnienie ewidencyjne przedstawiać się będzie następująco:

Pracownik magazynu prowadzący ilościową kartotekę materiałową, wystawia na podstawie otrzymanego zestawienia materiałów zgłoszonych do upłynnienia dowody wewnętrzne p.n. „Upłynnienie materiału Nr...” (wg podanego w tej korespondencji wzoru). Dowód wewnętrzny wystawia się oddzielnie na każdy materiał. Dowód — po podpisaniu przez kierownika zaopatrzenia i kierownika magazynu — jest podstawą do ewidencyjnego przeniesie-

nia danego materiału z dotychczasowej kartoteki materiałowej do nowej kartoteki materiałów do upłynnienia.

Kartotekę materiałów do upłynnienia prowadzi się identycznie jak kartotekę materiałową.

UPLYNNIENIE MATERIAŁU NR

(dowód wewnętrzny) (kolejny)

Przeniesienie materiału
(nazwa materiału)

Z kartoteki materiałowej — symbol nr

do kartoteki mat. do uplyn. — symb. nr

w ilości

..... dnia

Podpisy

Kier. Magazynu

Kier. Zaopatrzenia

Na podstawie dowodu „Upłynnienie materiału nr...” materiał rozchodowuje się z dotychczasowej karty materiałowej, na której był ewidencjonowany w kartotece materiałowej i zaprzychodowuje się na nowej karcie, już w kartotece materiałów do upłynnienia. Wzór kart w obu kartotekach jest identyczny.

W ten sam sposób wypełnia się więc karty w kartotece materiałów zgłoszonych do upłynnienia. Jedynie symbol kart materiałów do upłynnienia otrzymuje do symbolu z karty poprzedniej dodatek w postaci litery „U”. Na karcie poprzedniej w kartotece materiałowej obok symbolu dopisuje się również literę „U” w nawiasie, dla zapamiętania, że z karty tej przeniesiono materiał lub pewną jego część na kartę materiałów do upłynnienia.

W ten sposób suma ilości materiału wykazanego w karcie materiałowej i w karcie materiałów do upłynnienia powinna odpowiadać faktycznemu stanowi danego materiału w magazynie.

Prowadzenie w magazynie oddzielnej ewidencji materiałów do upłynnienia nie zmienia w niczym ewidencji

ilościowo-wartościowej prowadzonej w księgowości materiałowej. Natomiast zaprowadzenie tego rodzaju ewidencji materiałów do upłynnienia przyczyni się niewątpliwie do znacznego usprawnienia całej gospodarki remanentami. System ten zapobiegnie przede wszystkim pobieraniu materiałów zgłoszonych do upłynnienia na potrzeby własne, bez zgody jednostki nadrzędnej. Pracownicy magazynu będą bowiem zawsze wiedzieli, jaki materiał wydają do zużycia. Jeśli zajdzie potrzeba zużycia materiału zgłoszonego uprzednio do upłynnienia, od razu wystąpią do jednostki nadrzędnej o wyrażenie na to zgody. W takim przypadku materiał rozchodowuje się na podstawie zwykłego dowodu RW bezpośrednio z kartoteki materiałów do upłynnienia.

Nowa kartoteka pozwoli w każdej chwili stwierdzić aktualne stany materiałów do upłynnienia oraz da jasny obraz całej gospodarki tymi materiałami.

Pracownik prowadzący kartotekę materiałową musi przechowywać w oddzielnej teczce wszystkie dowody dotyczące obrotów materiałami ewidencjonowanymi w kartotece materiałów do upłynnienia.

Wprowadzenie oddzielnej ewidencji materiałów do upłynnienia nie będzie wymagało dużo czasu, gdyż przenoszenie materiałów z jednej ewidencji do drugiej może być dokonywane raz na kwartał, tzn. w okresie sporządzania zestawienia remanentów do upłynnienia dla jednostki nadrzędnej.

Proponowana przeze mnie ewidencja została już wypróbowana. Przed kilku miesiącami zaprowadzono ją we Wronkowskich Zakładach Wytwarzania Metalowych, gdzie zdała egzamin i funkcjonuje bez zarzutu. Chociaż jest ona pomyślana dla użytku — jak już zresztą zaznaczyłem — przedsiębiorstw przemysłu drobnego, wydaje się, że mogłaby z powodzeniem służyć także przedsiębiorstwom przemysłu kluczowego.

Bronisław Brand

Po co jest plan?...

Zakłady Przemysłu Chemicznego „Pabianice” zaplanowały dostawę w roku bieżącym 12. 000 bębnow blaszanych pod nalew siarczku sodu. Ze względu na wysoką temperaturę tego artykułu w chwili nalewania do naczyń — nie można zastosować opakowań z innego surowca, jak tylko z blachy. W przypadku więc braku opakowań blaszanych cenny i bardzo deficytowy artykuł trzeba wypuszczać do kanału lub przerwać całkowicie jego produkcję. To z kolei pociąga za sobą konieczność wygaszania pieców (czylnych bez przerwy) oraz stopniowego ich rozgrzewania w przypadku wznowienia produkcji.

Studzenie i ponowne rozgrzewanie pieców wybitnie niekorzystnie wpływa na materiały ogniotrwałe, którymi są one wyłożone. Tego rodzaju argumenty, przedstawione przez zakład, wydają się dostatecznie ważne, ażeby produkcję siarczku sodu całkowicie zabezpieczyć odpowiednim zapasem opakowań blaszanych. Innego zdania jest jednak Centralny Zarząd Zaopatrzenia Min. Przem. Chemicz., który — na podstawie argumentów, że blacha jest artykułem deficytowym — w pewnych okresach czasu nie przydziela jej w ogóle Zakładom „Pabianice”. Zakłady muszą same starać się o źródła nabycia blachy.

W lipcu załoga Zakładów uratowała ciągłość produkcji siarczku sodu jedynie przez zastosowanie bębnow po nadmanganianie potasu, otrzymywanym z importu. Obecnie znów zarysowuje się podobnie groźna sytuacja, z tą tylko różnicą, że bębnow po nadmanganianie potasu dla ratowa-

nia produkcji siarczku sodu Zakłady w Pabianicach już nie posiadają. Doraźne przydziały, jakie Zakłady obecnie otrzymują, zażegnują tylko na krótkie okresy czasu groźbę unieruchomienia produkcji.

Czyż można więc dziwić się robotnikom oddziału siarczku sodu w Pabianicach, gdy, nie mając potrzebnych do produkcji bębnow, z goryczą zapytują pracowników służby zaopatrzenia: „Jakiż wy macie plan?...”

Pracownicy działu zaopatrzenia mogą wykazać się zupełnie dobrze w tej mierze opracowanym planem, a oprócz tego plikiem listów, monitów i próśb, rozesłanych w różnym czasie i w różne strony, które tak mało znalazły zrozumienia w instytucjach decydujących o tych sprawach, a więc w Centralnym Zarządzie Zaopatrzenia Min. Przem. Chemicz. oraz w Biurze Zbytu Wytwarzania Metalowych. Zapytują więc sami siebie w duchu: po co właściwie jest plan?...

Franciszek Ściobiorek

Od Redakcji:

Do treści wyżej podanej notatki nasuwa się uwaga, iż błędne jest rozumowanie, które utożsamia sporządzenie planu zaopatrzenia z otrzymaniem przydziału.

Plan zaopatrzenia analizują jednostki nadrzędne i w wyniku tej analizy mogą uznać zapotrzebowanie, jako zbyt wygórowane (szczególnie właśnie co do materiałów deficytowych) i w związku z tym przydział ograniczyć lub

nawet (gdy zakład posiada np. duże zapasy własne) przydziału w ogóle nie dać.

Taką analizę planu zaopatrzenia robi także Centralny Zarząd Zaopatrzenia M.P. Chemicznego. Wynikiem tej analizy była zapewne decyzja co do określonego ograniczenia przydziałów blachy dla Zakładów w Pabianicach, co wydaje się potwierdzać na pewno niezbyt dokładnie

przytoczony przez kol. Scibiorka argument CZZaopatrzenia MPChemicz. co do deficytowości blachy. Ponieważ przy tego rodzaju pracach analitycznych istotnie mogą się zdarzyć błędy, nieraz bardzo przykre dla zainteresowanego przedsiębiorstwa, publikujemy powyższą korespondencję w przekonaniu, że CZZaopatrzenia MPChemicznego jeszcze raz tę sprawę zbada.

Jeszcze o biurokracji

W dniu 26 września br. Zakłady Przemysłu Azotowego w Kędzierzynie wysłały poprzez swą jednostkę nadrzędną tj. Centralny Zarząd Przemysłu Syntezy Chemicznej do Biura Zbytu Produktów Nieorganicznych w Gliwicach zamówienie na następujące artykuły:

proszek do nawęglania nr 1-nawęglanie głębokie
0,60—2,63 mm — 40 kg

„ do „ nr 3-nawęglanie
0,70—310 mm — 45 kg

P.N.G. nawęglanie głębokie do 2 mm — 25 kg

P.N.P. „ płytkie do 0,6 mm — 25 kg

z terminem dostawy w I kwartale 1956 r.

Biuro Zbytu Produktów Nieorganicznych w Gliwicach zwróciło zamówienie przy piśmie z dnia 10.X.1955 r. znak 14927, uzasadniając to dosłownie w następujący sposób: „Zamówienia powinny być sporządzane zgodnie z zarządzeniem Przewodniczącego PKPG Nr 221 i 272 (Biuletyn PKPG Nr 26/53 poz. 115 i Nr 33/54 poz. 144) na każdy artykuł oddzielnie, ze względu na konieczność dysponowania z różnych wytwórni“.

Służba zaopatrzenia Zakładów w Kędzierzynie jest wprost zaskoczona tak biurokratycznym „załatwieniem“ sprawy przez Biuro Zbytu. Przecież w zamówieniu figuruje tylko jeden sortyment materiału w kilku frakcjach.

Władysław Michalewski

Trudno wymagać, aby jednostka zbytu nie zwracała nieprawidłowo sporządzonych zamówień, zawierających szereg sortymentów materiałowych wyrabianych przez różnych producentów. Przepisywanie takich zamówień przysporzyłoby jej bowiem mnóstwo dodatkowej pracy. Należy się zaś spodziewać, że wszelkie pouczenia odbiorców byłyby bezskuteczne, ponieważ każdy woli sobie pracę ułatwić. Inaczej jednak ma się rzecz w podanym przykładzie, ponieważ chodziło tam o jeden sortyment wyrobu. Należało więc po prostu zwrócić uwagę Zakładom w Kędzierzynie, aby w przyszłości sporządzały oddzielne zamówienia, że względu na to, że wyrób musi być produkowany w kilku wytwórniach, a to zamówienie załatwić we własnym zakresie (od Redakcji).

NASZA KRYTYKA POMOGŁA

Jeszcze w sprawie jednolitego znakowania stali

W notatce krytycznej (Nr 12/1955) pt. „O znakowaniu wyrobów hutniczych“ zwróciliśmy uwagę na powtarzające się fakty niejednolitego znakowania barwami poszczególnych gatunków stali przez huty i przez składy Centralnego Zarządu Zbytu Stali, co w konsekwencji powoduje, że odbiorcy nie mogą korzystać z tych znaków dla prawidłowego rozpoznania otrzymanych wyrobów.

W następnej notatce pt. „W sprawie jednolitego znakowania stali“ (Nr 18) opublikowaliśmy zasadnicze ustępy z pisma okólnego C. Z. Przemysłu Hutniczego z dnia 18 lipca br. znak DKT-27150/267/55, przypominającego hutom ich obowiązki w tym zakresie, wynikające z przepisów normy WT-53/MH/H-125. W tejże notatce wysunęliśmy pod adresem C.Z. Zbytu Stali propozycję, aby podobne polecenie wykorzystania przepisów normy WT-53/MH/H-125 w zakresie znakowania stali wydał podległym sobie składom Centralny Zarząd Zbytu Stali uznal za właściwe przyjęcie tej propozycji i pismem okólnym nr TP/4/N/55 z dnia 24 sierpnia br. powiadomił podległe sobie biura sprzedaży o postanowieniach normy WT-53/MH/H-125 odnośnie oznaczania barwami wyrobów ze stali węglowej walcowanej pospolitej i zwykłej jakości. Dla informacji wszystkich zainteresowanych podajemy poniżej wyciąg z normy WT-53/MH/H-125, dotyczący znakowania i opakowania, zamieszczony w tekście pisma okólnego C. Z. Zbytu Stali.

1. 4. Znakowanie. Walcówkę, pręty i kształtowniki należy znakować przez wybijanie znaków, jeżeli dostarczone są luzem, natomiast przy dostarczaniu w wiązkach znaki umieszcza się na przywieszkach przymocowanych do wiązka.

Dla stali	StO
„ „	St1 i MSt 1
„ „	St2 i MSt 2
„ „	St3
„ „	St3 i MSt 3
„ „	St4 i MSt 4
„ „	St5 i MSt 5
„ „	St 50
„ „	St 52
„ „	St6 i MSt 6
„ „	St7 i MSt 7
„ „	St 8

Dla gatunków przeznaczonych do spawania (STOS, St18, St 37S, St 38 oraz St 48) miejsca, gdzie wybito znaki, obwodzi się dodatkowo paskiem srebrnym.

4. Opakowanie

4. 1. Sposób opakowania prętów polega na dwukrotnym przewiązaniu wiązki drutem w odległości ok. 50 mm od końca dla długości do 6 m; dla większych długości wiązka przewiązana jest trzykrotnie. Ciężar wiązki wynosi od 2,5 do 3 t. Na żądanie zamawiającego uzgodnione przy zamówieniu pręty wiąże się w mniejsze

Na żądanie zamawiającego, podane w zamówieniu, dostawca obowiązany jest oprócz wybijania znaków oznaczać stale objęte niniejszymi WT- barwami. Przy dużych wymiarach maluje się powierzchnię czołową, a przy małych — boczną, w pobliżu końca pręta.

W zleżności od gatunku stali, stosuje się następujące barwy:

- czerwona i zielona
- biała i czarna
- żółta
- biała
- czerwona
- czarna
- zielona
- zielona
- biała i czerwona
- niebieska
- czerwona i brązowa
- żółta i czerwona

wiązki o ciężarze od 50 do 100 kg i grupuje w wiązki większe o ciężarze od 2,3 do 3 t. Pręty o grubości ponad 40 mm lub szerokości ponad 50 mm dostarcza się luzem.

4. 2. Sposób opakowania kształtowników. Kształtowniki, których żaden wymiar przekroju poprzecznego nie przekracza 100 mm, wiąże się tak samo jak pręty podane w pkt. 4. 1. Kształtowniki większe dostarcza się luzem.

4. 3. Sposób opakowania walcówek powinien być zgodny z wymaganiami norm PN/H-92600 i PN/H-93223.

NASZE INTERWENCJE

Potrzebne przyrządy do obciążania taśmą stalową skrzyń

Centralny Zarząd Zaopatrzenia Transportu Samochodowego „Motozbyt” stara się od dłuższego czasu bezskutecznie o dostawę 6 przyrządów do obciążania taśmą stalową skrzyń z materiałami przeznaczonymi do wysyłki do podległych terenowych jednostek zbytu.

Tego rodzaju przyrządy można było dawniej nabyć w Centrali Technicznej w Warszawie. Jednak od pewnego czasu Centrala Techniczna nie posiada ich już na składzie. Podobno spółdzielnie pracy przestały produkować te przyrządy z powodu braku surowca.

„Motozbyt” w Warszawie zwraca się za naszym pośrednictwem z apelem, aby „ujawniło się” przedsiębiorstwo, które produkuje, lub które mogłoby wyprodukować potrzebne „Motozbytowi” przyrządy.

Dość brakoróbstwa

Kwidzińskie Zakłady Terenowe Przemysłu Materiałów Budowlanych nie osiągają pełnej, planowanej gatunkowości produkcji. Wystarczy stwierdzić, że planowany udział I gatunku 56% w dachówce-karpiówce, w rzeczywistości na podstawie danych z trzech kwartałów rb., wyniósł 1,2%.

Jakie są przyczyny tego stanu rzeczy? Są różne przyczyny, jak przestarzałe urządzenia ceramiczne, źle przeprowadzone remonty, zmarglenie surowca, szczupłość i niewydolność suszarni.

Najbardziej jednak charakterystyczną przyczyną są niedbania na odcinku hałdowania gliny.

Przedsiębiorstwo posiada plany hałdowania gliny i dokonuje samego hałdowania, mimo to wyniki w tym zakresie są wręcz niezrozumiałe. Weźmy jako przykład cegielnię w Dębicy, w której w IV kwartale ub. r. zatopiono wskutek wybrania nieodpowiedniego miejsca 5000 m³ wydobytej już i zhałdowanej gliny. W tym samym czasie

i z tych samych przyczyn stracono w cegielni Węgry 1500 m³ gliny.

Rzecz prosta, że w tym wypadku bierze się do produkcji glinę surową, a wynik można z góry przewidzieć: przewaga gatunków poślednich. Ktoś chyba jednak odpowiada za tego rodzaju karygodne zaniedbania.

Dysze bakelitowe do nabycia

Wojewódzkie Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji w Stalinogrodzie (ul. Lompy nr 1) posiada zbędny zapas 44.000 dysz bakelitowych.

Dysze te są nietypowe i — sądząc po dotychczasowych wysiłkach w kierunku ich upłynnienia — należy wątpić, czy znajdują one zastosowanie w ich obecnej postaci.

Wojewódzkiemu Przedsiębiorstwu Wodociągów i Kanalizacji w Stalinogrodzie wydaje się jednak, że mogą one być wykorzystane jako surowiec wtórny. Stalinogrodzka składnica Centralnego Zarządu Przemysłowych Surowców Wtórnych „operatywnie” odmówiła zainteresowania się tym artykułem. Może jednak zainteresuje się nim ktoś inny.

Potrzebne żarówki

Zespół Nr 19 Państwowych Gospodarstw Rolnych w Główniczach (powiat ślęski) ma kłopot.

Po prostu nie może nabyć żarówek 110 V.

Dotkliwy brak żarówek — jak pisze Zespół — jest powodem, że oprzet ranny i wieczorowy inwentarza odbywa się w prawdziwie „egipskich ciemnościach”.

Istotnie sytuacja w zakresie zaopatrzenia w żarówki jest od pewnego czasu niezadowolająca.

Na pewno trudności tego rodzaju występują jeszcze ostrzej na prowincji, niż w większych miastach. Dlatego apelujemy do właściwych jednostek zbytu, aby pomogły Zespołowi nr 19 w Główniczach rozproszyć te „egipskie ciemności”.

PRZEGLĄD WYDAWNICTW

„EKONOMISTA” Nr 4

Zdzisław Deutschman i Henryk Witkowski: „Zagadnienie oszczędności zużycia materiałów w gospodarce Polski Ludowej”.

Artykuł w obszernym i szczegółowym omówieniu daje przegląd i ocenę całości problematyki związanej z oszczędnym wykorzystaniem materiałów w naszej gospodarce. Na wstępie, przeprowadzając porównanie roli jaką odgrywa zagadnienie oszczędności materiałowych w gospodarce kapitalistycznej i socjalistycznej, autorzy stwierdzają między innymi, że jedynie gospodarka planowa daje możliwość pełnego i kompleksowego ujmowania zagadnień oszczędności materiałowych tak w skali poszczególnych zakładów, jak i całej gospodarki narodowej. Stąd — szeroki zakres omawianej problematyki, oraz liczne powiązanie występujących tu czynników w długie łańcuchy przyczyn i skutków. Oto jeden z podanych przez autorów przykładów łańcuchowego charakteru ujemnych skutków niegospodarności materiałowej: jedna z fabryk maszyn tartacznych otrzymała z huty złej jakości blachę stalową do wyrobu pił traktowych. Zła jakość tego surowca spowodowała:

— zwiększone zużycie blachy przy wyrobie pił

— złą jakość pił, a więc szybsze ich zużywanie się na tartakach, oraz

— konieczność szerszego rozmieszczenia zębów pił co w skali rocznej spowodowało straty sięgające kilkudziesięciu tysięcy m³ drewna.

Artykuł ujmuje temat w następujących częściach:

1) Uwagi wstępne (role, pojęcie i kierunki oszczędności materiałowych).

2) Czynniki oszczędnego zużycia materiałów zależne od producenta-dostawcy.

3) Problemy oszczędzania materiałów w procesach ich zużycia.

4) Środki pogłębienia i umocnienia systemu oszczędności zużycia materiałów.

Artykuł Z. Deutschmana i H. Witkowskiego z uwagi na wyczerpujący i wszechstronny charakter opracowania tematu stanowi cenną pozycję publicystyczną z dziedziny gospodarki materiałowej.

„PRZEGLĄD USTAWODAWSTWA GOSPODARCZEGO” Nr. 9

Aleksander Hermelin: „O zmianę ogólnych warunków dostaw”.

Żałożeniem artykułu jest konieczność przeprowadzenia gruntownej rewizji obowiązujących „Ogólnych warunków dostaw” wprowadzonych do stosowania w roku 1950. (Zarządzenie Przewodniczącego P.K.P.G. z dn. 26 sierpnia 1950 Biuletyn P.K.P.G. nr. 20/50.)

Autor słusznie stwierdza, że warunki te straciły w b. poważnym stopniu aktualność w wyniku zmian organizacyjnych, jakie w międzyczasie nastąpiły w naszej gospodarce. Następnie autor przeprowadza szczegółową analizę i ocenę aktualną słuszności obowiązujących przepisów ogólnych warunków dostaw, postulując odpowiednie zmiany. Artykuł zawiera następujące konkluzje:

1) wydanie nowych zaktualizowanych ogólnych warunków dostaw „nie przesądza kwestii uregulowania w przyszłości całokształtu spraw związanych z dostawami....“;

2) wydanie nowych warunków dostaw będzie możliwe dopiero po wprowadzeniu w życie Kodeksu Cywilnego P.R.L.

O ile druga konkluzja wydaje się bezsporna o tyle pierwsza budzi pewne zastrzeżenia tak formalne jak i merytoryczne. Zagadnienie ogólnych warunków dostaw wiąże się ściśle — w sensie zależności — z systemem rozdzielnictwa i organizacji obrotu towarowego, a w szczególności materiałowo-technicznego. Stąd też opracowanie nowych warunków dostaw musi być poprzedzone uregulowaniem — w oparciu o aktualne postulaty — organizacji obrotu. Zastrzeżenie powyższe posiada szczególne znaczenie, gdyż obecnie przeżywamy zasadniczą zmianę poglądów na dotychczasowe zasady organizacji obrotu materiałowego.

„GOSPODARKA PLANOWA“ Nr 9

Leopold Ząbkowicz: „Z zagadnień walki o obniżkę kosztów materiałowych w przemyśle“.

Artykuł omawia zagadnienie obniżki kosztów materiałowych produkcji ze szczególnym rozwinięciem tematu w zakresie metody planowania oszczędności materiałowych, oraz organizacji kontroli wykonania planowanych oszczędności.

MATERIALWIRTSCHAFT Nr 17

Erwin Melms: Dostawy węgla uzależnione od istnienia norm zużycia materiałów opałowych. Autor nawiązuje do ogłoszonych wyników wykonania Narodowego Planu Gospodarczego w pierwszej połowie 1955 r. i wyraża przekonanie, że osiągnięte pozytywne wyniki są w pewnym stopniu rezultatem dobrego funkcjonowania dostaw węgla dla zakładów przemysłowych. Nawet zimowy okres pierwszego kwartału br. nie przyniósł przerw produkcyjnych z braku środków opałowych.

Mimo to nie można twierdzić, by nie istniały w tej dziedzinie trudności; wynikają one przede wszystkim z braku przestrzegania przepisów na temat norm zużycia, obowiązujących wszystkie zakłady przemysłowe. Przeprowadzone kontrole wykazały, że np. w przemyśle budowy maszyn tylko 45% fabryk posiadało znormowane zużycie opału, a przepis o premiowym wynagradzaniu palaczy, w zależności od osiągniętych oszczędności, przestrzegany był tylko w 25% zbadanych wypadków.

Aby zmienić ten stan rzeczy wprowadzony został przepis, w myśl którego zakłady nie posiadające norm zużycia zaopatrywane będą tylko w wysokości 90% zapotrzebowania.

Wszyscy palacze i technicy, których praca jest związana z gospodarką ciepłą zakładu, mają posiadać specjalne konta premiowe, dla notowania ich udziału w korzyściach finansowych osiągniętych z oszczędności w zużyciu paliwa.

Joachim Hiob: O poprawę zaopatrzenia w części do maszyn rolniczych. Temat był już kilkakrotnie poruszany na łamach „Materialwirtschaft“ i opinie piszących były zgodne w krytycznej ocenie istniejącego systemu zaopatrywania warsztatów naprawczych i rolnictwa w części do maszyn.

Krytyka dotyczyła w skrócie braku koordynacji między produkcją części a ich zapotrzebowaniem i ujemnej roli pośredniczącego aparatu handlowego.

Autor obecnego artykułu dopatruje się przyczyny złego funkcjonowania zaopatrzenia w tej dziedzinie w zbyt wielkiej ilości (16-tu) okręgowych placówek handlowych, z których każda ma obowiązek posiadania na składzie pełnego asortymentu części do maszyn. Odpowiada to liczbie 12 tys. pozycji i stwarza konieczność zaopatrywania się w blisko 100 różnych zakładach produkcyjnych, które części te wytwarzają.

Artykuł zawiera propozycję ograniczenia liczby placówek handlowych do 6-ciu, w połączeniu z pewną ich specjalizacją. Propozycja ta nie zmienia więc w zasadzie istniejącego systemu repartycji, a tylko wprowadza pewną jego modyfikację.

Redakcja „Materialwirtschaft“ zaopatruje odnośny artykuł komentarzem, z którego wynika, że omówione wyżej propozycje nie znajdują powszechnej aprobaty i że szereg zainteresowanych uważa nadal, że organizacja zbytu części do maszyn rolniczych powinna być przekazana w całości zakładom wytwórczym.

Wobec dość zasadniczej rozbieżności poglądów Redakcja proponuje dalszą dyskusję na łamach swego pisma na ten temat.

MATERIALWIRTSCHAFT Nr 18

Kurt Gregor, Minister Handlu Zagranicznego i Handlu Wewnętrznego: Wysokowartościowe, nowoczesne wytwory zwiększają nasz eksport. Artykuł podkreśla ścisłość związku, jaki zachodzi między obrotem zagranicznym a rozwojem gospodarki narodowej. Aby móc importować brakujące surowce i środki żywności, trzeba eksportować przede wszystkim wytwory przemysłu budowy maszyn, elektrotechniki, optyki i chemii.

Handel zagraniczny NRD jest w swoich rozmiarach i strukturze odbiciem rozwoju nauki i techniki, jaki nastąpił w ostatnich latach. W okresie 1950—54 obroty zewnętrzne zwiększyły się więcej niż dwukrotnie. Mimo to istnieje jeszcze możliwość dalszego wzmocnienia eksportu o setki milionów marek, jeśli polepszy się jakość produkowanych towarów eksportowych.

Autor podaje, jako przykłady: fabrykę Zeiss Ikon w Dreźnie i fabrykę maszyn w Lipsku, dla których przyjął się bieżąco zamówienia z terminem wykonania w r. 1957, gdyż wcześniejsze terminy są już zajęte i odwrotnie — fabrykę kompresorów w Berlinie, której produkcja spada z powodu technicznych usterek w wykonywanych artykułach.

Wysokowartościowe wytwory eksportowe, zwłaszcza maszyny znajdują zawsze nabywców, jeśli tylko ich konstrukcja będzie stała wyrazem aktualnego rozwoju techniki. Jeśli z towarem ulepszonym technicznie przychodzi się na rynek zagraniczny za późno, to oznacza, że wkład dokonany w ulepszenie zastał zmarnowany.

Ciągły rozwój techniki wymaga wzmoczonego wysiłku konstruktorów. Autor artykułu podaje, że na 130 zamówień na kompletne wyposażenie nowych zakładów,

jakie otrzymał handel zagraniczny NRD w pierwszej połowie r. 1955, trzeba było odrzucić 60, gdyż nie można było sprostać wymaganiom technicznym. Na przykład nie przyjęto egipskiego zamówienia na budowę fabryki silników Diesla, gdyż motory dieslowskie, które można było zaproponować, miały za wysokie zużycie paliwa, w stosunku do konkurencyjnych, za granicą.

Wielki rynek zbytu dla NRD stanowią, zdaniem autora, Indie, Indonezja, Burma i kraje Ameryki Południowej, gdzie eksport niemiecki ma wieloletnie tradycje. Eksport ten ma jednak swoje dodatkowe wymagania jakościowe i jest obecnie ograniczony, gdyż nie zdołano jeszcze w wielu wypadkach, dostosować jakości towarów do specyficznych wymogów klimatycznych. W ten sposób odpada rocznie zamówień na co najmniej 200 milionów marek, w szczególności zamówień na urządzenia fabryk motorów, fabryk papieru filmowego i artykułów elektrotechnicznych.

Również dużym hamulcem w eksporcie jest nieraz nadmierny rozmiar i waga artykułu lub urządzenia, przez używanie do jego produkcji niewłaściwych, z punktu widzenia nowoczesnej techniki, materiałów.

Na przykład fabryka wagonów w Görlitz wytwarza zespoły wagonów motorowych o wadze 190 ton, gdy konkurencyjna włoska fabryka w Bredzie dostarcza podobne zespoły, które ważą tylko 150 ton. Również wagony towarowe pochodzące z NRD ustępują francuskim, mając 650 kg wagi własnej na 1 tonę ładowności, podczas gdy w wagonach wytwarzanych we Francji ten stosunek waha się w granicach 356—425 kg. Oszczędności wynikające z eksploatacji lżejszych wagonów przesądzają w takich wypadkach o wyborze dostawcy.

W uwagach końcowych artykułu autor domaga się ścisłej współpracy między technicznym kierownictwem zakładów pracujących na eksport a Ministerstwem Handlu Zagranicznego. Do końca roku placówki handlu zagranicznego NRD zatrudniać będą około 200 inżynierów, których zadaniem będzie przekazywanie wymagań technicznych, jakie stawia rynek zagraniczny i uzgadnianie ich z możliwościami niemieckich zakładów produkcyjnych.

Alfred Keil: Zastosowanie mas plastycznych racjonalizuje przemysł stoczniowy. Treścią artykułu jest omówienie istniejących możliwości w zastępowaniu materiałów dotychczas używanych przy budowie statków przez masy plastyczne. Zdaniem autora artykułu żaden przemysł nie stawia tak wysokich wymagań jakościowych w stosunku do potrzebnych mu surowców, jak przemysł stoczniowy, zwłaszcza jeśli chodzi o budowę statków o dalekim zasięgu żeglugi. Od 1948 roku obowiązują zaostrzone międzynarodowe przepisy rejestrowe dla statków pełnomorskich. Przepisy te usuwają w praktyce drzewo, jako materiał nieogniotrwały, z listy materiałów, z których można przy budowie statków korzystać. Zastąpić je mogą przede wszystkim masy plastyczne, tym bardziej, że zmiana w tym kierunku łączy się z oszczędnością w kosztach budowy. Dla NRD ma to poza tym duże znaczenie wobec deficytu w ogólnym bilansie drzewnym.

Nowe przepisy eliminują w praktyce również stosowanie dotychczasowych materiałów tekstylnych.

Przemysł NRD jest już bliski całkowitego rozwiązania problemu produkcji nowych surowców dla przemysłu stoczniowego.

Drzewo ma być zastąpione m. in. płytkami szklanymi o wiązaniu żywicznym. Produkcję tej masy rozpoczęła Farbenglaswerke w Pirna.

Materiały tekstylne zastępowane są perlonem, przy czym dotyczy to również olinowania. W stosunku do lin z importowanego dotychczas surowca, liny z perlonu wykazują trzykrotnie wyższą wytrzymałość i są całkowicie ogniotrwałe.

Duże zastosowanie w przemyśle stoczniowym mogą mieć również masy oparte o igelit i winidur, których produkcja dla przemysłu stoczniowego powinna być, zdaniem autora artykułu, rozwinięta w Bitterfeld.

Artykuł stwierdza w zakończeniu, że należy zerwać z konserwatywnym poglądem, jakoby masy plastyczne stanowiły gorszy „zastępczy” materiał. Przeciwnie, w większości wypadków ma się do czynienia z surowcem pełnowartościowym, tańszym i bardziej odpowiadającym wymaganiom, jakie stawia obecny rozwój techniczny.

St. Ch.

Z POMYSŁÓW RACJONALIZATORSKICH

Graniaki zamiast czólenek — prof. Perkitny, inż. Marian Wnuk, inż. Marian Kwiatkiewicz, inż. Jan Sobczak. Czólenka tkackie produkowaliśmy z importowanego z Ameryki drzewa egzotycznego o wielkiej twardości (cornel i persimon). W celu uniezależnienia produkcji czólenek tkackich od importu, podjęto w kraju próby zastosowania drewna bukowego. Nie dało to jednak pomyślnych rezultatów, gdyż czólenka z buku okazały się słabe, psuły się często już po kilku godzinach pracy.

Zespół naukowców pod kierunkiem prof. Perkitnego rozpoczął próby zastąpienia twardych drzew zagranicznych innym tworzywem. W roku 1953 udało się wyprodukować z odpadków forniru, klejonych pod dużym ciśnieniem, tzw. graniaki, które w czasie prób okazały się lepsze i dwukrotnie trwalsze od czólenek z cornelu i persimonu. Bydgoska Fabryka Sklejek produkuje obecnie z graniaków czólenka tkackie i w pełni pokrywa zapotrzebowanie przemysłu włókienniczego.

Koła sterowe z odpadków fornirowych. Jeszcze w roku bieżącym w Bydgoskiej Fabryce Sklejek ruszy masowa

produkcja kół sterowych do traktorów „Ursus”, które będą wykonywane z odpadków fornirowych. Do tej pory wykonano próbnie 800 takich kół. Próby wykazały, że koła sterowe z odpadków są znacznie lepsze od stosowanych dotychczas kół produkowanych z najlepszych gatunków drewna jesionowego. Koła sterowe z odpadków fornirowych mają twardą powierzchnię, co uniemożliwia powstawanie zadziórów kaleczących ręce.

Z odpadków forniru rozpoczęto również wytłaczanie klepek do beczek. Pierwszą dostawę beczek z takich klepek otrzymały statki Przedsiębiorstwa Połowów Dalekomorskich „Odra” w Świnoujściu.

Bydgoska Fabryka Sklejek wykonała nadto z odpadków forniru kilkanaście próbnych beczek dla browaru w Bydgoszczy, gdzie zastępują one z powodzeniem beczki produkowane z wysokogatunkowej dębiny. Wreszcie próbę wytrzymałości przechodzą obecnie koła do pojazdów konnych, a także sprzęt sportowy tłoczony ze skrawków forniru, jak np. płyzy saneczkowe, łęgi do gimnastyki itp.

ZSRR

Sposób przedłużenia czasu pracy łożysk brązowych — majster Klimow. Przednie łożysko wrzeciona tokarskiego zwykle jest zamocowane w kadłubie wrzeciona dwiema nakrętkami. Za pomocą tych nakrętek reguluje się wielkość luzu promieniowego między szyjką wrzeciona i łożyskiem. W miarę zużywania się łożyska przesuwają się one w prawo, wskutek czego jego nagwintowanie przy tylnym końcu stopniowo coraz mniej pasuje do nagwintowania nakrętki. Wskutek tego panewka łożyska szybko zużywa się i zachodzi konieczność jej wymiany.

W celu przedłużenia czasu pracy łożyska majster Klimow zaproponował podciąć przedni koniec zużytej panewki, aby móc przesuwać ją w prawo przy regulowaniu powtórnych oraz zmienić gwint tylnego końca panewki na drobniejszy, tak aby ścianki nowej nakrętki wydłużonej były wystarczająco wytrzymałe. Podany sposób wyzyskania zużytych panewek brązowych nie wymaga obróbki mechanicznej i dopasowywania ich do wymiarów szyjki wrzeciona, co przyczynia się do znacznego zmniejszenia kosztów naprawy i skrócenia czasu postojów tokarki. Sposób taki przedłuża czas pracy łożyska 3—4-krotnie.

Renowacja warstwy babbitu panewek łożyskowych. Przeznaczone do naprawy panewki myje się gorącą wo-

dą i gotuje w ciągu 20—30 minut w 10—15% roztworze sody kaustycznej. Następnie płucze się je czystą wodą gorącą, wolną od zawartości oleju. Panewki po wyschnięciu okłada się warstwą babbitu na wilgotnych szmatach. Starą warstwę babbitu z lekka topi się palnikiem, zaczynając od środka panewki ku jej brzegom wzdłuż osi, po czym do roztopionego metalu wprowadza się preciki babbitu w celu zapobieżenia utlenianiu się babbitu, który powinien być stale zanurzony w roztopionym metalu. Babbitt natapia się pasami szerokości 10—12 mm, obracając przy tym panewkę tak, aby pasy te wzajemnie pokrywały się brzegami. Palnik przesuwa się ruchem postępowo zwrotnym, a grubość jednorazowo natopionej warstwy babbitu nie może przekraczać 5—7 mm. W przypadku, gdy jest potrzebna grubsza warstwa, proces natapiania powtarza się.

W celu uzyskania dobrych wyników naprawy panewek należy zachować następujące warunki: 1) starannie oczyścić panewkę z tłuszczu, 2) stosować palnik możliwie duży i doprowadzać nadmiar tlenu, 3) natapiać babbitt pasami o możliwie równej grubości i stale obracać panewkę w celu zapobieżenia ściekaniu babbitu ku brzegom natapianego pasa, 4) unikać przegrzewania babbitu podczas natapiania, 5) nie ogrzewać natapianych panewek do temperatury ponad 70—80°C.

PYTANIA I ODPOWIEDZI

Pytanie

Posiadamy w remanentach m. in. artykuły chemiczne, których mimo zgłoszenia Rejonowej Hurtowni Chemicznej w Poznaniu, spółdzielniom chemicznym, MHD oraz zakładowi podległym naszemu Centralnemu Zarządowi nie możemy upłynnić. Rejonowa Hurtownia Chemiczna zwróciła karty z adnotacją, że wymienionych artykułów nie rozprawdza, względnie nie przyjmuje dlatego, że materiały nie są chemicznie czyste. Ponadto mamy zapas zbędnych artykułów w mniejszych ilościach, wartości poniżej 100 zł, których Rejonowa Hurtownia nie ma obowiązku przyjmować w myśl zarządzenia PKPG. Również Zakładowa Komisja Kwalifikacyjna nie podejmuje decyzji sklasyfikowania tych materiałów na zniszczenie.

Ponieważ Narodowy Bank Polski wartość wspomnianych materiałów wylacza spod dalszego kredytowania, prosimy o pomoc w rozwiązaniu tego problemu.

Odpowiedź

Zgodnie z przepisami zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 2 maja 1951 r. w sprawie ujawniania, upłyniania i zapobiegania tworzeniu się nadmiernych remanentów materiałów zaopatrzeniowych w urzędach, instytucjach i przedsiębiorstwach państwowych (Monitor Polski nr A-46 poz. 602, Nr A-51, poz. 685, Nr A-87, poz. 1202 oraz z r. 1953 Nr A-3 poz. 34) jednostka zbytu ma obowiązek przyjęcia do zagospodarowania zgłoszone jej na kartach ewidencyjnych zapasy materiałów, których dystrybucja należy do jej zakresu działania.

W konkretnym przypadku Rejonowa Hurtownia Chemiczna może odmówić przyjęcia do zagospodarowania tylko tych materiałów, których nie rozprawdza, a więc takich, których dystrybucja należy do kompetencji innej jednostki zbytu.

Jeśli natomiast Hurtownia, na podstawie danych zawartych w karcie ewidencyjnej, lub na podstawie analizy po-

branych próbek dojdzie do przekonania, że oferowany jej materiał nie ma wartości użytkowej wskutek zanieczyszczeń, czy innego rodzaju zepsucia, a zatem nie nadaje się w ogóle do użytku — wówczas zwracając kartę ewidencyjną posiadaczowi, powinna wyraźnie to zaznaczyć, wnioskując komisyjne zakwalifikowanie materiału na zniszczenie.

W tych więc przypadkach, w których Rejonowa Hurtownia Chemiczna zwróciła Wam karty ewidencyjne z adnotacją, że materiał nie jest chemicznie czysty, należy zwrócić się do niej z prośbą o sprecyzowanie stanowiska co do przydatności tych materiałów, a następnie przeprowadzić komisyjnie kwalifikację.

Co do drugiej sprawy, a mianowicie zagospodarowania drobnych ilości artykułów o wartości poniżej 100 zł, to istotnie Rejonowa Hurtownia nie ma obowiązku przyjmowania ich do zagospodarowania. Materiały te musicie zagospodarować sami, tj. wykorzystać je na własne potrzeby (choćby zastępczo) lub wyszukać na nie nabywców.

Pytanie

Wytwórnia Naczyń Emaliowanych we Wrocławiu zapytuje:

W związku z nadchodzącą porą zimową pracownicy naszej fabryki zwracają się do dyrekcji za pośrednictwem Rady Zakładowej o odstąpienie im odpłatnie różnych materiałów budowlanych jak papa (najczęściej), wapno, szkło okienne, zbrojowe, deski itp. Materiały te są im potrzebne do zabezpieczania mieszkań przed zimnem. Pracownicy naszego zakładu w przeważającej części mieszkają blisko fabryki, posiadając małe, parterowe domki jednorodzinne.

Często się słyszy, a nawet czyta się w prasie codziennej, że zakłady przychodzą swym pracownikom z pomocą przy zabezpieczaniu mieszkań.

Czy można odstąpić pracownikom wyżej wymienione materiały i ewentualnie po jakiej cenie?

Odpowiedź

Wymienione w pytaniu materiały: papa, szkło wapno i deski należą do materiałów rozdzielanych (vide wykaz materiałów do projektu planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego w ramach Narodowego Planu Gospodarczego — Wydawnictwo PKPG Nr 31 Branża XIX i XXII). Materiały rozdzielane nabywać można tylko na podstawie przydziału. Wytwórnia Naczyni Emaliowanych również nabyła te materiały na podstawie przydziału. Sprawę odstępowania materiałów przydzielonych reguluje zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 20 maja 1955 r. w sprawie odstępowania przydziałów i materiałów przydzielonych (Monitor Polski Nr 49, poz. 480), które w § 1 wprowadza generalną zasadę, że odstępowanie materiałów przydzielonych jest zabronione. Przewidziane następnie tymże zarządzeniem wyjątki od powyższej zasady nie przewidują możliwości odstąpienia przydzielonych materiałów — pracownikom, wobec czego uznać to należy za niedopuszczalne.

Pomoc zakładu pracy dla pracowników w zakresie zabezpieczania przez nich mieszkań może się wyrażać w innej formie, a w szczególności w interwencjach u właściwych organów (rady narodowe) w celu ułatwienia pracownikom nabycia potrzebnych materiałów budowlanych z puli rynkowej.

Pytanie

Zakład nasz dostarczył w dniu 23 lipca 1954 r. jednej z hurtowni artykułów włókienniczych 20 sztuk (wałków) kretonu, zakwalifikowanych, jako „braki”. Hurtownia odebrała kreton z naszego magazynu w walcach zakończonych fabrycznie (co stanowi opakowanie fabryczne).

Hurtownia dostarczyła 10 sztuk kretonu do sklepu deta-

licznego, który w dniu 31 stycznia 1955 r. stwierdził wady jakościowe tych sztuk i spisał odpowiedni protokół, według którego sztuki te wykazują rozdzarcia i skruszałości materiału, wynikłe z wadliwej produkcji i nie nadają się do sprzedaży.

O powyższych wadach hurtownia zawiadomiła nas dopiero pismem z dnia 30 kwietnia 1955 r. i postawiła kreton do naszej dyspozycji a następnie odesłała nam towar i obciążyła wartością zwróconego kretonu, gdyż należność za dostarczony kreton, obejmująca również należność za sztuki zakwestionowane, została w całości przez hurtownię uregulowana w drodze inkasa bankowego.

Jako uzasadnienie tego zwrotu hurtownia podaje, że odbierając towar w opakowaniu fabrycznym, nie była obowiązana badać każdej sztuki.

W związku z powyższym powstaje pytanie, czy zakład nasz powinien uznać obciążenie hurtowni za zwrócone sztuki kretonu?

Uzasadnienie:

Odbiorca towaru sprzedanego jako zabrakowany, obowiązany jest dokonać jego zbadania bezpośrednio przy odbiorze, chociażby ten towar posiadał opakowanie fabryczne. Niedopełnienie tego obowiązku pozbawia odbiorcę w stosunku do dostawcy roszczenia z tytułu odpowiedzialności za wady odebranego towaru. Takie orzeczenie wydała Główna Komisja Arbitrażowa z dnia 23 kwietnia 1954 r. (III. O-1672/53) w sporze na podobnym tle.

W omawianym przypadku nie chodzi o wady ukryte. Hurtownia powinna była zbadać towar już przy odbiorze z waszego magazynu, gdyż chodziło o towar od razu zakwalifikowany jako „braki”, wymagający sprawdzenia co do rodzaju i rozmiaru braków. Niedopełnienie tego obowiązku pozbawiło hurtownię roszczenia z tytułu odpowiedzialności za wady odebranego towaru.

PRZEPISY PRAWNE

Przypominamy o ukazaniu się następujących przepisów prawnych:

1. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego i Ministra Energetyki z dnia 29 września 1955 r. w sprawie ograniczenia stosowania kabli elektroenergetycznych z żyłami miedzianymi (Monitor Polski Nr 90, poz. 1141).

Przepisy niniejsze nie dotyczą instalacji kablowych z żyłami miedzianymi zakładanych w kopalniach pod ziemią, w pomieszczeniach zagrożonych niebezpieczeństwem wybuchu, w pomieszczeniach ruchomych lub ulegających trwałym wstrząsům, w otoczeniach powodujących silną korozję wyprowadzonych z muf żył aluminiowych.

Zastosowanie kabli z żyłami miedzianymi w pomieszczeniach zagrożonych niebezpieczeństwem wybuchu oraz w otoczeniu powodującym silną korozję wyprowadzonych z muf żył aluminiowych wymaga zezwolenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z tym, że wniosek o udzielenie zezwolenia będzie zaopiniowany przez Państwową Inspekcję Energetyczną.

2. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 30 września 1955 r. zmieniające zarządzenie z dnia 18 maja 1953 r. w sprawie zagospodarowania zbędnych maszyn biurowych (Monitor Polski Nr 90, poz. 1142).

3. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego i Ministra Finansów z dnia 3 października 1955 r. w sprawie zasad zaliczania do środków trwałych i przedmiotów nietrwałych remanentów środków pracy na koniec 1955 r. (Monitor Polski Nr 92, poz. 1191).

W myśl zarządzenia środki pracy o wartości od 300 zł do 1000 zł ewidencjonowane w 1955 r. jako środki trwałe nie podlegają w bilansie otwarcia na 1956 r. przeniesieniu do przedmiotów nietrwałych. Środki pracy ewidencjono-

wane w 1955 r. jako przedmioty nietrwałe należy w związku z podwyższeniem cen zbytu środków produkcji przeszacować z dniem 1 stycznia 1956 r. i, jeśli wartość przeszacowanych przedmiotów nietrwałych przekroczy 1000 zł, a czasokres ich użytkowania wynosi ponad 1 rok, przedmioty te winny być przeniesione do środków trwałych.

4. Zarządzenie Prezesa Centralnego Urzędu Kinematografii z dnia 30 września 1955 r. w sprawie trybu ustalania cen na produkcję filmową oraz cen na produkty nietypowe i opłaty za nietypowe usługi, wykonywane przez przedsiębiorstwa podległe nadzorowi Prezesa Centralnego Urzędu Kinematografii (Monitor Polski Nr 94, poz. 1206).

5. Uchwała Prezydium Rządu nr 823 z dnia 15 października 1955 r. zmieniająca uchwałę z dnia 26 maja 1951 r. w sprawie premiowania pracowników przemysłu maszynowego za opracowanie i uruchomienie nowej produkcji (Monitor Polski Nr 100, poz. 1394).

6. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 170 z dnia 19.X.1955 r., w sprawie ustalenia zasad i trybu planowania produkcji i zbytu artykułów wytwarzanych przez zakłady państwowego przemysłu terenowego i spółdzielnie pracy (Biuletyn PKPG Nr 23, poz. 87).

7. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 171 z dnia 20.X.1955 r. w sprawie ustalenia cen na kruszywo (Biuletyn PKPG Nr 23, poz. 88).

Zarządzeniem ustala się ceny zbytu kruszywa naturalnego w wysokości określonej w załączniku do zarządzenia. Ceny zbytu, o których mowa w zarządzeniu, obowiązują wszystkie przedsiębiorstwa państwowe eksploatujące kruszywo, jako ceny jednolite na warunkach dostawy określonych w załączniku do zarządzenia.