ROK VI WARSZAWA, 1–15 MAJA 1954 NR 9 (78)

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

CZASOPISMO DLA SPRAW ZAOPATRZENIA
I ZAGADNIEŃ GOSPODAROWANIA MATERIAŁAMI
DWUTYGODNIK

SPIS RZECZY

1 MAJA 257
STANISŁAW HUMMEL — System sprawozdawczości w zakresie zaopatrzenia materiałowo-technicznego na rok 1954 258
Mgr LEOPOLD ZĄBKOWICZ — Dostawy materiałowe a problem rozliczeń 264
Mgr BERNARD WYSOCKI — Z metodyki prac nad bilansami paliw stałych 268
JERZY BUKOWSKI — Uwagi na temat dystrybucji samochodowych części zamiennych, akcesorii i ogumienia . . . 271
TADEUSZ JUŚKIEWICZ — O szybszy rozwój krajowej bazy surowcowej jedwabiu naturalnego 273
Dr ANTONI NOWAK — Sortowanie surowca źródłem oszczędności w gospodarowaniu słomą lnianą 278
NASI KORESPONDENCI PISZĄ 282
KOMUNIKATY PTE 285
DLACZEGO? 286
Z POMYSŁÓW RACJONALIZATORSKICH 287
PUBLIKACJE I WYDAWNICTWA 288

1 MAJA

Święto 1 Maja czczą masy pracujące całego świata, jako dzień międzynarodowej solidarności w walce z uciskiem kapitalistycznym i narodowym. Święto 1 Maja — to dzień mobilizacji proletariatu i przeglądu sił postępu walczących o szczęście uciskanych, o ich lepszą, jaśniejszą przyszłość; to święto dalszego zacieśniania więzi między klasami pracującymi wszystkich narodów, bez różnicy rasy i wyznania, czy poziomu ich rozwoju.

Tegoroczne święto 1 Maja Naród nasz obchodzi po raz dziesiąty w Polsce wolnej od wyzysku, w Polsce niezależnej gospodarczo i politycznie, w Ojczyźnie wszystkich pracujących, w Polsce Ludowej.

Naród Polski z dumą może patrzeć na dorobek osiągnięty w okresie minionych lat od wyzwolenia kraju przez bohaterską Armię Czerwoną spod brutalnej okupacji hitlerowskiej. Masy pracujące, kierowane i mobilizowane przez ich przodujący organ — Partię, wyzwoliły się spod ucisku rodzimych i zagranicznych kapitalistów, ujęły władzę w swe twarde ręce i w ostrej walce ze wszystkim co wsteczne i wrogie, w ofiarnej pracy milionów, złączonych w ramach Frontu Narodowego wokół zadań Planu 6-letniego, maszerują od sukcesu do sukcesu po jedynie słusznej drodze, drodze prowadzącej do socjalizmu.

Ofiarną pracą Narodu dokonaliśmy olbrzymiego przeobrażenia struktury naszej gospodarki, przestaliśmy być krajem biernym i zacofanym, o słabym przemyśle i pierwotnym systemie gospodarowania na wsi. Produkcja przemysłu w r. 1953 osiągnęła 3,6 razy wyższy poziom niż w r. 1938, a w przeliczeniu na jednego mieszkańca poziom — 4,8 raza wyższy.

W wyniku tych osiągnięć zaistniały warunki szybszego realizowania wzrostu stopy życiowej społeczeństwa. II Zjazd PZPR wytyczył na ostatnie dwa lata planu budowy podstaw socjalizmu nowe zadania, zmierzające do przyśpieszenia realizacji podstawowego prawa socjalizmu.

Ugruntowując swą pozycję gospodarczą i wewnętrzno-polityczną, Polska złączyła się nierozerwalnym sojuszem braterskiej współpracy z narodami przodującego państwa robotników i chłopów — Wielkiego Związku Radzieckiego, krajami Demokracji Ludowej, Republiką Chińską i Niemiecką Republiką Demokratyczną; łączy nas serdeczna więź ze wszystkimi miłującymi pokój na świecie, weszliśmy do wielkiego bloku demokracji, wolności i postępu.

Obchodząc radośnie Święto 1 Maja, łączymy się ze wszystkimi walczącymi o sprawiedliwość społeczną, o zacieśnienie współpracy między narodami, o pokój międzynarodowy.

Nieśmy wysoko sztandar braterstwa i przyjaźni mas proletariackich całego świata.

Pamiętajmy, że przyjaźń między narodami — to jeden z czynników, gwarantujących pokrzyżowanie planów i knowań imperialistycznych podżegaczy wojennych, którzy w imię swych wąskich a zbrodniczych interesów chcieliby ponownie utopić świat w morzu krwi.

Niech dzień 1 Maja będzie czynnikiem dalszej mobilizacji wszystkich sił narodu dla realizacji naszych planów gospodarczych, dla dalszej rozbudowy i utrwalenia zdobyczy mas pracujących.

Niech dzień 1 Maja będzie przeglądem sił postępu, niech będzie wyrazem woli milionów ludzi, woli walki o pokój.

STANISŁAW HUMMEL

System sprawozdawczości w zakresie zaopatrzenia materiałowo-technicznego na rok 1954

(Artykuł dyskusyjny)

Sytuacja jaka istniała dotychczas na odcinku sprawozdawczości statystycznej charakteryzowała się nadmiernym obciążeniem przedsiębiorstw i urzędów różnymi, często nieskoordynowanymi, opracowaniami sprawozdawczymi. Wywierało to ujemny wpływ zarówno na jakość wykonania podstawowych zadań tych jednostek jak i na jakość samych sprawozdań.

Wytyczne przeprowadzonej na przełomie roku 1953—1954 rewizji całego systemu sprawozdawczego dotyczyły:

1. zastosowania nowych postępowych zasad metod statystycznych,
2. wyzwolenia rezerw zatrudnionych przy nadmiernej i często chaotycznej sprawozdawczości,
3. zmniejszenia kosztów administracyjnych,
4. poprawy jakości i terminowości opracowań statystycznych.

Nowe zasady i formy sprawozdawczości ustalone są w szeregu nowych instrukcji Głównego Urzędu Statystycznego oraz w wewnętrznej sprawozdawczości resortów, która wymaga zatwierdzenia przez GUS.

Wprowadzone zmiany, które winny dać w efekcie duże oszczędności w pracy aparatu administracyjnego oraz uporządkowanie i skoordynowanie systemu sprawozdawczego, polegają na:

a) anulowaniu wszelkich opracowań nie wykorzystywanych w pełni,
b) zachowaniu najniezbędniejszego minimum formularzy, rubryk i pozycji,
c) wyeliminowaniu nadmiernych pracochłonnych obliczeń,
d) zmniejszeniu częstotliwości składania sprawozdań,
e) zwiększeniu dyscypliny sprawozdawczej,
f) walce ze sprawozdawczością nielegalną.

Ta szeroka akcja pozostaje w ścisłym związku z podstawowymi zadaniami gospodarczymi na lata 1954 i 1955, które były głównym przedmiotem obrad II Zjazdu Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej. Wicepremier Hilary Minc w swym referacie zwrócił szczególną uwagę na konieczność lepszej organizacji pracy, wzrostu wydajności pracy, obniżki kosztów własnych oraz uporządkowania i ulepszenia zaopatrzenia materiałowego i zużycia materiałów. Wicepremier Minc powiedział między innymi:

„Tym bardziej doniosłe znaczenie posiada w tej sytuacji problem jak najbardziej prawidłowego i celowego ustawienia w pracy każdego człowieka. Tymczasem faktem jest, że istnieją u nas poważne przerosty zatrudnienia zarówno w poszczególnych działach gospodarki narodowej jak i w aparacie administracji państwowej.

Stojące przed nami zadania na odcinku stopniowej likwidacji przerostów zatrudnienia wymagać będą znacznie wyższego niż dotąd poziomu kontroli stanu zatrudnienia i uruchomienia wszystkich wewnętrznych rezerw w każdym zakładzie pracy... Wzrost wydajności pracy, dokonanie przełomu w usprawnieniu zaopatrzenia materiałowo-technicznego — to podstawowe dźwignie osiągnięcia zniżki kosztów własnych."

I. W zakresie zaopatrzenia materiałowo-technicznego zmiana trybu sprawozdawczości statystycznej polega na stworzeniu jednolitego scalonego systemu dla wszystkich dziedzin życia gospodarczego. Zasady opracowywania sprawozdań z obrotu materiałami i z wykonania planów zaopatrzenia były dotychczas sprecyzowane w odrębnych instrukcjach dla poszczególnych gałęzi gospodarczych — np:

— w przemyśle obowiązywały sprawozdania: P-19, P-20 i P-30, ustalone instrukcją Nr 1 Głównego Urzędu Statystycznego,
— w budownictwie obowiązywały sprawozdania: B-10, B-11 i B-30, ustalone instrukcją Nr 39 Głównego Urzędu Statystycznego,
— w transporcie obowiązywały sprawozdania: T-7, T-8 i TŁ-10, ustalone Instrukcją Nr 48 Głównego Urzędu Statystycznego.

Obecnie zostały one zunifikowane i skodyfikowane w instrukcji GUS Nr 90 jako wzory: GM-1, GM-4 i GM-8.

Próba ta ma zarówno dodatnie jak i ujemne strony.

Uwzględniając, że — na obecnym etapie rozwoju gospodarczego kraju — działalność zaopatrzeniowa, gospodarka materiałowa i pozarynkowy obrót materiałami posiadają już odrębną i swoistą problematykę, że ogólne koncepcje i wytyczne w tej dziedzinie skoncentrowane są w jednym organie nadrzędnym, którym jest Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego — stworzenie, a tym samym kontrolowanie i wykorzystywanie jednolitego systemu sprawozdawczo-statystycznego uznać należy za krok słuszny i postępowy. Z drugiej jednak strony zachodzi poważna obawa, czy ogólna instrukcja zdoła w stopniu dostatecznym uwzględnić specyfikę poszczególnych typów jednostek gospodarczych, a w szczególności potrzeby i możliwości zarówno przemysłu jak i budownictwa; czy odpowiednie sformułowania i wzory oraz ich interpretacja będą dostatecznie giętkie, aby dać poszczególnym resortom podstawy do właściwego odzwierciedlenia ich sytuacji zaopatrzeniowej. Wstępne kontakty resortów z Głównym Urzędem Statystycznym pozwalają stwierdzić, że instrukcję Nr 90 należy traktować jako ramową, a interpretacja Głównego Urzędu Statystycznego nie opiera się na stanowisku czysto formalnym, lecz w

stopniu szerokim uwzględnia realne potrzeby i możliwości podmiotów statystycznych.

II. Nowa instrukcja stwarza dla praktyka — zaopatrzeniowca zaraz po jej przeczytaniu szereg wątpliwości formalnych w odniesieniu do prawnych podstaw opracowywania poszczególnych sprawozdań i zaprzestania sporządzania zestawień, nakazanych uprzednimi aktami. Instrukcja Nr 90 Głównego Urzędu Statystycznego nie zawiera bowiem żadnych wzmianek o anulowaniu obowiązku sporządzania dotychczasowych sprawozdań w przedmiocie niekiedy analogicznym do sprawozdań nakazanych tą instrukcją.

Na podstawie ogólnych zasad prawnych przyjąć należy, że obecne wzory: GM-1, GM-4 i GM-8 zastępują odpowiednio dotychczasowe: P-19, P-20, P-30, B-10, B-11, B-30 oraz T-7, T-8, TŁ-10.

Ponieważ te uprzednie wzory opierały się na Instrukcjach Głównego Urzędu Statystycznego, domniemywać można, że nowa (późniejsza) instrukcja GUS automatycznie uchyla moc obowiązującą uprzednich instrukcji w danym zakresie.

Znacznie bardziej niejasna sytuacja zachodzi przy ocenie podstaw formalnych sprawozdań GM-2, GM-3, GM-6 i GM-7. Należy przypuszczać, że dotychczasowy „Raport węglowy", wprowadzony zarządzeniem Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 181 z dnia 19.5.51 r., zastąpiony został wzorem GM-2, a dotychczasowe „Sprawozdanie z obrotu produktami naftowymi", wprowadzone zarządzeniem Przewodniczącego PKPG Nr 263 z dnia 19.IX. 53 r. zniesione zostało wobec zastosowania wzoru GM-3. Czy jednak właściwa jest taka interpretacja? Czy instrukcja Głównego Urzędu Statystycznego uchyla uprzednie zarządzenia Przewodniczącego PKPG? Należałoby wymagać od GUS, aby w formie wyraźnej rozstrzygnął te wątpliwości.

Podobna sytuacja istnieje w odniesieniu do:

1) wzoru GM-6, który łączy dwa dotychczasowe sprawozdania z wykonania planu dostaw złomów (stalowego, żeliwnego oraz metali nieżelaznych): MHZŁ-1 i H-54, wprowadzone na podstawie uchwały Prezydium Rządu Nr 849/53 z dnia 14.IX.53 r.

2) Wzoru GM-7, który łączy trzy dotychczasowe sprawozdania: z odstawy szmat i odpadków włókienniczych, ze zbiórki makulatury oraz z obrotu workami po cemencie, wprowadzone uchwałami Prezydium Rządu: Nr 474/52, Nr 456/52 i Nr 385/51.

W odniesieniu do tych ostatnich przykładów uznać należy, że instrukcja Głównego Urzędu Statystycznego nie ma mocy uchylającej w stosunku do uprzednich aktów rządowych i że GUS poczyni formalne kroki w kierunku wyjaśnienia tych sprzeczności. Z prawnego punktu widzenia bowiem te akty normatywne obowiązują nadal, a z drugiej strony trudno wymagać od jednostek sprawozdawczych, aby sporządzały po kilka podobnych sprawozdań w tym samym przedmiocie, gdyż stałoby to w sprzeczności z podstawowymi zasadami oszczędności i usprawnienia administracji. Całkowicie niejasna sytuacja istnieje na odcinku sprawozdań z oszczędności paliw stałych. Sprawozdawczość ta, która dotyczy wszystkich resortów i wchodzi w zakres zaopatrzenia materiałowego, opiera się dotychczas na podstawie uchwał Prezydium Rządu Nr 57 i Nr 58 z dnia 17.I.53 r. oraz na zarządzeniu Przewodniczącego PKPG z dnia 24.I. 53 r. i zarządzeniu Prezesa CUGM z dnia 2 lutego 1953 r.

W tym stanie niezrozumiałe jest pominięcie tego sprawozdania w instrukcji Nr 90 GUS-u.

W obecnej chwili należy postulować ujednolicenie przez PKPG sprawozdawczości z oszczędności paliw stałych i uzyskanie zatwierdzenia Głównego Urzędu Statystycznego poza instrukcją Nr 90. Do tego czasu należy jednak przyjąć, że ta sprawozdawczość obowiązuje nadal w swej dotychczasowej formie.

III. Z powodu późnego terminu wydania przez Główny Urząd Statystyczny instrukcji Nr 90 należy wyrazić głębokie ubolewanie. Instrukcja ta, posiadająca moc obowiązującą od 1 stycznia 1954 r., rozesłana została wprawdzie przez GUS do resortów w ostatnich dniach lutego 1954 r. jednak w ilości egzemplarzy odpowiadającej ilości „jednostek nadrzędnych" czyli centralnych zarządów. Zezwala to jedynie na zapoznanie się z jej treścią i na wewnętrzne przygotowanie instrukcji wykonawczych, nie umożliwia jednak pełnego uruchomienia całego systemu sprawozdawczego wg nowych zasad.

Ani ministerstwa ani centralne zarządy nie są przygotowane organizacyjnie i materiałowo do samodzielnego drukowania odpowiedniej ilości egzemplarzy instrukcji i wzorów. Główny Urząd Statystyczny, który przejął to zadanie na siebie, przewiduje ukończenie druku w połowie kwietnia, a zatem teren otrzyma instrukcję prawdopodobnie dopiero w maju. Stąd można wysnuć praktyczny wniosek, że pełne uruchomienie nowego systemu sprawozdawczości materiałowej nastąpi od drugiego półrocza 1954 r. Wcześniejsze okresy sprawozdawcze opracowywane będą bądź na starych zasadach, bądź w sposób zróżnicowany w poszczególnych resortach i centralnych zarządach. Wykorzystanie, sumowanie i analiza sprawozdawczości, opartej w poszczególnych okresach na różnych podstawach i wzorach, spowoduje na pewno w skali roku 1954 poważne trudności.

Należy zatem w przyszłości zwrócić baczną uwagę na zachowanie odpowiedniego czasowego wyprzedzenia przy wprowadzaniu nowych zasad sprawozdawczo-statystycznych. Dla instrukcji ogólnych okres pełnego „rozruchu" winien wynosić około dwóch miesięcy przed początkiem roku.

IV. Przechodząc do omówienia poszczególnych wzorów, wydaje się celowe poświęcenie na wstępie uwagi wzorom GM-1 i GM-4 łącznie, gdyż ich przedmiot i zasięg są podobne. Wzory te są najbardziej ogólne i podstawowe. Zadaniem tych sprawozdań jest ilościowe przedstawienie sytuacji zaopatrzeniowej i materiałowej w zakresie wszystkich, w zasadzie podstawowych materiałów (z wyjątkiem paliw i surowców wtórnych). Celem sprawozdań miesięcznych GM-1 jest operatywna kontrola obrotu najważniejszymi materia-

łami. Sprawozdania te opierają się na zapisach kartotek magazynowych. Termin wysłania sprawozdania miesięcznego przez podstawową jednostkę sprawozdawczą ustalony został do dnia 6 następnego miesiąca po miesiącu sprawozdawczym.

Jakie konsekwencje wynikają z takiej konstrukcji sprawozdania miesięcznego? Przede wszystkim jest sprawą powszechnie wiadomą, że kartoteki magazynowe są prowadzone często ze znacznym opóźnieniem, a ich zapisy nie zawsze bieżąco odpowiadają stanowi faktycznemu. Stąd przyjąć należy niestety jako pewnik, że w odniesieniu do materiałów, powtarzających się w sprawozdaniach miesięcznych i kwartalnych, nie będzie zgodności między sumą trzech miesięcy a danymi kwartalnymi, które z kolei opierają się na kartotekach rachunkowości ilościowo-wartościowej.

Dużą ilość protestów wywołuje ustalenie wybitnie krótkich terminów dla sprawozdań miesięcznych. Rozpatrując przyczyny tych oporów, należy brać pod uwagę następujące elementy, mające decydujący wpływ na wewnętrzną organizację pracy sprawozdawczej w podstawowej jednostce sprawozdawczej: ilość jednostek magazynowych, konieczność zakończenia i zamknięcia kartotek magazynowych, istnienie ogniw pośrednich między magazynem a podstawową jednostką sprawozdawczą, odległość między magazynem a jednostką sprawozdawczą, czas przesyłek, czas sporządzania sprawozdań zbiorczych.

Samo zestawienie tych czynników i etapów pracy stawia pod znakiem zapytania realność ustalonego terminu. Dla przykładu stan faktyczny w zjednoczeniach i przedsiębiorstwach budowlanych jest następujący:

a) ilość jednostek magazynowych (budowy, bazy, zakłady): 20—200 sztuk,

b) zamknięcie kartotek magazynowych: 2—4 dni,

c) odległość magazynów (budów) od zjednoczeń rejonowych: 2—260 km,

odległość magazynów od zjednoczeń specjalizowanych ogólnokrajowych: 5—500 km,

d) sporządzanie zbiorczych zestawień przez ogniwa pośrednie (odcinki budowlane): 2 dni,

e) czas przesyłki pocztowej: 2—5 dni,

f) czas sprawdzenia dowodów i sporządzenia zestawienia zbiorczego: 2—5 dni.

W tych warunkach realny termin wysłania sprawozdań przez przedsiębiorstwa budowlano-montażowe winien wynosić: w okolicznościach dogodnych — do dnia 10 po miesiącu sprawozdawczym, w okolicznościach trudnych — do dnia 18 po miesiącu sprawozdawczym.

Uwzględniając, że jednostki nadrzędne (centralne zarządy) wykorzystują sukcesywnie otrzymywane sprawozdania przy sporządzaniu zestawień zbiorczych, uznać można, że w harmonogramie systemu sprawozdawczości materiałowej termin wysłania sprawozdawczości miesięcznej GM-1 przez jednostki podstawowe winien być ustalony do dnia 14 po miesiącu sprawozdawczym (opóźnienia jednostek, będących w trudnych warunkach mieściłyby się w terminach ich jednostek nadrzędnych).

Należy przypuszczać, że podobnie przedstawia się sytuacja w resortach przemysłowych.

Sytuacja komplikuje się znacznie w wypadkach, gdy rachunkowość przedsiębiorstw prowadzona jest przez centralne lub rejonowe biura rozliczeń, które przejmują na siebie obowiązek opracowywania wszelkich zbiorczych danych liczbowych. Biura te są w możności opracować odpowiednie tabulogramy po 3 dniach roboczych od momentu otrzymania ostatniego dokumentu źródłowego. Jeżeli więc ostatni dowód wpłynie dnia 6 następnego miesiąca, tabulogram wysłany zostanie przez biuro rozliczeń do przedsiębiorstwa dnia 10 po zakończeniu miesiąca sprawozdawczego. Przedsiębiorstwo musi to zestawienie rozszyfrować, cyfry odpowiednio pogrupować i przetransponować na wzór GM-1. Tak więc realny termin wysłania sprawozdania również nie może być wcześniejszy niż dnia 14-go następnego miesiąca.

Jak wobec tych obiektywnych trudności rozwiążą sprawę resorty i przedsiębiorstwa, aby dotrzymać obowiązującego ich terminu? Jest publiczną tajemnicą, że szereg przedsiębiorstw zamyka miesiąc sprawozdawczy wcześniej np. dnia 25 danego miesiąca. Odbywa się to przy milczącej zgodzie resortów, które wobec konieczności dotrzymania swego terminu nie znajdują przekonywających argumentów przeciwnych. Uwzględniając cel sprawozdawczości GM-1 (operatywna kontrola obrotów i stanów materiałowych), takie przesunięcie cyklu sprawozdawczego nie powoduje groźnych następstw zaopatrzeniowych. Poważne natomiast perturbacje wynikają na odcinku współpracy służby zaopatrzenia ze służbą finansowo-księgową wobec zasady jednolitego obiegu dokumentów źródłowych, które winny służyć zarówno celom statystyki materiałowej jak i potrzebom księgowości finansowej.

Przedstawiona bowiem wyżej praktyka wymaga dwukrotnego składania raportów przez przedsiębiorstwa (wg stanu na 25-go każdego miesiąca oraz wg stanu na koniec każdego miesiąca) i natrafia na zasadnicze sprzeciwy głównych księgowych i centralnych biur rozliczeń, jako sprzeczna z obowiązującymi zasadami księgowo-sprawozdawczymi. Przedstawione wyżej problemy, wynikające z terminów ustalonych w instrukcji Nr 90 Głównego Urzędu Statystycznego, należy uznać za ważne i nie można nad nimi przejść do porządku dziennego. Tym samym nie powinny one pozostać bez rozpatrzenia przez organy właściwe dla autorytatywnej interpretacji.

Omawiając wzory GM-1 i GM-4 nie można pominąć wyraźnego, jakkolwiek metodologicznie wątpliwego objaśnienia rubryk: „przychód ogółem" i „rozchód ogółem". W rozumieniu bowiem instrukcji Nr 90 jako przychód należy traktować między innymi wszelkie przerzuty w ramach ministerstwa, zwroty i nadwyżki magazynowe. Ta konstrukcja budzi następujące wątpliwości: przerzut w ramach ministerstwa nie jest dla resortu faktycznym przychodem z punktu widzenia materiałowego; analogicznie przedstawia się sprawa, jeżeli chodzi o zwroty. Metoda przyjęta przez Główny Urząd Statystyczny — prowadzi do sztucznego podnoszenia wielkości przychodu,

który będzie w tym stanie arytmetyczną sumą wszystkich zapisów przychodowych poszczególnych magazynów i nie będzie mógł być przyjęty do analizy jako pozycja netto wszystkich przychodów resortu z zewnątrz. Niekonsekwentne jest również pominięcie w „przychodzie" przerzutów z zewnątrz ministerstwa, gdyż w praktyce mają one często miejsce.

Oceniając sformułowania instrukcji Nr 90 w zakresie przychodu i rozchodu materiałów, odnosi się wrażenie, że przetransponowano tu dość bezkrytycznie zasady księgowo-finansowe w dziedzinie obrotów materiałowych. Należy zatem rozważyć, jak metodologicznie prawidłowo winna być wypełniona rubryka „przychód ogółem"? Celem tej rubryki winno być wykazanie sumy wszelkich jednorazowych uzysków (dostaw) resortu z zewnątrz, z wyeliminowaniem możliwości dublowania tych samych materiałów (przerzuty, zwroty, nadwyżki). Tylko tak zbudowany „przychód" może być przedmiotem właściwej analizy i oceny. Jak winny być skonstruowane wzory, aby — na podstawie sprawozdań oddolnych — można było na szczeblu resortu dojść do takiego „czystego" przychodu? Dla przedsiębiorstw budowlano-montażowych należałoby zaproponować następujący układ „części przychodowej" arkusza sprawozdawczego:

	Przychód							
	z realizacji przydziałów	z własnej produkcji	od jednostek obcych spoza własnego resortu	od jednostek spoza własnego C. Zarządu (w ramach resortu)	od jednostek podległych własnemu C. Zarządowi	odzysk demontaż	ogółem przychód	
4	5	6	7	8	9	10	11	12

Jedynie taki skomplikowany układ umożliwi faktyczne całkowite wyeliminowanie na wyższych szczeblach (centralne zarządy, resort) wewnętrznych przerzutów. Wyjaśnienie do przedstawionych wyżej rubryk winno stwierdzać wyraźnie, że na każdym szczeblu przesunięcia materiałów między komórkami tej samej jednostki sprawozdawczej a także zwroty nie mogą być wykazywane jako przychód. Czyli centralny zarząd nie powinien uwzględniać rubryki 9, a resort rubryk 8 i 9.

Jeżeli jednak uwzględnimy sformułowany wyżej cel pozycji „przychód" oraz założymy, że właściwa jej analiza i ocena odbywać się będzie dopiero na szczeblu resortu, to do uzyskania informacji o wysokości „czystego przychodu" z zewnątrz wystarczy następujący uproszczony układ (patrz tabela poniżej):

Ten schemat pozwoli na mechaniczne sumowanie wszystkich rubryk na wszystkich szczeblach i da pełną podstawę do szczegółowego rozszyfrowania poszczególnych źródeł przychodu „netto"

	Przychód					
	z realizacji przydziałów	z własnej produkcji	od jednostek obcych spoza własnego resortu	odzysk demontaż	razem	
4	5	6	7	8	9	10

na szczeblu ministerstwa, a tym samym do właściwej analizy sprawozdania zbiorczego.

W zależności od przyjęcia jednego z powyższych układów wzoru pozostawać winna konstrukcja rubryk rozchodu. Uwagi powyższe, dotyczące „przychodu" i „rozchodu" odnoszą się nie tylko do wzorów GM-1 i GM-4, ale także do wzorów GM-2, GM-3 i GM-7.

Rubrykę 6 w sprawozdaniu GM-1 i GM-4 jako „przychód z realizacji przydziałów" należy skomentować w tym sensie, że na szczeblu jednostek podstawowych (przedsiębiorstw) winna ona obejmować również materiały z przydziałów „pośrednich" czyli z rezerw resortu np. ze składnic interwencyjnych, które realizują z jednostek zbytu część przydziałów danego ministerstwa. Jednocześnie trzeba jednak pamiętać, że zmiany w stanie zapasów (początkowy — końcowy) na tych składnicach interwencyjnych mają bezpośredni wpływ na wysokość przychodu resortu z realizacji przydziałów.

Rubryka „zużycie" we wzorze GM-1 nie budzi w zasadzie wątpliwości. Rubryki zużycia we wzorze GM-4 są poważnie rozbudowaneż Fakt, że wzór GM-4 jest przeznaczony dla przemysłu, budownictwa i innych dziedzin życia gospodarczego, powoduje konieczność szczegółowej i przemyślanej adaptacji poszczególnych rubryk „rozchodu" w zależności od specyfiki resortu. Trzeba bowiem uwzględnić, że resorty przemysłowe posiadają przeważnie własne jednostki remontowo-budowlane na różnych szczeblach organizacyjnych (wydzielone lub nie wydzielone), a resorty budowlane dysponują własnymi usługowymi zakładami przemysłowymi lub zakładami produkcji pomocniczej (centralne zarządy, przedsiębiorstwa, bazy remontowe, zakłady, warsztaty). Dla właściwego wykorzystania i analizy sprawozdań jest sprawą niezmiernie ważną, ustalenie, w jakich rubrykach poszczególne typy przedsiębiorstw winny wykazywać zużycie na poszczególne rodzaje swej działalności. Dla przykładu wydaje się właściwe, aby jednostki resortów budownictwa wykazywały swe rozchody jak następuje:

w rubryce 10 — jednostki o charakterze przemysłowym oraz wydzielone przedsiębiorstwa produkcji pomocniczej,

w rubryce 11 (12 i 13) — zjednoczenia budowlano-montażowe wyłącznie na cele produkcji budowlano-montażowej,

w rubryce 14

— nie wydzielone zakłady i warsztaty produkcji pomocniczej, działające na wewnętrznym rozrachunku gospodarczym w zjednoczeniach i przedsiębiorstwach budowlano-montażowych.

Odnośnie rubryk 12 i 13 nasuwają się następujące uwagi: cel głębszego zróżnicowania zużycia na produkcję budowlano-montażową wydaje się zrozumiały; chodzi tu o stwierdzenie ilości materiałów przeznaczonych na obiekty nowe oraz na ich „regenerację" (kapitalne remonty). Należy przyjąć, że oparta o uzyskane liczby analiza planu inwestycyjnego — przeprowadzona będzie dopiero na szczeblu władz naczelnych. Czy wobec tego konieczne jest „ciągnięcie" tych danych od dołu, od podstawowych jednostek sprawozdawczych? Czy dla uzyskania odpowiednich liczb zużycia nie wystarcza doraźne obliczenie oparte na następujących elementach:

a) suma wykonanych zleceń z podziałem na zasadnicze typy budownictwa i w układzie: inwestycja, kapitalny remont,

b) wskaźniki zużycia na zasadnicze typy budownictwa.

Wydaje się, że dokładność takiego obliczenia byłaby na obecnym etapie wystarczająca, a redukcja rubryk we wzorze GM-4 mogłaby doprowadzić do dalszych oszczędności. Analizę liczb ogólnego rozchodu i zużycia utrudnia w znacznym stopniu kwalifikowanie materiałów wydanych do produkcji jako zużytych. W praktyce bowiem materiały te zużywane są niejednokrotnie dopiero w następnym okresie sprawozdawczym lub w ogóle zwracane są do magazynu na skutek zmiany planu produkcji lub zmiany dokumentacji technicznej. Zagadnienie to jednak wymaga odrębnych rozważań z uwzględnieniem zasad organizacji magazynów, gospodarki magazynowej i obiegu dokumentów magazynowych.

Dalsze zastrzeżenie we wzorze GM-4 wywołuje zakwalifikowanie sprzedaży (przerzutów) jako szeroko pojętej działalności pozaprodukcyjnej; wydaje się, że winna to być raczej rubryka równorzędna rubrykom, obejmującym działalność produkcyjną i pozaprodukcyjną?

Instrukcja Nr 90 nie omawia rubryki 20 we wzorze GM-4, a właśnie tu powstaje szereg pytań. Czy należy podać normę ilościową, ustaloną w planie na kwartał sprawozdawczy, czy wynikającą z faktycznego zużycia (suma rubryk 10, 11, 14, 15, 16), czy też normę zapasu ustaloną w planie na następny kwartał? Każde z powyższych rozwiązań posiada argumenty uzasadniające. Przychylić się należy raczej do przyjęcia sposobu drugiego i obliczać normę ilościową od rzeczywistego zużycia w kwartale sprawozdawczym. Taka konstrukcja pozwoli najlepiej ocenić nadwyżki materiałowe i bieżącą stałą pracę służby gospodarki materiałowej w czasie trwania okresu sprawozdawczego w zależności od faktycznego kształtowania się zużycia w stosunku do założonego planu.

Rozważając ogólną metodę zastosowaną w instrukcji Nr 90 przy wprowadzeniu wzorów GM-1 i GM-4 należy zastanowić się, czy metoda ta jest najsłuszniejsza? Krytyka wprowadzonego systemu może opierać się na następujących elementach;

1) powtarzalność tych samych materiałów w sprawozdawczości miesięcznej (operatywnej) i kwartalnej (podstawowej),

2) różnorodność wzorów dla sprawozdań miesięcznych i kwartalnych,

3) znaczne obciążenie jednostek terenowych sprawozdawczością miesięczną,

4) niepełne wykorzystanie sprawozdawczości miesięcznej.

W konsekwencji powyższego stanu faktycznego można by pokusić się o zgłoszenie następujących dezyderatów:

A. **Projekt minimalny** — ustalić jednolite wzory dla sprawozdań miesięcznych i kwartalnych; ustalić realne terminy sprawozdań miesięcznych; ustalić ograniczoną listę materiałową do sprawozdawczości miesięcznej; ustalić szerszą listę do sprawozdań kwartalnych z wyłączeniem materiałów, występujących w sprawozdawczości miesięcznej; uznać, że suma danych za 3 miesiące zastępować będzie sprawozdawczość kwartalną dla materiałów objętych sprawozdawczością miesięczną.

B. **Projekt maksymalny** — uwzględniając znaczny postęp w zakresie słusznego rozdziału materiałów, oraz fakt znacznego pogłębienia realności i szczegółowości bilansów materiałowych, uznać można za niecelowe i niekonieczne utrzymanie miesięcznej sprawozdawczości GM-1 w jej dotychczasowej formie i w obecnym zakresie przedmiotowym. Operatywną sprawozdawczość miesięczną należałoby sprowadzić do meldunków telefonicznych w zakresie wybitnie ograniczonej ilości najważniejszych materiałów (kilka lub kilkanaście w resorcie). Ustępstwo to winno być jednak zrekompensowane zaostrzeniem dyscypliny na odcinku kontroli i upłynniania zbędnych remanentów. Po przyjęciu powyższego systemu podstawową i miarodajną byłaby szczegółowa sprawozdawczość kwartalna.

Omawiając wzór GM-2, obejmujący sprawozdanie z obrotu paliwami stałymi, należy podkreślić zwolnienie resortów z obowiązku opracowywania zestawień zbiorczych, z jednoczesnym przerzuceniem tej czynności na Centralę Zbytu Węgla.

Należy z tego wnioskować, że ten organ zbytu jest wyposażony w dostateczny zestaw maszyn sumujących i statystycznych. Mając stale na uwadze osiągnięcie maksymalnych uproszczeń i oszczędności administracyjnych, wydaje się celowe wysunąć postulat, aby rozważono zastosowanie tego trybu również w odniesieniu do innych materiałów i jednostek zbytu (np. Centrala Produktów Naftowych). Centralizacja maszyn sumujących i specjalizacja personelu może dać znaczne efekty i umożliwić oszczędności etatowe. Konieczne jest jednak zauważenie, że ze-

stawienia zbiorcze na szczeblu resortu są niezbędne branżowym komórkom resortowym dla analizy zużycia w okresach uprzednich i operatywnego rozdziału materiału na okresy przyszłe. Uwzględniając te niezaprzeczalne potrzeby kontyngentobiorców, należałoby — dla racjonalnego wykorzystania prac aparatu Centrali Zbytu Węgla — polecić jej: przesyłać wycinki zestawień w rozbiciu na centralne zarządy do poszczególnych resortów, zapobiegając w ten sposób konieczności równoległego opracowania takich samych zestawień zbiorczych przez resorty dla potrzeb własnych (dublowanie pracy).

Sam układ rubryk i pozycji wzoru GM-2 budzi następujące zastrzeżenia:

1. właściwe i pełne wykorzystanie rubryki 7 wymaga rozbicia jej na dwie równoległe: 7**a** — obejmującą zużycie na cele produkcyjne i sprzętowe oraz 7**b** — zawierającą zużycie „na ogrzewanie z puli przemysłowej". Jest to konieczne dla możliwości stosowania i kontroli norm oraz wskaźników zużycia paliw stałych;

2. połączenie w pozycjach od A do E paliw na cele przemysłowe i na deputaty jest niewłaściwe i niepotrzebnie prowadzi do „zamazania" odrębności kontyngentów na deputaty. Należałoby zatem przyjąć następującą zmianę w opisie wzoru GM-2:

a) w pozycji od A do E należy wykazywać paliwa stałe z kontyngentów przemysłowych, przeznaczone wyłącznie na produkcję, na sprzęt oraz na inne cele na zakładzie (na budowie),

b) pozycję F obejmującą wyłącznie węgiel deputatowy, należy wpisać bezpośrednio pod pozycję E, wypełniając odpowiednio występujące cechy we wszystkich rubrykach od 3 do 8.

Jasne jest, że przy takim układzie odpowiedni sortyment paliwa stałego w pozycjach od A do E (np. A-1) nie będzie pozycją łączną (nie będzie obejmował węgla deputatowego).

Wzór GM-3, obejmujący sprawozdanie z obrotu produktami naftowymi, nie budzi żadnych wątpliwości i jest odpowiednikiem uprzedniego formularza w tej dziedzinie. Zmiana w stosunku do dotychczasowego stanu polega jedynie na zmianie okresu sprawozdawczego miesięcznego na kwartalny. Celem i zadaniem wzoru GM-5 jest bieżąca kontrola norm i wskaźników zużycia materiałów rozdzielanych, których zużycie na jednostkę określonego wyrobu ustalone jest w państwowym planie zaopatrzenia. Konstrukcja i budowa tego formularza jest jasna i zrozumiała. Należałoby tylko wyrazić życzenie, aby resortom, które nie mają formalnego obowiązku opracowywania tych sprawozdań, Główny Urząd Statystyczny udzielił zezwolenia na zastosowanie ich dla ograniczonych potrzeb wewnętrznych; w szczególności resorty budowlane winny przy wykorzystaniu wzoru GM-5 mieć możność ustalenia i kontroli norm zużycia dla podstawowych wyrobów swej produkcji przemysłowej i pomocniczej. Uzyskane w ten sposób normy zużycia okażą się bardzo pomocne przy opracowywaniu planów zaopatrzenia na okresy następne.

Wzory GM-6 i GM-7 ujmują w sposób jednolity rozczłonkowane dotychczas sprawozdania z dostaw najważniejszych surowców wtórnych. Nowy układ pozwoli uzyskać znaczne oszczędności czasu i papieru wskutek jasności i zwięzłości formularzy.

Sprawozdanie z wykonania planu obrotów materiałowych i gospodarki nadwyżkami materiałowymi gospodarczo nieuzasadnionymi, dla którego instrukcja Nr 90 ustala wzór GM-8, jest zagadnieniem specyficznym, skomplikowanym i trudnym do analizy. Problemy, wynikające zarówno z koncepcji jak i z układu formularza, winny być tematem odrębnych szczegółowych rozważań, i to raczej w terminie późniejszym, gdyż dopiero praktyka pierwszego kwartału zezwoli na właściwą ocenę możliwości i potrzeb jednostek sprawozdawczych wszystkich szczebli i gałęzi gospodarczych. Zagadnienia powyższe mają pierwszorzędne znaczenie, ponieważ sprawozdanie to w ujęciu finansowym służy za podstawę do syntetycznej oceny stanu gospodarki materiałami w resorcie, a ewentualne błędy mogą doprowadzić do fałszywych wniosków ze strony władz centralnych i niekorzystnych skutków dla zaopatrzenia resortu. Opracowywanie sprawozdań GM-8 obciąża w zasadzie służbę zaopatrzenia na wszystkich szczeblach, istotne jest jednak ustalenie właściwej współpracy ze służbą finansowo-księgową.

Wzór GM-9 ocenić trzeba szczególnie pozytywnie z punktu widzenia kontroli realizacji nakazów, wynikających z państwowych bilansów materiałowych i państwowego planu zaopatrzenia. Układ wzoru dowodzi znacznej szczegółowości bilansów materiałowych i pogłębienia ich metodologii. Sprawozdawczość ta da władzom centralnym cenny materiał porównawczy, naświetlający od strony jednostek zbytu prawidłowość danych, zawartych w sprawozdaniach GM-4 resortów. Te dwa obrazy sytuacji materiałowej — jeden z perspektywy odbiorcy (GM-4) drugi z perspektywy dostawcy-dystrybutora (GM-9) pozwolą ustalić błędy i wady oraz ocenić na szczeblu centralnym faktyczną sytuację w skali ogólnokrajowej w odniesieniu do poszczególnych materiałów.

V. Reasumując, stwierdzić należy, że intencja i ogólne założenia instrukcji Nr 90 Głównego Urzędu Statystycznego stanowią pozytywny i postępowy element w dziedzinie problematyki zaopatrzenia i gospodarki materiałowej. Jednakże ta pierwsza próba kodyfikacji nie pozbawiona jest pewnych luk, usterek i wad, występujących przy rozwiązywaniu poszczególnych tematów i elementów. Z tych względów otwarta dyskusja oraz rzeczowa i oddolna krytyka, w której winny wziąć udział szerokie rzesze pracowników służby zaopatrzenia ze wszystkich szczebli naszego aparatu gospodarczego — stworzą podstawy do opracowania na następne okresy planowe bardziej doskonałego systemu sprawozdawczości statystycznej w zakresie zaopatrzenia materiałowo-technicznego.

Mgr LEOPOLD ZĄBKOWICZ

Dostawy materiałowe a problem rozliczeń

(Głos w dyskusji zapoczątkowanej artykułem Karola Szonerta w Nr 24/53 „Gospodarki Materiałowej")

W artykule tytułowym — autor poruszył ważne zagadnienie, które mocno interesuje zarówno pracowników szczebla zbytu, zaopatrzenia jak i finansowego, przede wszystkim pracowników przedsiębiorstw przemysłowych, jak również banków, tkwiących najgłębiej i stykających się bezpośrednio z poruszonymi problemami. Głęboka analiza powodów pociągających za sobą w konsekwencji czasową niewypłacalność odbiorcy za zamówione i dostarczone mu materiały, wskazać może nie tylko winnego niedociągnięć, którym może być zarówno przedsiębiorstwo produkcyjne, jak i jednostka finansująca, tak człowiek jak i przepis. Chodzi tutaj raczej o coś więcej. Znajomość konkretnych źródeł niedociągnięć oraz ich skutków nie tylko w ramach jednostki produkcyjnej, lecz w skali całej gospodarki narodowej, zapobiegnie w niejednym przypadku powstaniu błędów, w razie natomiast ich zaistnienia pozwoli na szybkie opanowanie nieprawidłowości. Ustosunkowując się do zagadnienia — pragnąłbym, by problemy ujęte przez autora artykułu dyskusyjnego nie pozostały bez echa, lecz przybrały charakter ożywionych rozważań i wówczas niepełne może wyjaśnienia i wnioski stanowiące uzupełnienie poruszonej tematyki, już spełniłyby swe zadanie.

Zagadnienie dotyczy nie tylko materiałów, ale całego pojęcia artykułów zaopatrzeniowych, nie objętych umowami planowymi, a więc materiałów i wyrobów grupy pozaumownej, dostarczanych przedsiębiorstwu za pośrednictwem szczebla zbytu lub też bezpośrednio przez producenta na podstawie złożonych zamówień w ramach zatwierdzonych limitów finansowych.

Zarówno w stosunku do dostaw w ramach zawartych umów planowych, jak i materiałów i artykułów zaopatrzeniowych, znajdujących się poza nimi, następuje w normalnym trybie wystawienie faktury, a po zbadaniu jej zgodności z warunkami ustalonymi w zamówieniu oraz dostawą — odbiorca skierowuje w przepisanym terminie zlecenie do banku, celem dokonania przelewu właściwej kwoty z jego rachunku na rachunek dostawcy.

Zupełnie inaczej przedstawia się sprawa, jeżeli na rachunku odbiorcy nie znajdują się potrzebne kwoty do uregulowania należności dostawcy, innymi słowy, jeżeli popadł on w czasową niewypłacalność. Czy możliwe jest w takim przypadku wstrzymanie dostaw do chwili nagromadzenia na rachunku odbiorcy dostatecznych kwot, koniecznych do uregulowania powstających zobowiązań? Przepis zawarty w § 23 ustawy o umowach planowych (Dziennik Ustaw Nr 21 z dnia 12.5.50) nakłada na dostawcę obowiązek wykonania umowy w przypadku, gdy druga strona nie wywiązuje się z obowiązków wynikających z dwustronnych zobowiązań. Przepis powyższy posiada charakter specjalny odnosi się wyłącznie do materiałów i innych artykułów grupy zaopatrzeniowej objętych umowami planowymi. O przeniesieniu analogii na pozostałe materiały nie może być mowy. I tutaj należy bezwzględnie stwierdzić, że ta część w zakresie praw i obowiązków poszczególnych kontrahentów nie została dotychczas uregulowana.

W zakresie produkcji sektora spółdzielczego — w ramach Ministerstwa Przemysłu Drobnego i Rzemiosła, spotkać się można z zagadnieniem wstrzymania dostaw niewypłacalnemu odbiorcy, zwłaszcza w dziedzinie artykułów zaopatrzeniowych szczególnie deficytowych, lub wytwarzanych w niedostatecznej ilości — poszukiwanych przez licznych odbiorców. Odmiennie natomiast przedstawia się sprawa w zakresie artykułów zaopatrzeniowych produkowanych przez przemysł ciężki i inne sektory przemysłu kluczowego. Na tym odcinku dostawy następują bez względu na wypłacalność odbiorcy, nie może być bowiem inaczej, mimo braku właściwego przepisu.

Należy jednak zastanowić się, czy możliwe jest tutaj inne rozwiązanie od przyjętego dla artykułów objętych umowami planowymi.

1. Umowami planowymi (wg zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 253 z dnia 11.9. 1953 r. w sprawie przygotowania i zawierania umów planowych w zakresie zaopatrzenia materiałowego na rok 1954) winny być objęte dostawy materiałów rozdzielanych, określonych w wykazie materiałów do opracowania projektu planu zaopatrzenia w ramach Narodowego Planu Gospodarczego na rok 1954 oraz materiały ważniejsze z punktu widzenia ich znaczenia dla zaopatrzenia danego resortu, objęte planem zaopatrzenia na rok 1954.

Dostawy dokonywane w ramach umów planowych, jakkolwiek zapewniają zaopatrzenie w materiały najważniejsze, szczególnie deficytowe, zaspokajają jedynie potrzeby przesiębiorstwa w pewnych asortymentach materiałowych, niedostatecznych nie tylko dla wykonania nakreślonej planem produkcji, ale również dla poszczególnych asortymentów wyrobów. Pozostałe nie objęte umowami planowymi materiały i artykuły zaopatrzeniowe stanowią niemniej poważną grupę uzupełniającą, a w pewnych asortymentach podstawową, tworząc łącznie nierozdzielną bazę materiałową dla wykonania planu produkcji, zarówno w ilości, wartości jak i asortymencie. Znany jest fakt niewykonywania przez szereg zakładów, a nawet przez pewne gałęzie przemysłu swych planów asortymentowych, związany bądź to ze zmianą asortymentu produkcyjnego w ciągu roku, niedostatecznym planowaniem zaopatrzenia, opóźnionym wystawieniem zamówień, niewłaściwym układem cen niezmiennych, czy też złą pracą dystrybucji.

Znane są skutki niewykonania przez zakłady nakazanych planem asortymentów wyrobów dla naszej gospodarki i opóźniony jej rozwój w pewnych gałęziach, wzrost kosztów wytwarzania pozostałych produkowanych wyrobów, obciążonych zbyt wysokimi narzutami kosztów wydzia-

łowych i ogólnofabrycznych, tworzenie się dużych zapasów materiałowych, czy też półfabrykatów, których zużycie uniemożliwia brak jednego, czy szeregu materiałów. Już chociażby względy produkcji, nakaz planu wykonania ilości i asortymentu w ramach jednego przedsiębiorstwa, zadania obniżki kosztów własnych wyrobu nie pozwalają na pogłębianie trudności produkcyjnych i przesądzają zdecydowanie o konieczności dostaw, mimo czasowej niewypłacalności odbiorcy, niezależnie od tego, czy trudności finansowe spowodował sam odbiorca, czy też powstały one z przyczyn od niego całkowicie niezależnych.

2. Nie jest to jednak jedyny argument i bynajmniej nie decydujący. Zakład produkcyjny znajdujący się w czasowo trudnej sytuacji finansowej nie stanowi placówki całkowicie zamkniętej, odizolowanej od innych jednostek gospodarki narodowej. Zakład ten posiada również swój plan produkcji, dla którego wykonania potrzebne są m. in. materiały we właściwym asortymencie, ilości i jakości. Na wyroby jego oczekują inne zakłady produkcyjne celem wypełnienia swych planów, obiekty inwestycyjne celem zainstalowania urządzeń, maszyn i rozpoczęcia produkcji np. środków konsumcyjnych.

Powstaje więc łańcuch, w którym świadome naruszenie chociażby jednego ogniwa, powoduje jego osłabienie lub zerwanie — zwolnienie tempa rozwoju pewnych gałęzi, naruszające zadania stawiane przez Narodowy Plan Gospodarczy oraz zachwianie właściwych proporcji naszej gospodarki narodowej.

3. Nasuwa się z kolei pytanie, czy możliwą byłaby planowa działalność przedsiębiorstw oraz zmiana harmonogramów w związku z każdorazowym zgłoszeniem czasowej niewypłacalności zamawiającego. Pomijając fakt, że niewypłacalność zaistnieć może już w trakcie produkcji, której przerwanie narazić może producenta na poważne straty, a skończyć się przed zakończeniem produkcji lub bezpośrednio przed dostarczeniem zamówionych partii — powstałby nieopisany chaos w produkcji wówczas, gdy zastąpienie wycofanych zleceń produkcyjnych przez inne byłoby nie możliwe ze względu na dalsze terminy wykonania, lub też braki materiałowe, których uzupełnienie winno nastąpić w dalszych terminach, zgodnie z planem dostaw. W rezultacie nastąpić musiałoby częściowe wstrzymanie produkcji, a w związku z tym niewykonanie planu i wzrost kosztów własnych lub kontynuowanie produkcji z przekazaniem części jej (jeżeli to możliwe) do magazynu wyrobów przeznaczonych na zbyt, zwiększając z jednej strony koszty związane z ich magazynowaniem i konserwacją, z drugiej strony zamrażając środki obrotowe, czyli w konsekwencji pogarszając ujemne skutki.

4. Gdyby nawet praktycznie możliwe było przerwanie produkcji jednego asortymentu dla rozpoczęcia drugiego nie objętego planem, nawet znajdującego zbyt — zagadnienie rozbić się musi w zakresie zaopatrzenia materiałowego. Z jednej strony nastąpić musiałoby anulowanie już wystawionych zamówień, co nie zawsze jest możliwe, pomijając fakt podważania planów dostawcy, zgłoszenie posiadanych zapasów, które stały się zbędne — do upłynnienia, z drugiej strony wyłoniłaby się konieczność zamówienia nowych asortymentów materiałowych. W myśl zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 272 z dnia 1.10.1953 r. w sprawie trybu zaopatrzenia materiałowo-technicznego art. 19 — zamówienia powinny być składane przed kwartałem, w którym ma nastąpić dostawa:

a) na 60 dni — na materiały rozdzielane,

b) na 30 dni — na materiały nie rozdzielane.

Podkreślić należy, że ustalony tryb zaopatrzenia obejmuje materiały przeznaczone w planie rozdziału dla odbiorców określonego resortu, a więc związany jest z wykonaniem ściśle planowanego asortymentu wyrobów. Pozostawałoby jedyne wyjście — korzystanie z rezerw w drodze dodatkowych przydziałów. Tymczasem § 12 mówi, że wnioski o przyznanie dodatkowych przydziałów mogą być składane w przypadkach wyjątkowych, uzasadnionych szczególnie ważnymi względami gospodarczymi, pod co w żadnym wypadku nie można podciągnąć czasowej niewypłacalności odbiorcy. Tak więc możliwość otrzymania dodatkowego przydziału materiałów jest praktycznie żadna, w najlepszym przypadku minimalna.

5. Nie bez znaczenia są tutaj również inne argumenty podane w artykule K. Szonerta jak: planowanie przewozów koleją, samochodami i innymi środkami transportowymi, niemożliwość planowego przebiegu pracy na szczeblu dystrybutora, wprowadzające poważne odchylenia od wytyczonej linii pośrednictwa między producentem a odbiorcą.

Przyjmując przytoczone wyżej argumenty za słuszne a nie można nie przyznać im mocy przekonującej — stwierdzić należy, że dostawy zarówno artykułów zaopatrzeniowych objętych umowami planowymi, jak i stojących poza nimi, muszą nie tylko nastąpić w ogóle, ale przede wszystkim we właściwym terminie ustalonym umową planową, ewentualnie zamówieniem. W jaki sposób należałoby jednak podejść do ujemnych skutków finansowych wynikających w związku z powstaniem czasowej niewypłacalności odbiorcy? Czy konsekwencje zaistnienia tego faktu muszą rzeczywiście obciążać obydwie strony, czy też pełną odpowiedzialność finansową ponieść musi winny ich powstania?

Przyjrzyjmy się bliżej temu zagadnieniu, wyjaśniając powody zaistnienia trudności finansowych odbiorcy.

Przedsiębiorstwo przemysłowe dysponuje znajdującymi się w jego zasięgu środkami trwałymi, do których należą przede wszystkim budynki, maszyny itp. oraz środkami obrotowymi, do których zalicza się w kolejności faz produkcyjnych — materiały, produkcję w toku, półfabrykaty, wreszcie wyroby gotowe, a finansowanymi w wysokościach normowanych bądź to z funduszów własnych (część funduszu własnego po odliczeniu bilansowej wartości środków trwałych netto, zwiększonej częścią zysku względnie dotacją z Budżetu Państwa) i pasywów stałych, w całości, lub też częściowo wg ustalonego zarządzeniem klucza; ponadnormatywne lub nienor-

mowane środki obrotowe pokrywane są natomiast kredytem bankowym. Przedsiębiorstwo korzystać więc może w ramach swej planowej działalności z kredytu bankowego, który przybierając taką czy inną formę obrazuje w wysokim stopniu przebieg procesów gospodarczych zakładu wytwórczego, rejestrując automatycznie odchylenia od ustalonej planem prawidłowej gospodarki. W zakresie dostaw materiałowych — przedsiębiorstwo korzystać może z następujących form kredytu bankowego:

1. Kredytu normatywnego na obrót, stanowiącego na tym odcinku uzupełnienie własnych środków obrotowych występujących we właściwej wysokości, pod warunkiem braku zastrzeżeń odnośnie prawidłowości gospodarki i poprawnego wykazywania wyników w obowiązującej sprawozdawczości. Kredyt normatywny na obrót udzielany jest w ramach przyznanego kwartalnego limitu dla bieżącego likwidowania zobowiązań za otrzymane materiały i spłacany w czasokresie, wynikającym z teoretycznie założonej długości cyklu produkcyjnego. Z chwilą dokonania wysyłki gotowego wyrobu i otrzymania należności następuje przelew właściwych kwot z rachunku rozliczeniowego na rachunek kredytu normatywnego.

2. Kredytu ponadnormatywnego na zapasy materiałowe o charakterze celowym, np. pochodzące z importu, lub też związane z produkcją sezonową przedsiębiorstwa, zarówno zapłacone z innych źródeł, jak również nie zapłacone oraz na zapasy materiałowe związane z nadzwyczajnymi potrzebami przedsiębiorstwa np. przekroczeniem planu produkcji lub polepszeniem jej jakości, względnie innymi uzasadnionymi odchyleniami od planu i podbudowane zobowiązaniami planowego rozładowania nadmiernych zapasów.

3. Kredytu inkasowego na należności fakturowe miejscowe, realizowane w trybie rozliczeń akceptowych, pozamiejscowe zarówno akceptowe jak i bezakceptowe.

Kredyty te różnią się między sobą poza odmiennym charakterem, również różną wysokością oprocentowania, korzystną, względnie mniej korzystną dla przedsiębiorstwa. Jeżeli różne formy kredytów wchodzą w ramy prawidłowej gospodarki we właściwych proporcjach, nie wywołują ujemnych skutków w pracy przedsiębiorstwa.

Przedsiębiorstwo przemysłowe nie utrzymuje równowagi finansowej, posiadając do swej dyspozycji zbyt szczupłe kredyty bankowe, lub zbyt wysokie, niczym nie uzasadnione zapasy materiałowe. Równowaga będzie tym bardziej zachwiana, mocniej zaciążająca na sytuacji finansowej przedsiębiorstwa, jeżeli zjawią się takie nieprawidłowości, jak straty nie planowane lub nie wynikające np. ze zmiany asortymentu produkcyjnego, opóźnione fakturowanie materiałów i innych wyrobów zaopatrzeniowych, opóźnione przekazywanie sum dotowanych przedsiębiorstwu, niewykonanie planów produkcyjnych, również planów asortymentowych, tworzenie się poważnych, ponadnormatywnych zapasów wyrobów gotowych, których zbyt został wstrzymany z winy producenta (zła jakość, zwiększone wykonania asortymentu bez uzasadnionych przyczyn), lub też bez jego winy. Wystąpić tutaj mogą również inne powody, posiadające raczej charakter wtórny, wynikający ze złej pracy, względnie zachwiania równowagi gospodarczej bezpośrednich kontrahentów. W razie zaistnienia w przedsiębiorstwie poważniejszych nieprawidłowości, powstać może zaburzenie na rachunku rozliczeń, uniemożliwiające spłatę kredytu w wyznaczonym terminie. Może co prawda nastąpić prolongata terminu płatności kredytu, jednak w wyjątkowych tylko okolicznościach, ściśle przez zarządzenia określonych.

W przypadku braku na rachunku rozliczeniowym wystarczających środków na spłatę kredytów — pokrycie następuje bezpośrednio w ciężar kredytu przeterminowanego o wysokim oprocentowaniu z pominięciem rachunku rozliczeniowego. Popadnięcie przedsiębiorstwa w kredyt przeterminowany, który ściśle biorąc nie jest kredytem, bowiem nie jest przyznawany, jest sygnałem powstania trudności finansowych i powoduje częściowe wstrzymanie regulowania zobowiązań w ciężar kredytu normatywnego, względnie innego, w wysokości nie spłaconej i nie uzasadnionej. Powstać tutaj może więc czasowa niewypłacalność przedsiębiorstwa za otrzymane dostawy, trwająca dopóty, dopóki nie uzyska równowagi powracając do salda rachunku rozliczeniowego w takiej wysokości, która przy zachowaniu obowiązującej kolejności płatności umożliwi uregulowanie wszystkich należności. Dopóki to jednak nie nastąpi — skutki niewypłacalności przechodzą na wszystkich, względnie na część dostawców, a gdy zbiegają się z różnych stron — podważają najczęściej ich równowagę finansową i wywołują z kolei niewypłacalność bezpośrednio zainteresowanych. Tworzy się więc łańcuch niewypłacalnych kontrahentów, często ponownie powracający z ujemnymi skutkami wtórnymi do ogniw, które spowodowały zaburzenia, pogłębiając je jeszcze w wyższym stopniu. Rosną w gospodarce narodowej odsetki kredytu przeterminowanego, dochodząc w pewnych przemysłach do b. wysokich sum, gromadzą się nie wykupione faktury, wtórne ujemne następstwa w poszczególnych ogniwach gospodarki narodowej. Przedsiębiorstwo dobrze pracujące może co prawda otrzymać dodatkowe kredyty na nadzwyczajne potrzeby nie przechodzące przez rachunek rozliczeń, przeznaczone wyłącznie na pokrycie należności wynikających z tytułu nie wykupionych faktur, w związku jednak ze zbyt małą praktyką i doświadczeniem przedsiębiorstw w stosowaniu właściwej formy kredytu — brak w tym zakresie elestyczności pracy.

Rozważając zagadnienie od strony nieprawidłowości oraz ujemnych skutków finansowych z nich wynikających, należy stwierdzić, że nie jest to więc tylko problem umiejscowienia odsetek kredytu inkasowego na okres trwania cyklu inkasowego, ale zagadnienie znacznie głębsze.

Wnikliwa analiza pracy przedsiębiorstwa, źródeł powstania trudności finansowych, może ustalić wielkości zawinione i niezawinione, ujemne wpływy wewnętrzne i zewnętrzne, może przedstawić jednorazowo w prowadzonej akcji — współzależności; bieżąca aktualizacja tych wielkości natomiast w kierunku zgrupowania skutków

wyrażonych odsetkami w przedsiębiorstwie ponoszącym całą odpowiedzialność za zaistniały stan — wydaje się zbyt trudna, o ile w ogóle jest możliwa. Stosowanie przepisu bankowego, w myśl którego od nieopłaconych w terminie należności fakturowych, regulowanych w trybie inkasa bankowego odbiorca płaci dostawcy karę za zwłokę w wysokości 0,05% dziennie, doliczanych do sumy wynikającej z faktury, jest w pewnym stopniu rekompensatą dla przedsiębiorstwa dobrze pracującego.

Zagadnienie jednak należy postawić na zupełnie innej płaszczyźnie. W ramach zawieranych między zainteresowanymi planowych umów generalnych względnie bezpośrednich — przedsiębiorstwo (odbiorca) zabezpiecza sobie terminowe, ilościowe i jakościowe dostawy, przedsiębiorstwo (dostawca) terminowe i pełne regulowanie należności wynikające z dostawy. W związku z tym — przedsiębiorstwo nie powinno ograniczać się do wytypowanych zarządzeniem Przewodniczącego PKPG Nr 253 z dnia 11.9.1953 r. materiałów i grup materiałowych. Umowami planowymi winny być objęte materiały i artykuły zaopatrzeniowe stanowiące podstawową działalność jednostki produkcyjnej. W przypadku zawarcia umowy planowej — dostawca ma prawo zastrzec sobie taki sposób uregulowania należności, który gwarantowałby otrzymanie we właściwym czasie sum wynikających z faktury.

Najlepszym zabezpieczeniem terminowej zapłaty jest pokrycie potrzeb przedsiębiorstwa — odbiorcy przez bank kredytem na akredytywy.

Według obowiązującej obecnie instrukcji bankowej w zakresie kredytowania i kontroli przedsiębiorstw — kredyty na akredytywy przyznawane są przedsiębiorstwom w związku z żądaniem ich otwarcia przez dostawców materiałów i towarów dla zapewnienia terminowej za nie zapłaty. Kredyt ten przyznawany jest w zasadzie przedsiębiorstwu, które nie posiada zadłużenia na rachunku kredytu przeterminowanego. Nie stanowi to jednak zasady. Jeżeli przedsiębiorstwo popada w kredyt przeterminowany w sposób przypadkowy, nie spowodowany złą gospodarką na odcinku materiałowym, względnie nieplanowymi stratami, wówczas może być również dla niego otwarta akredytywa (stała między danym dostawcą i odbiorcą, względnie jednorazowa), zapewniająca normalną, planową działalność przedsiębiorstwu. W ramach otwartej akredytywy może być przyznawany kredyt do jej pełnej wysokości, w czasie zapewniającym dostawcy materiałów ich pokrycie z chwilą dokonania wysyłki.

Według przepisów bankowych — czasokres trwania kredytu na akredytywy obejmuje:

1) okres ważności akredytywy (ściśle określony czas);

2) obowiązujące dni pocztowe między instytucją bankową odbiorcy materiałów (płatnika) z jednej strony a bankiem dostawcy z drugiej;

3) 5 dni ulgowych, koniecznych dla przeprowadzenia operacji bankowych i ewentualnie opóźnienie pocztowe.

Z chwilą wykorzystania akredytywy we właściwym określonym terminie — następuje spłata kredytu w ciężar rachunku rozliczeniowego przedsiębiorstwa.

Działalność przedsiębiorstw w ramach umów planowych z zastrzeżeniem otwarcia akredytyw w wysokości transakcji jednorazowej, względnie na przestrzeni ściśle określonego czasokresu — jest dla jednostki dobrze pracującej najlepszą gwarancją uniknięcia trudności finansowych, wynikających z braku regulowania należności i stanowi najlepszą formę regulacji zobowiązań, planowo zabezpieczoną. Przedsiębiorstwa przemysłowe niechętnie jeszcze wiążą się w chwili obecnej umowami planowymi, wyraźnie nie dostrzegają korzyści z nich wypływających i niedostatecznie rozumieją ich znaczenie mimo, że system umów planowych stanowi podstawę naszej planowej gospodarki, zabezpiecza wykonanie planów produkcyjnych w ilości, asortymencie i jakości. Całkowicie nie doceniane przez przedsiębiorstwa jest natomiast zagadnienie otwierania akredytyw, które w zasadzie winno stanowić nierozłączną część umów planowych i zapewnić w rezultacie obustronne korzyści poprzez pełne dostawy materiałowe oraz terminowe regulowanie faktur. Jeżeli forma akredytyw znalazłaby swe właściwe i pełne stosowanie, zagadnienie nie byłoby jednak całkowicie zlokalizowane. Z kredytu na akredytywy nie mogą korzystać bowiem przedsiębiorstwa, znajdujące się w długotrwałym kredycie przeterminowanym, spowodowanym zwłaszcza złą gospodarką na odcinku materiałowym, ewentualnie nieplanowymi stratami. Przy zastosowaniu w możliwie najszerszym zakresie akredytywy, jej działanie byłoby jednostronne, tzn. regulowałoby odbiór materiałów przez kontrahenta, posiadającego uprawnienia do otwarcia akredytywy. Jasne jest, że moment ten byłby korzystny również dla drugiej strony i nie powodowałby pogłębienia trudności finansowych. Pozostawałoby jednak zagadnienie ewentualnej częściowej jego niewypłacalności, które mogłoby się przenieść, w osłabionych co prawda skutkach, na dalsze ogniwa.

Wydaje się, że zagadnienie to, nawet przy najszerszym rozpowszechnieniu akredytywy, wymaga jednak uregulowania normatywnego, zmierzającego do zlokalizowania strat w przedsiębiorstwie, które ponosi pełną odpowiedzialność za ujemne skutki, wynikające z braku regulacji faktur, a które niesłusznie obciążają w chwili obecnej przedsiębiorstwo, nie ponosząc winy za ten stan, pogarszając jego wyniki finansowe. Jakkolwiek problem ten jest bardzo skomplikowany, a trudność leży przede wszystkim w ocenie skutków finansowych strat, powstających u poszczególnych kontrahentów, jak również i w ocenie stopnia, w którym winni ponieść odpowiedzialność, niemniej jednak, biorąc pod uwagę znaczenie tego zagadnienia w ramach naszej gospodarki narodowej, należałoby opracować jak najbardziej prawidłowy system umiejscowienia ujemnych skutków finansowych np. w formie przekazywania tychże do właściwego źródła ich powstania, w formie kar, wyrównujących ewentualne niezawinione straty, bądź też odpowiedniej zmiany w zakresie kredytowania na tym odcinku.

Mgr BERNARD WYSOCKI

Z metodyki prac nad bilansami paliw stałych

(Próba analizy zużycia węgla w przemyśle maszynowym)

„Aparat zbytu jest odpowiedzialny za najbardziej racjonalne zagospodarowanie w skali państwowej stojącej do dyspozycji masy towarowej. Nakłada to na niego obowiązek pełnej troski o właściwe określenie wielkości i asortymentu potrzeb materiałowych gospodarki narodowej.... Wymaga to ścisłego związania się z życiem przemysłu, obserwacji jego rozwoju i pełnego nadążania za jego tempem".)*

Prace nad sporządzeniem rocznych bilansów materiałowych są najpoważniejszym sprawdzianem kwalifikacji aparatu zbytu, jego znajomości specyfiki strony przychodu i rozchodu masy towarowej oraz jego umiejętności ich zbilansowania, przy zapewnieniu życiu gospodarczemu warunków najbardziej prawidłowego rozwoju. Bilanse paliw stałych (węgla, koksu, półkoksu i brykietów) stanowią część bilansów materiałowych. Dla poszczególnych rodzajów paliw opracowuje się 10 odrębnych bilansów.

Powszechność używania węgla czy koksu powoduje, że wszystkie resorty gospodarcze planują jego zużycie które aparat zbytu musi zanalizować by ustalić zasadność żądanych ilości i asortymentu, zanim ujmie je do bilansu.

Na konsultacjach z odbiorcami przemysłowymi aparat zbytu spotyka się z przedstawicielami aparatu zaopatrzenia, głównego mechanika lub energetyka. Skontrolowanie realności zgłaszanych zapotrzebowań wymaga ze strony aparatu zbytu znajomości procesów technologicznych produkcji, celów i miejsca zużycia paliwa, znajomości kształtowania się wskaźników zużycia, przejawów realizowanego postępu technicznego, wpływających na obniżenie zużycia węgla. Trzeba wiedzieć, jak w ciągu roku resort i czp gospodarowały paliwem, jak pracowali pełnomocnicy do spraw gospodarki opałowej, czy opracowane zostały techniczne normy zużycia, jak wyglądała gospodarka w zakładach o dużym zużyciu paliwa, ich wyposażenie i posługiwanie się aparaturą pomiarową, jak przebiega sprawozdawczość węglowa itp. Wszystko to winien aparat zbytu znać, by móc wykryć rezerwy pozwalające na rozpoznanie rzeczywistych potrzeb odbiorców. Wiadomo, że przeważnie kontyngentobiorca zmierza do zabezpieczenia sobie rezerw, nie wszędzie również dostateczna dbałość o dobro społeczne cechuje odpowiedzialnych za to ludzi.

Aparat zbytu rozumiany w szerszym znaczeniu, obejmuje odpowiednie komórki Centrali Zbytu Węgla, Ministerstwa Górnictwa — Departament Zbytu i Transportu, Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej, Zarząd do Spraw Paliw oraz PKPG — Departament Zopatrzenia Bilansów Materiałowych. Wielostopniowość, w jakiej przebiega opracowanie bilansów, pozwala na coraz poprawniejsze ich ujęcie.

Dynamika rozwojowa naszej gospodarki, wzrost jej potrzeb, szczególnie w zakresie surowcowym i energetycznym, wyprzedza wzrost wydobycia węgla i produkcji koksu. Potrzeba wysokiej miary wiedzy i doświadczenia, by zabezpieczając wymagania odbiorców, przy wykorzystaniu w pełni możliwości produkcji, zbilansować przychód z rozchodem. Tu leży istotna praca aparatu zbytu: wykryć możliwości zwiększenia pozycji przychodu oraz przeanalizować zaopatrzenie dla planowanych zadań produkcyjnych.

Największym konsumentem węgla i koksu jest przemysł, którego zużycie paliw wzrasta rokrocznie o kilka milionów ton. Potrzeby pozostałych grup odbiorców, Ministerstwa Kolei, Energetyki i celów opałowych nie wykazują tak znacznej dynamiki wzrostu. Stąd też potrzeby odbiorców przemysłowych przede wszystkim podlegają gruntownemu rozpatrzeniu.

Skontrolowanie, a więc „właściwe określenie wielkości i asortymentu potrzeb przemysłu" jest dla aparatu zbytu sprawą trudną i skomplikowaną. Węgiel zużywają tysiączne zakłady przemysłowe do różnych celów (np. jako surowiec, do produkcji pary technologicznej, energetycznej, grzewczej) i na różnych agregatach. Są odbiorcy o milionowym rocznym zużyciu i są też o kilkudziesięciotonowym. Złożoność zagadnienia wymaga stosowania odmiennych metod analizy.

Proste i ścisłe wydaje się zanalizowanie potrzeb przemysłów o produkcji jednorodnej, kiedy zużycie określa się odniesieniem na jednostkę tej produkcji, np. na tonę wydobycia węgla, na produkcję 1 kWh energii elektrycznej, na tonę cementu, cukru, nafty, soli, szkła, papieru, sody, na wypiek chleba itp. Zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 1. IV. 1953 r. w sprawie opracowania przez jednostki gospodarki uspołecznionej technicznych norm zużycia materiałów w ramach prac przygotowawczych do NPG na 1954 r. poleciło resortom opracowanie technicznych norm zużycia lub — gdy opracowanie ich ze względów praktycznych nie jest celowe — progresywnych norm statystycznych. „System techniczny norm zużycia nie jest dostatecznie rozwinięty, a prace na tym odcinku często miały charakter improwizacji".**) Na konsultacjach z poszczególnymi resortami, wobec braku ścisłych i obiektywnych danych, które by uzasadniały wielkość zgłaszanego zapotrzebowania, ustala się je szacunkowo. Za podstawę bierze się takie informacje, jak np. przebieg wzrostu zużycia paliw w latach ubiegłych, uchwycenie celów i miejsc zużycia, które mają wpłynąć na zwiększenie zużycia w sto-

*) Gospodarka Materiałowa nr 19/1953, artykuł pt. Podnieść styl pracy aparatu zbytu.

**) Patrz artykuł: „Techniczne normy zużycia materiałów" Gospodarka Materiałowa Nr 5/1954 r.

sunku do roku ubiegłego, prowadzoną gospodarkę, kontrolę zużycia itp.

W niektórych przemysłach, szczególnie w przemysłach o bogatym asortymencie produkcji, występują znaczne trudności opracowania technicznych norm zużycia paliw, brak więc wskaźników orientujących czy zgłaszane zapotrzebowanie jest uzasadnione. Klasycznym przykładem jest w tej mierze Ministerstwo Przemysłu Maszynowego. Posiada ono bardzo różnorodną produkcję, węgiel zaś na cele przemysłowe używany jest przede wszystkim dla wytworzenia pary, służącej do napędu mechanicznego. Postęp techniczny w tym przemyśle wyraża się m.in. również przejściem z posługiwania się maszyną parową na silnik elektryczny. Energię elektryczną dostarcza zaś przede wszystkim energetyka zawodowa, a więc węgiel zużyty na jej wyprodukowanie nie obciąża przemysłu maszynowego. Poza tym przemysł ten cechuje posiadanie obszernych hal fabrycznych, w których zatrudnione są tysiące pracowników licznych warsztatów, farbiarni, suszarni, magazynów itp.

Dotychczas brak skutecznej metody, pozwalającej ustalić realne potrzeby resortu przemysłu maszynowego. Równocześnie i sam resort lub jego poszczególne, liczne czp nie posiadały właściwego rozeznania w tym kierunku. Korekty in minus były bardzo znaczne.

Celem niniejszego artykułu jest przedstawienie próby analizy zużycia węgla i koksu opałowego Ministerstwa Przemysłu Maszynowego i uchwycenie pewnych wskaźników, które by ułatwiły sprawdzenie realności zgłaszanych zapotrzebowań.

Skojarzenie faktu posiadania w zakładach przemysłowych M. P. M. wielkich hal fabrycznych i zatrudniania w nich wielu tysięcy pracowników z obserwowanym faktem znacznej sezonowości zużycia w poszczególnych miesiącach (porach) roku nasunęło przypuszczenie, przy założeniu istnienia równomierności produkcji w ciągu roku, że potrzeby grzewcze muszą odgrywać w zużyciu paliwa poważny procent.

Poniższe zestawienie, oparte na miesięcznych zużyciach węgla i koksu w okresie lat 1951—1953 ilustruje to zagadnienie.

Można założyć, że w okresie miesięcy letnich, a więc od maja do września, węgiel zużywany jest wyłącznie na cele produkcyjne. Za silne są skoki w zużyciu między miesiącami leżącymi na styku pór roku (między kwietniem a majem, czy wrześniem a październikiem różnica zużycia wynosi 30 — 40%), by nie kłaść ich na karb zmiany temperatury. Średnia miesięczna zużycia okresu letniego pomnożona przez 12 dałaby ilość zużycia węgla czy koksu na cele produkcyjne w ciągu roku. Węgiel natomiast na cele grzewcze stanowiłby różnicę po potrąceniu z globalnego zużycia węgla na cele produkcji.

Analiza zużycia w wym. trzech latach ujawnia występowanie powtarzających się cech, co by świadczyło o istnieniu jakiejś prawidłowości. Zużycie w miesiącach letnich wynosiło prawie identyczny procent (23). Podobnie udział ilości węgla na cele opałowe, wynoszący ok. 45% globalnego zużycia, wykazuje w tych latach odchylenia wynoszące tylko 0,7%. Ministerstwo Budownictwa Przemysłowego wydało broszurę pt. „Niektóre zagadnienia klimatyczne w okresie zimowym", w której w szeregu tablic podano przebieg temperatur w Polsce w poszczególnych miesiącach na przestrzeni przeszło półwiecza. Okazuje się, że pod względem ilości dni mroźnych zbliżone do siebie są miesiące październik i kwiecień, listopad i marzec oraz grudzień i luty. Miesiąc styczeń jest najbardziej zimnym miesiącem w roku. Przebieg zużycia węgla i koksu w M.P.M. jest tego potwierdzeniem. Pewne odkształcenia w miesiącu grudniu trzeba położyć na karb nieścisłości sprawozdawczości węglowej, która zwykle w grudniu, przy sporządzaniu spisu inwentarza, wyrównuje niedokładności obliczeń zużycia.

Najbardziej jednak charaktersystyczną jest prawidłowość, mająca praktyczne znaczenie dla poruszanej tematyki, występująca przy zużyciu węgla na cele produkcji.

Zużycie węgla kamiennego i koksu opałowego w latach 1951-1953 w Min. Przem. Masz. (w %)

	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII	Razem
Węgiel kam.													
1951	14,5	12,6	11,8	8,4	5,3	3,7	4,8	4,3	4,9	7,4	10,0	12,3	100
					V÷	IX=	23 %						
	68,3	63,5	61,0	45,0						37,5	54,0	62,4	*)
1952	12,7	11,6	11,2	6,9	4,9	4,2	4,2	4,4	5,3	8,0	11,7	14,9	100
					V÷	IX=	23 %						
	64,0	60,7	59,0	33,3						42,7	61,0	69,2	*)
1953	13,9	12,2	10,9	6,7	5,2	4,4	4,2	4,4	4,6	6,7	11,7	15,1	100
					V÷	IX=	22,8%						
	67,3	62,6	58,0	32,0						32,0	61,0	70,0	*)
Koks opałowy													
1951	13,9	11,6	9,3	7,9	5,7	4,5	4,4	5,2	5,5	8,8	10,9	12,3	100
					V÷	IX=	25,3%						
	63,3	56,0	45,0	35,3						42,1	53,2	58,1	*)
1952	11,9	12,5	12,9	7,8	5,0	4,3	3,9	4,4	5,0	8,1	11,3	12,9	100
					V÷	IX=	22,6%						
	62,2	64,1	65,3	42,5						44,7	60,4	65,0	*)
1953	15,6	23,2	11,6	7,4	5,2	4.3	4,8	5,3	4,9	7,2	9,3	11,2	100
					V÷	IX=	24,5%						
	68,5	62,6	57,5	33,3						32,2	47,4	56,0	*)

*) procent zużycia na cele ogrzewania w miesięcznym zużyciu

Ilustracją jest następujące zestawienie (w %%).

	Wzrost produkcji	Wzrost zużycia węgla na produkcję	Wskaźnik zużycia do produkcji
1952 do 1951	32,2	16,7	0,52
1953 do 1952	27,4	13,3	0,485

Przyjmuje się, że wzrost produkcji przemysłowej o 1 procent powoduje zwiększenie zużycia węgla w przemyśle o ok. 0,5 procent. Otóż w odniesieniu do M. P. M. znajdujemy potwierdzenie tej tezy. Znając zatem wzrost produkcji, przyjęty w wytycznych na rok planowany, można w sposób dość ścisły założyć ilości potrzebnego paliwa. Trzeba oczywiście wziąć pod uwagę wszelkie zmiany, jakie wskutek postępu technicznego odbić się mogą na dotychczasowym charakterze zużycia paliw, jak również wyniki akcji w zakresie oszczędnej i racjonalnej gospodarki węglem.

Mając ustalone ilości węgla na cele produkcji łatwo obliczyć globalne zapotrzebowanie, przyjmując w nim udział węgla na cele opałowe w ilości 45% (względnie mniej, jeżeli niżej naprowadzone uwagi nie przemawiałyby za tym).

Możemy tutaj posługiwać się następującymi wzorami:

$$\text{globalne zużycie} = \frac{\text{zużycie na cele produkcji} \cdot 100}{55}$$

$$\text{zużycie na cele opałowe} = \frac{\text{globalne zużycie} \cdot 45}{100}$$

Równocześnie dzieląc planowane zużycie na 12 różnych części można ułożyć, w oparciu o dotychczasowy przebieg zużycia, zużycie przewidywane w poszczególnych miesiącach roku. Ułatwi to planowanie dostaw i zapasów, słowem umożliwi kontrolowany i kierowany przebieg gospodarki paliwami.

Na marginesie zasadniczego tematu, jakim było ustalenie wskaźnika zużycia węgla dla M.P.M., analiza zużycia węgla wymaga poruszenia jeszcze jednego zagadnienia. Jest nim wysoki procent zużycia na cele grzewcze (jeden z najwyższych w przemyśle). Trzeba podkreślić, że na pewno nie wszystkie ilości oznaczają zużycie na cele ogrzewania pomieszczeń, w których przebywają pracownicy. Obniżenie temperatury powoduje w związku ze stratami z tytułu promieniowania, czy przewodnictwa wzrost zużycia paliwa dla wytworzenia pary do maszyn parowych; więcej paliwa zużywa się również w farbiarniach, suszarniach itp. Przyjęcie jednak nawet 40% zużycia węgla na cele ogrzewania winno spowodować poddanie tego odcinka w resorcie M.P.M. szczególnej kontroli i analizie. Okazuje się w przekroju 3 badanych lat, że w 5 miesiącach zimowych, tzn. od listopada do marca zużycie na cele grzewcze wynosi od 60 — 70% globalnego miesięcznego zużycia.

Zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 22.II.1951 r. w sprawie obliczania zużycia paliwa do ogrzewania podaje temperatury obliczeniowe pomieszczeń ogrzewanych. Przyjmuje ono dla poszczególnych oddziałów zakładów przemysłowych, jak hale pracy ciężkiej czy lekkiej, odlewnie, spawalnie, warsztaty precyzyjne, wzorcownie, stolarnie, lakiernie, malarnie, kreślarnie, biura fabryczne itp. różne temperatury (od 10—25° C).

Duże powierzchnie, częściowo oszklone, wyposażone niekiedy w obszerne bramy i liczne wejścia, trudno jest ogrzać do wymaganej temperatury, a następnie utrzymać ją, zabezpieczając przed spadkiem.

„Straty ciepła wzrastają wraz z różnicą temperatur, z wielkością powierzchni, graniczących z powietrzem zewnętrznym oraz z ich przepuszczalnością ciepła. Do tej podstawowej straty ciepła dochodzą dodatki dla szeregu momentów, zwiększających ją, jak niekorzystne położenie w stosunku do stron świata, brak osłon przed wiatrem, większa ilość okien, wysokość sal itp.

Decydujące znaczenie w osiągnięciu zamierzonego efektu cieplnego ma sposób wykonania budowli. Np. 1 m² okna pojedynczego daje takie same straty, jak 5,5 m² ściany z cegieł przy grubości 0,55 m; okno podwójne zmniejsza te straty prawie o połowę. Niemniejsze znaczenie od doboru materiału ma dokładność wykończenia budowli. Bardzo przewiewne budynki z mnóstwem nieszczelności wprowadzają czynnik nie dający się obliczyć. Dla budynków solidnie murowanych można orientacyjnie przyjąć dla Polski stratę cieplną średnio 17 kcal/godz. na każdym m³ zabudowanej objętości".*)

Ilości węgla na cele grzewcze wykazują w 1952 r. wzrost w stosunku do 1951 r. o 27,6%, analogicznie w 1953 r. w stosunku do 1952 r. o 14,2%. Spadek zużycia i utrzymanie w granicach wzrostu zużycia na cele produkcji należy zapewne zapisać na dobro pracy aparatu kontrolnego z pełnomocnikiem do spraw gospodarki cieplnej na czele.

Nasuwa się jeszcze jedna uwaga: wysokie zużycie węgla na cele opałowe winno być przeanalizowane pod kątem widzenia spalania mniej wartościowego węgla.

Jeżeli na potrzeby produkcji, z uwagi na zapewnienia wyrównanej mocy trzeba dać węgiel o jednolitej wysokiej kaloryczności, to tu można by przeprowadzić znaczne zróżnicowanie miejsc zużycia, by zaopatrywać je w różne gatunki węgla (sortymenty nieznormalizowane, niesorty, przerosty, muły).

Na przestrzeni lat 1951—1954 (plan) M.P.M. wykazuje wzrost ilości gorszych gatunków węgla z 0,8 na 9,1% całego zużycia, przy równoczesnym schodzeniu z sortymentów grubych i groszków; ta słuszna tendencja powinna się potęgować.

Problematyka zużycia węgla przedstawiona w skali resortu układa się w sposób zbliżony w poszczególnych czp, wykazując jednak w niektórych znaczne odchylenia.

Wnioski:

1. Zużycie węgla w resorcie przemysłu maszynowego ulegając silnym wahaniom w poszczególnych porach roku, wykazuje w nim znaczny udział zużycia na cele ogrzewania.

2. Przy założeniu, że produkcja przebiega równomiernie w ciągu całego roku, a zużycie węgla w miesiącach letnich odnosi się wyłącznie na cele

*) Dr B. Nowakowski: „Zasady wietrzenia i ogrzewania zakładów pracy".

produkcji, można wyliczyć roczne zużycie na cele produkcji, biorąc za podstawę średnie miesięczne zużycie miesięcy letnich.

3. Analiza zużycia w latach 1951—1953 wykazuje zużycie węgla na cele produkcji, w wysokości 55% globalnego zużycia.

4. Ustalenie prawidłowości między wzrostem produkcji a wzrostem zużycia węgla na cele produkcji w skali roku, pozwala na ustalenie wskaźnika, dzięki któremu można określić właściwe ilości węgla dla planowanej produkcji.

5. Znaczny udział zużycia węgla na cele grzewcze w globalnym zużyciu nakazuje poddanie tego odcinka szczególnej kontroli i analizie. Należy rozpatrzyć możliwość zwiększenia wykorzystania mniej kalorycznych gatunków węgla.

Z ZAGADNIEŃ REALIZACJI

JERZY BUKOWSKI

Uwagi na temat dystrybucji samochodowych części zamiennych akcesorii i ogumienia

Zasady dystrybucji części zamiennych (do pojazdów typowych) akcesorii i ogumienia zostały ustalone wytycznymi, wydanymi przez Centralę Sprzętu Samochodowego „Motozbyt" na polecenie Ministerstwa Transportu Drogowego i Lotniczego. *)

O ile pierwsza z nich — zarządzenie Nr 149/52 z dnia 31 grudnia 1952 r. — dotyczy wyłącznie ograniczeń w sprzedaży części zamiennych, o tyle druga — pismo „Motozbytu" — 111—10—165 z dnia 8 grudnia 1953 r. — ustala prawa odbiorców hurtowych i obejmuje wszystkie artykuły będące przedmiotem obrotu towarowego CSS „Motozbyt". Okres czasu jaki upłynął od momentu wprowadzenia tych postanowień w życie, pozwala na wyciągnięcie pewnych wniosków oraz sprecyzowanie dezyderatów odbiorców, którzy odczuwając bezpośrednio ich skutki, widzą możliwości usprawnienia obowiązujących obecnie na tym odcinku zasad dystrybucji.

Przytaczanie pełnego brzmienia omawianych zarządzeń przekraczałoby ramy jednego artykułu i zaciemniałoby raczej zasadnicze jego elementy. Dlatego też, rozpoczynając od zarządzenia Nr 149/52 z dnia 31 grudnia omówię najbardziej istotne postanowienia.

I tak w pkt. 1, 2, 3 czytamy:

pkt. 1 „Zakazuje się sprzedaży części zamiennych wyszczególnionych w załączniku do niniejszego zarządzenia, zasadniczo podlegających wymianie tylko przy naprawach głównych samochodu, użytkownikom nie posiadającym zezwolenia na wykonanie tego rodzaju napraw".

pkt. 2 „Do przeprowadzania napraw głównych uprawnione są wyłącznie „zakłady podległe Centralnemu Zarządowi Sprzętu Samochodowego..."

pkt. 3 — podkreślono, że Centralny Zarząd Sprzętu Samochodowego może w szczególnych wypadkach wydawać użytkownikom zezwolenie na wykonanie naprawy głównej we własnych warsztatach, co jednocześnie upoważnia do nabycia określonej ilości części zamiennych.

pkt. 5 przewiduje natomiast, że w wypadku awarii użytkownik po przedstawieniu prokotołu poświadczonego przez Prezydium Wojewódzkiej rady narodowej — wydział komunikacyjny — może zakupić potrzebne w danym wypadku części zastrzeżone załącznikiem do niniejszego zarządzenia. Z treści wyżej podanych postanowień wynika, że dążeniem Ministerstwa Transp. Drogowego i Lotniczego oraz dystrybutora było stworzyć zakładom naprawy samochodów jak najlepsze warunki zaopatrzenia w pełny asortyment części oraz uniemożliwić rozproszenie określonego zestawu po magazynach licznych i niejednokrotnie drobnych użytkowników, gdzie mogłyby one oczekiwać przez długi okres czasu, na właściwe wykorzystanie.

Podkreślając wyraźnie słuszność założeń wynikających z omawianych zarządzeń, trzeba jednak uwypuklić i te momenty, które budzą zastrzeżenia i których zmodyfikowanie mogłoby pozytywnie wpłynąć na całokształt dystrybucji części zamiennych.

Jeżeli ograniczenie sprzedaży obejmuje części, które „zasadniczo podlegają tylko wymianie przy naprawach głównych" to już sam sposób sformułowania pozwala wnioskować, że zestawienie specyfikacji nie jest bezsporne. Dlatego też podany w niej asortyment był przedmiotem licznych komentarzy ze strony fachowców, którzy twierdzili, że duży procent z tych części jest często stosowany do napraw średnich i bieżących.

Wprowadzenie takich ograniczeń automatycznie postawiło jednostki posiadające liczny tabor — przekraczający niejednokrotnie 1000 lub więcej pojazdów — w bardzo trudnej sytuacji zaopatrzeniowej.

Uciekanie się bowiem do jedynego środka zaopatrzenia jakim są protokoły awaryjne zatwierdzane przez wydział komunikacyjny jest rozwiązaniem, które absorbuje czas pracowników zaopatrzenia i wydziału komunikacyjnego, a jednocześnie niepotrzebnie przedłuża bieg sprawy.

Czy wydziały komunikacyjne mogą sprawdzać prawdziwość wszystkich nadsyłanych protokołów? Co do tego, to nie należy się nawet łudzić,

*) Uwagi zamieszczone w niniejszym artykule nie dotyczą zasad dystrybucji stosowanych przez CST, która rozprowadza części do stale malejącej liczby pojazdów nietypowych — przeważnie poniemieckich.

pomijając już kwestię straty czasu i kosztów związanych z ewent. przeprowadzeniem takiej akcji.

Jeżeli tryb zaopatrzenia materiałowo-technicznego na rok 1954 nie przewiduje zatwierdzania protokołów awaryjnych przez prezydia rad narodowych, nawet jeżeli idzie o surowce deficytowe czy też części do maszyn i obrabiarek, to wprowadzanie tak uciążliwego sposobu postępowania dla jednej półośki, kompletu tłoków czy innej, części zastrzeżonej, nie ma uzasadnienia i powinno być zaniechane.*) Jeżeli dostawca nie daje wiary podpisom złożonym na protokole przez czynnik związkowy, to może w sporadycznych wypadkach spowodować kontrolę i w razie stwierdzonego nadużycia wyciągnąć właściwe konsekwencje.

Niezależnie jednak od omawianego doraźnego uproszczenia drogi wiodącej obecnie do nabycia części zastrzeżonych zarządzeniem Nr 149, należałoby zastanowić się nad innym, bardziej zasadniczym i gospodarczo celowym rozwiązaniem sprawy zaopatrzenia w części szczególnie deficytowe.

Trzeba by rozważyć, czy nie są słuszne sugestie dotyczące rozdzielania określonego asortymentu części do tych typów pojazdów, których ilość będzie stale wzrastać w kraju i które wypierają wozy pochodzące z demobilu i poniemieckie. Chodziłoby tu przede wszystkim o „Stary", „Lubliny", ciągniki „Ursus", a z zagranicznych pojazdów kilka najliczniejszych marek.

Zakładając, że taki system zostaje przyjęty, należałoby:

a) ustalić asortyment deficytowych części — który nie powinien jednak przekraczać kilkunastu pozycji;

b) określić przydziały dla pokrycia potrzeb użytkowników specjalnych, zakładów naprawy samochodów, Technicznej Obsługi Samochodów i Rolnictwa;

c) pozostałą pulę — rozdzielić procentowo do ilości pojazdów między Branżowe Przedsiębiorstwa Transportu Samochodowego oraz te jednostki które posiadają własne warsztaty przeprowadzające naprawy średnie i bieżące;

d) zahamować zaopatrzenie użytkowników drobnych w asortyment rozdzielany, zmuszając ich tym samym do kierowania wozów do napraw w warsztatach Technicznej Obsługi Samochodów.

Ze względu na to, że system ten stanowiłby dość radykalną zmianę dotychczasowego stanu, byłoby może wskazane wprowadzić go w pierwszej fazie tytułem próby w zakresie nie przekraczającym jednego lub dwóch typów pojazdów. Trzeba jednak wyraźnie podkreślić, że rozdzielanie części zamiennych może dotyczyć tylko ograniczonego asortymentu. Nie można bowiem dopuścić do zbiurokratyzowania zagadnienia, gdyż rozciąganie tego systemu na szeroki wachlarz części zamiennych stałoby się tak pracochłonne, że przerastałoby w praktyce możliwość opanowania go przez dystrybutora jak również jednostki, w których ilość typów pojazdów jest duża.

Wspomniane na wstępie pismo Zarządu CSS. „Motozbyt" — z dnia 8 grudnia 1953 r. ustala prawa odbiorców hurtowych oraz sposób zaopatrywania użytkowników w 1954 r. w zakresie artykułów branży motoryzacyjnej.

Zarządzenie to przyznając wymienione uprawnienia: zakładom powołanym do wykonywania remontów kapitalnych, użytkownikom specjalnym oraz Technicznej Obsłudze Samochodów cofa automatycznie—niektórym dużym jednostkom—prawo do nabywania części zamiennych i akcesorii na szczeblu hurtu, a co za tym idzie rozszerza zakres ograniczeń wprowadzonych zarządzeniem Nr 149.

Następnie ustala ono, że zaopatrywanie detalistów w ogumienie następować będzie w obrocie magazynowym, a w części zamienne i akcesoria przebiega w trybie tranzytu organizowanego przez terenowe biura sprzedaży C.S.S. „Motozbyt" po cenach detalicznych, to jest wyższych o 6% od cen hurtowych.

Najbardziej bodaj zasadniczą zmianą w zasadach dystrybucji na rok 1954 jest stwierdzenie, że „Zaopatrzenie w ogumienie do pojazdów mechanicznych przebiegać będzie zgodnie z planem rozdziału ogumienia. O wysokości przydziału i miejscu odbioru zostaniecie powiadomieni po zatwierdzeniu planu rozdziału wzgl. przydziałów zaliczkowych".

Oznacza to, że w 1954 roku — w odróżnieniu od lat ubiegłych — kiedy rozdziałem były objęte wyłącznie opony do wozów ciężarowych od 750×20 wzwyż — cały asortyment ogumienia jest przydzielany.

Mając na uwadze trudności jakie istniały w 1953 roku na odcinku opon do samochodów osobowych oraz związane z tym stałe interwencje u dostawców, które utrudniały pracę i jednej i drugiej stronie, zmianę tę należy powitać z dużym zadowoleniem.

Jednak ten punkt zarządzenia nie postawił „kropki nad i" i dlatego może nie spełnić zamierzonego zadania. Otóż przydziały są roczne, a terenowe biura sprzedaży nie są prawie zobowiązane do zawierania umów z odbiorcami detalicznymi, a tym samym nie podlegają sankcjom za nie dotrzymywanie terminów dostaw.

A są przecież wśród odbiorców detalicznych duże jednostki transportowe, których roczny przydział wynosi 5 do 6 tys. sztuk opon. Jeżeli zostanie on rozdzielony z kolei na kilka ekspozytur wojewódzkich lub terenowych to każda z nich musi zrealizować w ciągu roku poważną ilość ogumienia. Ze względu na to, że terminy dostaw nie są zagwarantowane umową, aparat zaopatrzenia takiej jednostki musi utrzymywać stały i absorbujący wiele czasu kontakt z dostawcą, lub co gorsze, jak to ma miejsce czasami w Warszawie stawać w kolejce w oczekiwaniu na realizację części przydziału.

Stan ten nie jest zdrowy, gdyż powoduje nieproduktywną stratę czasu, a jednocześnie nierytmiczne zaopatrzenie, które ze względu na szczupłość tegorocznych przydziałów może być przyczyną unieruchomienia pewnej ilości wozów.

*) Wyjątek mogłyby stanowić zespoły, których uszkodzenie winno spowodować dochodzenie w sprawie ustalenia przyczyn awarii i osób odpowiedzialnych.

Większość opon rozprowadzanych przez C.S.S. „Motozbyt" jest produkowana w kraju i przynajmniej w tym tylko zakresie należałoby żądać od dostawcy przydziałów kwartalnych lub zastosowania postanowień trybu zaopatrzenia materiałowo-technicznego na rok 1954 na szczeblu detalu w stosunku do odbiorców, których przydział roczny przekracza na przykład 200 sztuk opon. Wydane bowiem przez Zarząd „Motozbytu" zalecenia proporcjonalnej realizacji przydziałów w poszczególnych kwartałach nie zawsze są przez terenowe biura sprzedaży przestrzegane.

Reasumując zamieszczone tu uwagi należy podkreślić, że omawiane zarządzenia C.S.S. „Motozbyt" realizują słuszną politykę Ministerstwa Transportu Drogowego i Lotniczego, która zmierza do uporządkowania zasad dystrybucji części zamiennych, akcesorii i ogumienia w okresie, kiedy jeszcze nie wszystkie potrzeby naszych jednostek transportowych i zakładów naprawczych mogą być w wystarczającej mierze zaspokojone.

Przez wprowadzenie sugerowanych w artykule zmian do obowiązującego trybu zaopatrzenia, realizacja tej polityki w praktyce może być usprawniona, z dużą korzyścią dla licznych odbiorców, a tym samym dla naszego transportu drogowego.

RACJONALNA GOSPODARKA MATERIAŁAMI

TADEUSZ JUŚKIEWICZ

O szybszy rozwój krajowej bazy surowcowej jedwabiu naturalnego

Krajowa produkcja surowca jedwabiu naturalnego nie odgrywała praktycznie aż do roku 1945 w zużyciu tego surowca żadnej roli.

W stosunku do importu surowiec krajowy stanowił w okresie szczytowym, tj. w r. 1938 zaledwie 0,35%.

W Polsce Ludowej krajowa produkcja jedwabiu naturalnego zwiększyła się w porównaniu z r. 1938 dziesięciokrotnie. W r. 1953 zbiór kokonów wyniósł 112 ton, co w przeliczeniu daje ponad 11 ton surowego jedwabiu, z którego można wyprodukować około 100 tys. mb tkanin jedwabnych.

Znaczny udział krajowej produkcji jedwabiu naturalnego w pokryciu obecnego zapotrzebowania przemysłu włókienniczego na ten surowiec posiada już pewne znaczenie gospodarcze, a m. in. wpływa na zmniejszenie importu.

Należy jednak nadmienić, że powojenny rozwój krajowego jedwabnictwa odbywał się w oparciu o bazę morwową, zakładaną w wielu przypadkach żywiołowo, bez powiązania jej z planem produkcji przemysłu jedwabniczego. W związku z tym wzrost hodowli jedwabników nie postępował równolegle z rozwojem bazy morwowej i zagrażał zarówno przeeksploatowaniem morwy, jak i załamaniem planu produkcji przemysłowej w zakresie wyrobów z surowca jedwabiu naturalnego.

Produkcja naszego przemysłu włókienniczego opiera się — jak wiemy — głównie na surowcu importowanym.

Taka sytuacja stwarza konieczność jak najbardziej pełnego i wszechstronnego wykorzystania wszystkich krajowych możliwości produkcyjnych, w tej liczbie jednego ze źródeł surowcowych, niedostatecznie jeszcze dotąd wyzyskanych, jakim jest produkcja surowca jedwabiu naturalnego.

Mimo dużych osiągnięć, produkcja włókna jedwabiu naturalnego nie pokrywa stale rosnących potrzeb surowcowych naszego przemysłu i nie może zapewnić pełnego pokrycia rosnących potrzeb na wyroby produkowane z jedwabiu naturalnego, głównie na skutek małej jeszcze ilości, a zwłaszcza niskiej jakości jedwabiu naturalnego, produkowanego w kraju.

W odróżnieniu od rysującego się w kraju postępu w rozwoju produkcji takich surowców włókienniczych, jak włókna syntetyczne (steelon), wiskozowe (textra, argona i inne) oraz włókna naturalne (wełna, len i konopie) — nasz przemysł jedwabiu naturalnego wlecze się w ogonie przemysłu włókienniczego, gdyż nie rozwija w dostatecznym stopniu planowej rozbudowy swych krajowych baz surowcowych.

Wobec powszechnie uznanej ekonomicznej konieczności powiększenia w Polsce produkcji krajowych surowców włókienniczych, mających dogodne warunki rozwoju w oparciu o osiągnięcia nauki i techniki oraz o współpracę techniczną i gospodarczą z zagranicą, opóźnienie rozbudowy krajowej produkcji jedwabiu naturalnego można tłumaczyć tylko jakością naszego jedwabiu naturalnego.

Wysoką jakość jedwabiu zapewnić może jedynie przestrzeganie szeregu warunków, m. in. ważne jest skrupulatne przestrzeganie najwłaściwszych metod w całym cyklu wytwarzania jedwabiu, od uprawy morwy aż do wykończenia tkaniny. W dotychczasowej produkcji krajowej surowca jedwabiu naturalnego oraz w dalszym jego cyklu przerobowym warunku tego nie przestrzegano, dlatego też wyniki są niezadowalające. Zaznaczyć przy tym należy, że, wobec subtelności jedwabiu naturalnego, nieprzestrzeganie warunków w którymkolwiek ogniwie cyklu produkcji, zwłaszcza surowca, od eksploatacji i pielęgnacji morwy, poprzez hodowlę jedwabników, obróbkę wstępną i rozmotanie kokonów, odbija się nieodwracalnie ujemnie na jakości włókna.

Obecnie w każdym niemal ogniwie cyklu produkcji surowca krajowego istnieją rozpoznane

przez Instytut Jedwabiu Naturalnego błędy, których usunięcie jest nie tylko niezbędne, ale i możliwe.

Niska obecnie jakość wyrobów z jedwabiu naturalnego, a zwłaszcza tkanin jedwabnych, produkowanych z surowca krajowego, może i powinna ulec zasadniczej poprawie. Winno to nastąpić przez:

— rozpowszechnienie osiągnięć Instytutu wśród hodowców jedwabników i usunięcie istniejących przeszkód technicznych, a przede wszystkim organizacyjnych;

— dopilnowanie przez instytucje zainteresowane uprawą morwy i hodowlą jedwabnika oraz wstępną obróbką jedwabiu, by producenci i użytkownicy morwy, hodowcy jedwabnika oraz aparat skupu i obróbki wstępnej skrupulatnie stosowali metody i reżimy opracowane, zalecane i wdrażane przez Instytut Jedwabiu Naturalnego;

— wymienienie istniejących maszyn rozmotalniczych przestarzałej konstrukcji i w wysokim stopniu zużytych i zastąpienie ich bułgarskimi maszynami, opartymi na wzorach radzieckich;

— podniesienie fachowości personelu;

— wzmocnienie kontroli technicznej, zwłaszcza przy rozwijaniu kokonów;

— znaczne podniesienie estetyki wyrobów.

Wykonanie tych zadań przyczyni się w dużym stopniu do znacznej poprawy jakości krajowego surowca jedwabiu naturalnego oraz umożliwi niezbędną poprawę jakości wyrobów z tego surowca produkowanych.

Obecna sytuacja w zakresie jedwabnictwa charakteryzuje się:

— żywiołowością w zakładaniu bazy morwowej i brakiem powiązania jej z planem produkcji przemysłu jedwabniczego;

— nie zsynchronizowanym wzrostem hodowli jedwabników z rozwojem bazy morwowej;

— zbyt małym jeszcze udziałem krajowego jedwabiu naturalnego w produkcji rozwijającego się przemysłu jedwabniczego, który opiera swą produkcję przede wszystkim o importowany surowiec;

— niepełnym pokryciem wzrastających stale potrzeb kraju na wyroby z jedwabiu naturalnego,

Niska jakość produkowanych wyrobów jedwabnych z krajowego surowca wymaga nie tylko uzdrowienia i uporządkowania, lecz także stworzenia podstawy dalszego intensywnego rozwoju jedwabnictwa w kraju przez powiązanie go z planową gospodarką państwa.

Zadanie to staje się w obecnych warunkach konieczne i pilne. Konieczność ta wynika m. in.:

— z wzrastającego i pogłębiającego się zapotrzebowania ludności pracującej miast i wsi na tkaniny, produkowane z jedwabiu naturalnego;

— z rosnących potrzeb rozwijającego się przemysłu jedwabniczego, produkującego artykuły izolacyjne i techniczne z przędzy jedwabiu naturalnego;

— z ostrych tendencji intensyfikacyjnych, obserwowanych w zakresie uprawy morwy i produkcji surowca jedwabiu naturalnego zarówno w krajach demokracji ludowej i ZSRR, jak i w krajach kapitalistycznych. (Zjawisko to ilustruje zamieszczone w dalszej części artykułu zestawienie światowej produkcji najważniejszych włókien).

Jak więc widzimy, istnieją w pełni uzasadnione ekonomiczne przesłanki, wskazujące na konieczność zwiększenia tempa rozbudowy krajowego jedwabnictwa.

Rozpatrzmy z kolei zagadnienie możliwości rozbudowy krajowego jedwabnictwa.

Fakt niekorzystnej sytuacji w dziedzinie surowców włókienniczych, w głównej mierze importowanych, postawił przed gospodarką narodową zadanie szukania rozwiązań, zmierzających do złagodzenia niekorzystnej sytuacji w tym zakresie. W tym też celu powołano szereg placówek naukowo-badawczych i wciągnięto do pracy nad rozwiązaniem tego problemu wielu naukowców, inżynierów, techników i ekonomistów, którzy biorą coraz aktywniejszy udział w pracach, zmierzających do rozszerzenia i poprawienia krajowej bazy surowców włókienniczych.

Zagadnienie rozwoju produkcji i poprawy jakości krajowego surowca jedwabiu naturalnego zajmowało od kilku lat polską myśl gospodarczą i techniczną. W centrum uwagi stała kwestia, czy położenie geograficzne naszego kraju odpowiada warunkom, potrzebnym dla produkcji surowca krajowego. W kwestii tej wypowiedziała się negatywnie nauka burżuazyjna, ustalając fałszywy pogląd, że surowiec jedwabiu naturalnego produkcji krajowej nie może osiągnąć charakterystyki surowca importowanego, a co za tym idzie— nia ma uzasadnienia dla popierania tego rodzaju produkcji hodowlanej w kraju. Nic też dziwnego, że za tym poglądem szła polityka rządów burżuazyjnych, kierowanych przez zagranicznych i rodzimych fabrykantów i obszarników. Pogląd ten odpowiadał bowiem ich interesom osobistym, gdyż zarabiali oni na imporcie surowca i zwiększali swoje zyski na eksporcie wyrobów jedwabnych lub ich sprzedaży w kraju.

Rząd Polski Ludowej podjął zagadnienie od nowa, a m.in. powołał do prac nad tym zagadnieniem Instytut Jedwabiu Naturalnego w Milanówku. W wyniku badań agro i biotechnicznych oraz technologicznych, opartych o zdobycze nowoczesnej techniki, wytypowano drogą eliminacji najwłaściwsze dla naszego klimatu rasy jedwabnika, ustalono metody jego hodowli i opracowano technologię obróbki wstępnej. Pozytywne wyniki tych prac obalają całkowicie ustalenia nauki burżuazyjnej oraz wskazują, że nić jedwabna (greża) produkcji krajowej posiada cechy w niczym nie ustępujące cechom najlepszej greży, produkowanej w krajach o najdawniejszej nawet tradycji jedwabniczej.

Potwierdzone w próbach przemysłowych badania Instytutu stanowią punkt zwrotny w ocenie krajowego jedwabiu naturalnego i stawiają ten surowiec w poważniejszej niż dotychczas pozycji w naszym włókiennictwie. Pozytywne wyniki prac Instytutu stwarzają więc możliwość rozwoju jedwabnictwa w kraju nie tylko w zakresie podniesienia ilości i znacznego polepszenia jakości włókna i wyrobów produkowanych

z krajowego surowca, lecz także stanowią podstawę dla dalszego intensywnego rozwoju jedwabnictwa w kraju. Otrzymane włókno ma podobne właściwości, jak włókno z jedwabiu chińskiego zarówno pod względem wytrzymałości i równomierności, jak i rozciągliwości oraz wydajności.

Greża krajowa, wyprodukowana w warunkach przemysłowych wg reżimów i pod kontrolą Instytutu, osiąga przeciętnie następujące wskaźniki w porównaniu z grezą importowaną:*)

Lp.	Określenie	Jedn. miary	Rasa Warska duża żółta	Rasa Biała Polska
1	Miano**)	deniers	19,04	19,84
2	Równomierność	%	83,3	80,0
3	Wydłużenie	%	19,7	17,14
4	Wytrzymałość bezwzgl.	g	75,24	87,06
5	Wytrzymałość wzgl.	g/den	3,98	3,86

Uzyskanie przez Instytut Jedwabiu Naturalnego w Milanówku greży krajowej, dorównującej jakością greży chińskiej, jest wynikiem I etapu prac w tym kierunku.

Według stanowiska Instytutu istnieją wszelkie przesłanki do naukowo uzasadnionego wniosku, że—pracując nad dalszym procesem biologicznym dostosowania organizmu jedwabnika do naszego klimatu oraz nad udoskonaleniem procesów agrobiologicznych i technologicznych — będziemy w stanie wciąż polepszać jakość krajowej greży i opracować metody uzyskania surowca krajowego lepszego od obecnie importowanego. Uwieńczone sukcesem prace Instytutu Jedwabiu Naturalnego w Milanówku mają duże znaczenie nie tylko ze względu na przysporzenie naszemu włókiennictwu nowego cennego surowca krajowego, lecz także ze względu na możność wyprowadzenia udokumentowanego wniosku, że jakość jedwabiu nie zależy od szerokości geograficznej, lecz od bardzo ścisłego dostosowania rasy jedwabnika do miejscowego klimatu, od starannego rozpoznania wszelkich potrzeb wegetacyjnych obranej rasy jedwabnika, od skrupulatnego przestrzegania w hodowli wskazań tego rozpoznania i wreszcie od dokładnego przestrzegania najwłaściwszych metod w całym cyklu przerobu jedwabiu.

Na tej podstawie należy uznać, że wszędzie tam, gdzie rośnie morwa, można przy stosowaniu powyższych ustaleń osiągnąć jedwab jak najwyższej jakości.

W świetle kilkuletnich prac Instytutu nad zagadnieniami ekonomicznymi, technicznymi i organizacyjnymi, a zwłaszcza w świetle ostatnich osiągnięć Instytutu, stwarzających naukowo uzasadnioną i doświadczeniami produkcyjnymi popartą możliwość uzyskania krajowego jedwabiu naturalnego o wysokiej jakości, nie ma poważnych przeszkód, uniemożliwiających niezbędną rozbudowę krajowej produkcji tego cennego surowca włókienniczego.

Na skutek jednak niedostatecznej znajomości nowego i specyficznego zagadnienia jedwabiu naturalnego istnieją co do jego znacznego rozwoju obawy, które dotyczą głównie sadzenia morwy oraz obsługi hodowli jedwabnika zarówno co do rzekomo ujemnego wpływu na gospodarkę rolną, jak i co do ujemnego wpływu na równowagę bilansu zatrudnienia.

Obawy te są nieuzasadnione z następujących przyczyn.

W kraju istnieją jeszcze bardzo duże możliwości terenowe na sadzenie morwy w postaci drzew, krzewów i żywopłotów bez żadnej szkody dla gruntów rolniczo wykorzystanych. Utworzenie zatem bazy morwowej nie może z tego powodu wpłynąć ujemnie na gospodarkę rolną. Utworzenie bazy morwowej umożliwi z kolei zatrudnienie przy hodowli jedwabnika, trwającej zaledwie 30 dni, wielotysięcznych rzesz obywateli zawodowo nieczynnych lub częściowo nieczynnych we wsiach, miasteczkach, osadach fabrycznych, a nawet miastach. Ludzie ci znajdą łatwe i przyjemne źródło zarobku. Nie wyklucza to również możliwości powolnego, a w latach następnych intensywniejszego włączenia się do tej produkcji spółdzielni produkcyjnych.

Dość dużą popularnością cieszy się również pogląd, jakoby włókna sztuczne i syntetyczne z powodzeniem zastępowały jedwab naturalny, w związku z czym można by przypuszczać, że nie ma potrzeby rozwoju krajowej produkcji tego surowca.

Już w r. 1889 wynalezienie przez Chardonneta włókna nitrocelulozowego wywołało we włókiennictwie obawy, że jedwab naturalny znalazł groźnego konkurenta. Wysiłki chemików i techników miały m.in. na celu możliwie dokładne naśladowanie włókna jedwabiu naturalnego. W wyniku szeregu prac powstały wspaniałe włókna sztuczne, jak włókna celulozowe, syntetyczne włókna poliamidowe, różne włókna wytwarzane z białka roślinnego i zwierzęcego. Żadne jednak z tych włókien nie posiada dotychczas wszystkich cech dodatnich jedwabiu naturalnego.

Jakkolwiek niektóre włókna sztuczne posiadają poszczególne własności jedwabiu naturalnego, a nawet pod niektórymi względami go przewyższają, to jednak nie ma w świecie dotąd takiego włókna, które by łączyło wszystkie zalety jedwabiu. Wynalezienie takiego włókna będzie możliwe w przypadku, gdy stan wiedzy umożliwi wytworzenie sztucznego białka o takim układzie aminokwasów, jaki występuje w jedwabiu naturalnym.

Specyficzne własności włókna jedwabnego stawiają ten surowiec jako wzór do naśladowania w produkcji włókien sztucznych. Włókno jedwabne posiada bowiem dużą hygroskopijność (do 25%), łatwość przyjmowania barwników, dużą odporność na gniecenie, szlachetny połysk, dużą wytrzymałość na rozerwanie (37 do 39 kg), wysokie własności dielektryczne oraz niepalność.

Charakterystyczną cechą jedwabiu naturalnego jest tzw. orientacja łańcuchów cząsteczek zu-

*) Inż. Miron Krasnodębski: Technologia jedwabiu naturalnego. PWT, 1953.

**) Numer jedwabiu.

pełnie inna, niż orientacja innych włókien zarówno naturalnych, jak i sztucznych. We włóknach jedwabiu naturalnego wyraźnie zorientowany jest rdzeń, przez co wytrzymałość włókien na rozerwanie jest duża. W kierunku brzegu natomiast maleje wysoki stopień orientacji i przechodzi w stan chaotyczny, wskutek tego jedwab naturalny nie gniecie się, gdyż przy zginaniu i załamywaniu włókna niezorientowana warstwa zewnętrzna wydłuża się, a po zniknięciu nacisku wraca do pierwotnego stanu bez odkształceń.

O zaletach włókna jedwabiu naturalnego świadczy najlepiej poniższe zestawienie własności tego surowca w porównaniu z własnościami innych włókien:*)

Lp.	Własności	Jedn. miary	Nylon o średniej wytrzymałości	Włókna wiskozowe	Włókna octanowe	Bawełna	Wełna	Jedwab
1	Zabarwienie	×	białe	białe	białe	białe	bladożółte	kremowe
2	Przekrój poprz.	×	okrągły	ząbkow.	koniczynka	eliptyczny	okrągły	trójkątny
3	Ciężar właściwy	g/cm³	1,14	1,52	1,33	1,52	1,32	1,35
4	Wytrzymałość na rozerwanie na sucho	g/den	4,5÷5,5	2,1	1,3	3,5	1,4	4,9
5	Wydłużenie przy rozerwaniu	%	25,2	21,0	29,0	7,3	38,0	26,0
6	Stos. wytrzymałości na mokro do wytrzym. na sucho	%	85÷90	44÷54	60÷65	110÷130	76÷97	75÷96
7	Wilgotność legalna	%	4,2	11,0	6,0	8,5	16,0	11,0
8	Współczynnik sprężystości	g/den	24	65	31	55	28	85
9	Praca potrzebna do rozerwania	g/cm/den	0,50	0,26	0,25	0,11	0,36	0,82

Specyficzne własności jedwabiu naturalnego powodują, że surowiec ten jest szeroko stosowany w wielu dziedzinach. Jedwabiu naturalnego używa się bowiem nie tylko do celów odzieżowych, dekoracyjnych i artystycznych, lecz także do wyrobów tkanin i linek spadochronowych, nici chirurgicznych, zwłaszcza specjalnych gatunków, używanych w chirurgii oka, izolacji niezbędnych w elektrotechnice, gazy młyńskiej do sit itd.

Do produkcji wyżej wymienionych wyrobów jedwab naturalny jest surowcem niezastąpionym.

Pozycję jedwabiu naturalnego w porównaniu z innymi surowcami włókienniczymi charakteryzuje poniższa tabela, obejmująca światową produkcję roczną najważniejszych surowców włókienniczych w milionach ton od r. 1890 do r. 1950:*)

Okres	Bawełna	Wełna	Jedwab	Włókna sztuczne
1890	2.700	726	12	—
1909—1913	4.622	834	29	9
1934—1938	6.495	1.034	56	635
1939—1943	6.039	1.062	45	1.155
1945—1946	4.477	973	15	642
1946	4.371	1.040	15	768
1947	5.042	1.012	16	908
1948	5.925	1.026	19	1.114
1949	6.503	1.053	20	1.226
1950	5.579	1.090	20	1.586

*) Inż. Miron Krasnodębski: Technologia jedwabiu naturalnego. PWT, 1953.

Z zestawienia powyższego wynika, że w okresie powojennym następuje w świecie wzrost produkcji jedwabiu naturalnego, co jest jeszcze jednym dowodem, że i w naszym kraju istnieje konieczność rozbudowy tego rodzaju produkcji.

Problem rozbudowy krajowej produkcji surowca jedwabiu naturalnego sprowadzić by można do skonstruowania przy wydatnej pomocy Instytutu Jedwabiu Naturalnego konkretnej koncepcji rozwojowej w zakresie ilości, tempa, kierunku gospodarczego i struktury organizacyjnej, by ustalenia te weszły do wykonania drogą uchwały Prezydium Rządu. Niezbędna rozbudowa krajowej produkcji surowca jedwabiu naturalnego wymagać będzie sprecyzowania szeregu zadań, zmierzających w kierunku intensyfikacji uprawy morwy przez upowszechnienie jej nasadzeń oraz intensyfikację hodowli jedwabników w oparciu o zwiększony areał morwy.

Dla wykonania tych zadań niezbędne będzie uruchomienie zespołu środków a m.in.:

— zapewnienie koniecznych środków budżetowych i inwestycyjnych;

— zapewnienie rentowności hodowli jedwabników w celu zwiększenia zainteresowania społeczeństwa uprawą morwy i hodowlą jedwabników, a w szczególności szerszego zainteresowania i wciągnięcia do tej produkcji spółdzielni produkcyjnych i gospodarstw indywidualnych;

— włączenie do prac, związanych z rozbudową bazy morwowej wszystkich resortów i urzędów, mających do tego warunki;

— dokonanie zmian organizacyjnych w celu ustalenia kompetencji oraz stworzenia należytej współpracy między rolnictwem — producentem surowca a przemysłem lekkim — użytkownikiem tego surowca;

— wciągnięcie do prac związanych z rozbudową bazy morwowej oraz intensyfikacją hodowli jedwabników, rad narodowych wszystkich szczebli.

Rozwój krajowej produkcji jedwabiu naturalnego musi poprzedzać stworzenie bazy paszowej. Morwa zaś, doskonale udająca się w Polsce, wymaga kilkuletniego okresu od chwili jej sadzenia do czasu jej eksploatacji. Szybkie wobec

tego przystąpienie do rozbudowy krajowej produkcji jedwabiu naturalnego prędzej przyniesie gospodarce narodowej realne korzyści.

Rozbudowa krajowej produkcji surowca jedwabiu naturalnego wymaga ustalenia kierunków oraz tempa zakresu jej rozwoju. Dlatego też niezbędne będzie opracowanie wieloletniego planu rozszerzenia uprawy morwy i hodowli jedwabników oraz sprecyzowanie na najbliższe dwa lata zadań w zakresie zwiększenia produkcji sadzonek, nasadzeń oraz rozwoju hodowli jedwabników.

W oparciu o długofalowy plan rozwoju krajowego jedwabnictwa niezbędne będzie wprowadzenie przez zainteresowane resorty do swych planów gospodarczych zadań, związanych z rozbudową bazy morwowej a m.in.:

— wprowadzenie przez rolnictwo do planu gospodarczego zadań w zakresie zaprowadzenia stałych i rozszerzenia istniejących nasadzeń morwy w spółdzielniach produkcyjnych i indywidualnych gospodarstwach chłopskich;

— zakładanie w PGR nasadzeń morwy;

— szerokie sadzenie morwy przez jednostki podległe Ministerstwu Gospodarki Komunalnej;

— zaprowadzenie i rozszerzenie przez wszystkie jednostki organizacyjne, w użytkowaniu których znajdują się obiekty rolne, uprawy morwy na gruntach rolniczo nieużytkowych i do tej uprawy się nadających, a w szczególności:
w ramach ogólnej akcji zadrzewiania, na zboczach i skarpach terenów górskich w pobliżu osiedli ludzkich, przy osadach służby leśnej, przy przedszkolach, szkołach oraz placówkach opieki nad dzieckiem, przy budynkach kolejowych, na terenach stacyjnych, przy szkółkach ogrodniczych i innych, przy niektórych drogach publicznych, przy zakładach opieki społecznej, jak sanatoria i domy wczasowe, na gruntach przyfabrycznych i przyzakładowych, przy boiskach i terenach sportowych oraz na innych terenach do tego celu przydatnych;

— zaprowadzenie nowych lub rozszerzenie istniejących terenów pod uprawę morwy przez zainteresowane jednostki do rozmiarów, umożliwiających pełne pokrycie własnego zapotrzebowania na materiał szkółkarski morwy;

— zapewnienie przez rolnictwo wykonawcom planu rozszerzenia uprawy morwy dostatecznej ilości nasion morwy oraz dostaw brakujących ilości materiału szkółkarskiego do stałych nasadzeń morwy;

— roztoczenie opieki nad dysponowanym obecnie drzewostanem morwy i udostępnienie dla zainteresowanych jego użytkowania do hodowli jedwabników;

— szerokie propagowanie przez wszystkie jednostki organizcyjne, a zwłaszcza przez rolnictwo, resort przemysłu lekkiego oraz prezydia rad narodowych zakładania nowych nasadzeń morwy;

— wprowadzenie bodźców materialnych, szczególnie dla spółdzielń produkcyjnych, zakładających nasadzenia morwy z własnego materiału szkółkarskiego oraz wprowadzenie premiowania pracowników czynnych przy realizacji planu nasadzeń morwy za przekroczenie planów według określonych zarządzeniami zasad;

— zabezpieczenie w planach inwestycyjnych odpowiednich środków finansowych, związanych nie tylko z zaopatrzeniem plantatorów w siewki, krzewy, drzewo lecz także niezbędnych dla zakupu przez plantatorów morwy i jej sadzenia oraz wprowadzenie do planów zatrudnienia określonej ilości stanowisk pracy, koniecznych dla wykonania zadań, wynikających z planu sadzenia morwy.

Jakkolwiek rozbudowa bazy morwowej stanowi jedną z zasadniczych podstaw dla rozwoju jedwabnictwa w kraju, a w szczególności dla intensyfikacji hodowli jedwabnika, to jednak nie rozwiąże ona zagadnienia zwiększenia tej hodowli, lecz stworzy niezbędne warunki, które umożliwią i ułatwią intensyfikację jedwabnictwa.

Konieczny i możliwy rozwój hodowli jedwabników wymagać będzie wykonania szeregu zadań oraz uruchomienia szeregu środków, a w szczególności:

— zapewnienia przez resort przemysłu lekkiego kontraktacji produkcji kokonów jedwabnych, instruktażu dla hodowców jedwabnika i szkolenia kadr instruktorskich, zaopatrzenie hodowców w grenę (jajeczka jedwabnika), sprzęt, opał i środki dezynfekcyjne oraz materiały budowlane konieczne na budowę wychowalni, jak również zapewnienia skupu kokonów w stanie świeżym oraz stosowania premiowania hodowli jedwabników;

— ustalenia ceny za kokony jedwabne w wysokości stwarzającej zachęte dla hodowców do rozszerzenia tej gałęzi produkcji oraz umożliwienia dostawcom kokonów otrzymywania części należności za dostarczony surowiec w postaci tkanin i dzianin;

— zabezpieczenia i zorganizowania dystrybucji dla potrzeb hodowców jedwabnika w ramach kontraktacji w niezbędne środki produkcji, jak opał, materiał budowlany i nawozy sztuczne oraz zapewnienia dostatecznej ilości tkanin i dzianin w asortymentach, dostosowanych do potrzeb, zwłaszcza ludności rolniczej i przeznaczonych na wymianę za kokony jedwabne;

— zapewnienia środków finansowych, związanych z wyposażeniem hodowców w wychowalnie oraz przeznaczonych na premiowanie i zaliczkowanie hodowli jedwabników w ramach kontraktacji, jak również wyłączenia z podstawy opodatkowania dochodów, osiągniętych przez hodowców jedwabnika z produkcji kokonów;

— umożliwienia hodowcom jedwabnika korzystania z wolnych pomieszczeń do hodowli jedwabnika;

— popularyzowania jedwabnictwa m.in. przez:
wprowadzenie do zajęć szkół podstawowych uprawy morwy i hodowli jedwabników,
jak najszersze wciągnięcie młodzieży szkolnej do społecznych akcji sadzenia morwy,
organizowanie przez masowe organizacje, jak: Związek Samopomocy Chłopskiej, Liga Kobiet, Związek Młodzieży Polskiej, Brygady Służba Polsce, społecznych akcji sadzenia morwy oraz pełne mobilizowanie społeczeństwa do udziału w tych akcjach.

— prowadzenie przez rady narodowe wszystkich szczebli odpowiednio szerokiej akcji uświadamiającej, zmierzającej do pełnego wykorzysta-

nia istniejących nasadzeń morwy do hodowli jedwabnika.

Dla wykonania poważnych zadań w zakresie rozbudowy bazy morwowej i intensyfikacji hodowli jedwabników będzie również konieczne organizacyjne ustawienie tnych zagadnień. Dlatego też wydaje się słuszne powierzenie koordynacji całości prac, związanych z rozbudową krajowej produkcji surowca jedwabiu naturalnego, rolnictwu, które dla wykonania zadań winno na szczeblu centralnym i w prezydiach rad narodowych powołać odpowiedni aparat. Konieczne jest również wzmocnienie Instytutu Jedwabiu Naturalnego w Milanówku przez włączenie do niego Oddziału Jedwabniczego Instytutu Zootechniki w Krakowie.

Powierzenie rolnictwu koordynacji całości prac, związanych z uprawą morwy i hodowlą jedwabników, przy jednoczesnym pozostawieniu Instytutu Naturalnego oraz aparatu skupu surowców włókienniczych w gestii resortu przemysłu lekkiego, nie zwalnia w żadnym przypadku tych jednostek od ścisłej współpracy.

Szczególna zależność jakości wyrobów przemysłowych, produkowanych z jedwabiu naturalnego, od metod produkcji tego surowca wymaga, by resort przemysłu lekkiego posiadał głęboki wpływ na sposób produkcji surowca przez ustalenie za pomocą swojego aparatu naukowo-badawczego takich metod produkcji, które spowodują otrzymanie pożądanej przez przemysł jedwabniczy ilości i jakości włókna. Konieczność tego znajduje swoje potwierdzenie w obserwacjach zagadnień produkcji jedwabiu naturalnego w innych krajach.

Posiadając dokładne ekonomiczne, techniczne i organizacyjne rozeznanie konieczności i możliwości rozwoju jedwabnictwa w kraju, przy jednoczesnym wskazaniu zadań, które mogą i powinny przekształcić tę możliwość w rzeczywistość, nic nie stoi na przeszkodzie, by w jak najszybszym czasie przystąpić do rozpowszechnienia na szeroką skalę hodowli morwy i produkcji cennego surowca, jakim jest jedwab naturalny.

Rozszerzając przez rozbudowę jedwabnictwa krajowego bazę surowcową przyczynimy się nie tylko do lepszego wykorzystania rezerw produkcyjnych w naszej gospodarce, drogą zużytkowania pod nasadzenia morwy wszelkich kawałków gruntu nie użytkowanego rolniczo i pełniejszego uaktywnienia istniejących jeszcze rezerw pracy ludzkiej, lecz również do stworzenia dla ludności miast i wsi nowego źródła dochodu i podniesienia jej poziomu materialnego i kulturalnego, a tym samym do realizacji jednego z podstawowych zadań, jakie w dziedzinie przyspieszenia wzrostu stopy życiowej mas pracujących stawiają nam do wykonania doniosłe tezy IX Plenum KC PZPR i wytyczne II Zjazdu Partii.

Dr ANTONI NOWAK

Sortowanie surowca źródłem oszczędności w gospodarowaniu słomą lnianą

Właściwe wykorzystanie materiałów winno być przedmiotem walki wszystkich zakładów przemysłowych kraju. Im większą otrzyma się ilość produktów gotowych z pewnej ściśle określonej ilości surowca, tym niższe są koszty produkcji, a wyższa akumulacja. Ponieważ udział kosztów zaopatrzenia surowcowego w większości gałęzi produkcji stanowi w ogólnych kosztach produkcji powyżej 50%, zatem już nieznaczne zmniejszenie zużycia surowców na jednostkę produktu obniża znacznie koszty produkcji wyrobu gotowego.

Również i w przemyśle roszarniczym koszty zaopatrzenia surowcowego występują w ogólnych kosztach produkcji w ilości powyżej 50%, dochodzą nieraz do 60—65%. Toteż zagadnienie oszczędności surowca jest szczególnie ważne, zwłaszcza, że przemysł roszarniczy w związku ze spadkiem ilościowym i jakościowym plonów słomy lnu i konopi znalazł się ostatnio w trudnej sytuacji, wyrażającej się w niepełnym wykorzystaniu jego zdolności produkcyjnych. Przemysł roszarniczy przy niższych niż w latach ubiegłych planach przerobu słomy ma możność ustawić produkcję włókna na wyższym, niż dawniej poziomie, przez dopilnowanie przestrzegania ustalonej technologii przerobu oraz doskonalenie jej przede wszystkim na odcinku jakości produkcji.

W artykule tym zwracam uwagę na kilka momentów właściwej technologii przerobu, a w szczególności na zagadnienie sortowania słomy i wpływu jego na wydajność i jakość włókna.

W zakładach roszarniczych podstawowym surowcem jest słoma lniana (względnie konopna). Słoma lniana, niewłaściwie posortowana, często przerabiana z myślą o wykonaniu planów ilościowych, nie daje tych efektów ilościowo-jakościowych, jakich należy się spodziewać. Taki stan rzeczy przynosi poważne straty gospodarce narodowej, a w szczególności samemu przemysłowi roszarniczemu.

Właściwe przygotowanie słomy do przerobu technologicznego jest procesem niezmiernie ważnym. Konieczność stosowania tego zabiegu wypływa z różnorodności cech zewnętrznych słomy, jak również ze zróżnicowania budowy wewnętrznej łodyg, wywierających zasadniczy wpływ na proces przerobowy i wydajność oraz jakość włókna. Należyte wysortowanie słomy daje w ostatecznym efekcie produkt jednolity pod względem wartości technologicznych.

Sortowanie łodyg odbywa się w oparciu o pewne ustalone cechy morfologiczno-botaniczne: długość techniczna, grubość rozgałęzienia, kolor itp. Ściśle określony zespół wartości tych cech wyznacza gatunek słomy. Praktycznie tylko ta pierwsza cecha (długość techniczna) uwzględ-

niana jest przy gatunkowaniu surowca, gdy natomiast pozostałe cechy bierze się pod uwagę jedynie przy sporach, zachodzących między sprzedawcą i nabywcą. Słoma o długości technicznej powyżej 65 cm jest zaliczona do I, powyżej 60 cm — do II, powyżej 55 cm — do III, powyżej 50 cm — do IV i poniżej 50 cm — do V gatunku.

Tymczasem wszystkie doświadczenia zgodnie stwierdzają, że wydajność i jakość włókna jest uzależniona nie tylko od długości technicznej łodyg, ale również od szeregu innych cech, a przede wszystkim od grubości, koloru i pochodzenia.

Konieczność sortowania łodyg według długości spowodowana jest w szczególności wymaganiami, stawianymi przez przeróbkę mechaniczną. Natomiast sortowanie według koloru i grubości jest konieczne ze względu na przebieg procesów przeróbki biologicznej i mechanicznej. Również łodygi o jednakowych cechach morfologicznych, ale różniące się warunkami wzrostu (gleba, opady, nawożenie, przedplony), różnie zachowują się w procesach przeróbki i uzyskane wyniki nie są jednakowe.

Sortowanie, zmierzające do ujednolicenia słomy co do długości technicznej łodygi, wyraża się w procentach, określających ilość łodyg, o długościach zawartych w granicach ± 5 cm od średniej klasy długości, wyznaczającej dany gatunek. Jeśli zatem pomiary morfologiczne wykażą, że średnia długość techniczna łodyg wynosi przykładowo 58 cm, wówczas daną partię zaliczamy do III gatunku (55—60 cm). Im większa zatem ilość łodyg znajdzie się w granicach 15 cm, tym słoma będzie bardziej jednolita, tym wyższą uzyska się wydajność i jakość włókna trzepanego, czesanego oraz lepszą jakość przędzy i tkanin.

Szczególnie ważne jest ujednolicenie długości technicznej łodyg w obrębie gatunku V, stanowiącego w ostatnich latach powyżej 60% przerabianej słomy. Z tego surowca musimy uzyskać jak największą ilość włókna długiego, którego poważny brak, na skutek spadku plonu słomy wyższych gatunków, daje się ostatnio odczuwać. W skład tego gatunku wchodzi słoma, którą można jeszcze trzepać na zespołach turbinowych, dających włókno długie oraz słoma, którą ze względu na niewystarczającą długość zmuszeni jesteśmy przerabiać na zespołach pakularnych, produkujących włókno krótkie.

Dla uchwycenia granicy minimalnej długości technicznej łodygi, poniżej której nie daje się uzyskać włókna długiego, przeanalizujemy pracę i budowę zespołu turbinowego typu Etrich. Zespół ten składa się z szeregu maszyn, w skład którego, jako najważniejsza, wchodzi turbina o dwóch sekcjach trzepiących. Na każdą sekcję składają się dwa bębny trzepiące oraz jeden pas przyciskowo-prowadzący, który utrzymuje i przesuwa po szynie słomę względnie włókno. W pierwszej sekcji turbiny trzepie się część wierzchołkową, w drugiej — część korzeniową łodygi. Między sekcjami znajduje się przerzutnik surowca. Zadaniem przerzutnika jest przerzucanie słomy z pierwszej sekcji do drugiej sekcji turbiny. Zwisające włókno z wierzchołkowej części łodyg przy końcu przenośnika pierwszej sekcji zostaje na skutek silnego podmuchu powietrza ułożone w płaszczyźnie poziomej i w tej pozycji wprowadzone między pas przyciskowo-prowadzący drugiej sekcji. W ten sposób ze słomy otrzymuje się włókno długie, odbierane przy końcu drugiej szyny i przesyłane do sortowni.

Odstęp między przedłużeniem pierwszej i drugiej szyny wyznacza minimalną długość techniczną łodyg, jakie mogą być jeszcze trzepane. Wynosi ona około 30 cm, praktycznie około 40 cm. Należy jednak zaznaczyć, że surowiec, złożony z łodyg o 40 cm długości technicznej, może być trzepany pod warunkiem nadzwyczaj starannego wyrównania łodyg do części korzeniowej. Natomiast warstwa łodyg krótszych przy przerzucie do drugiej sekcji turbiny nie zostaje uchwycona i spada do wytrzepek. Również łodygi nieprawidłowo wprowadzone do pierwszej sekcji turbiny przy przechwycie zostają odrzucone albo zbyt słabo zaciśnięte, co powoduje, że zostają wyrwane przez bębny trzepiące drugiej sekcji i włókno długie spada do pakuł. Oczywiście, że w praktyce przemysłowej nie osiąga się ani wysokiej jednolitości, ani też zupełnego wyrównania łodyg do części korzeniowej, które sprawia, że nawet łodygi w granicach 40—45 cm długości technicznej nie zawsze dostarczają włókna długiego i chociaż z konieczności trzepie się je na turbinie, to najczęściej przerób taki jest nieopłacalny.

Z tej schematycznie przedstawionej analizy pracy turbiny widać wyraźnie, jak ważną jest rzeczą wyrównanie słomy do części korzeniowej oraz ujednolicenie długości łodyg. Zwiększenie ujednolicenia i wyrównania słomy przyczynia się w dużym stopniu do zwiększenia wydajności włókna długiego i wtedy przerób słomy o 40 cm długości technicznej może stać się już opłacalny. Scisłe doświadczenia technologiczne potwierdzają również obserwacje przemysłowe, a niektóre z nich ustalają nawet dokładną zależność między jednolitością długości technicznej łodyg, a wydajnością włókna długiego.

Istotną rzeczą, w szczególności dla przeróbki biologicznej, jest duża równomierność grubości łodyg. Lny o grubych łodygach prędzej się roszą, niż lny o łodygach cienkich. Jeśli zatem załadujemy w basen słomę wysoce jednolitą pod względem długości technicznej łodyg, ale niejednolitą pod względem grubości, to gdy słoma gruba wyrosi się, równomiernie cienka słoma będzie niedostatecznie wyroszona. Jeśli natomiast będziemy się starali wyrosić słomę cienką, to jednocześnie przerosimy słomę grubą. W pierwszym wypadku otrzymamy włókno z dużą ilością paździerzy, w drugim zaś — uzyska się włókno słabe i niskiej jakości. Te same zjawiska wystąpią przy łącznym roszeniu słomy jasnożółtej i ciemnobrązowej. Len koloru zielonkawożółtego, złotożółtego rosi się szybciej, aniżeli len o zabarwieniu brunatnym, a najtrudniej roszą się łodygi o kolorze ciemnozielonym.

Prace naukowo-badawcze i praktyka wykazały, że przeróbka słomy, pochodzącej z jednolitych warunków agro-klimatycznych, daje znacznie lepsze efekty jakościowo-ilościowe, aniżeli prze-

rób zmieszanych łodyg różnego pochodzenia. Dzieje się to między innymi dlatego, że nie zmieszany surowiec odznacza się wysoką jednolitością większości cech morfologiczno-botanicznych, nie wymaga w ogóle sortowania, względnie sortowanie wykonywane jest wyjątkowo, najczęściej w oparciu o cechę długości technicznej. W związku z tym wspomnieć również należy, że osobna przeróbka surowca, pochodzącego z jednakowych warunków uprawowych, ale z różnych terenów klimatyczno-glebowych jest konieczna ze względu na różny czasokres roszenia słomy sprzątniętej z gleb lekkich lub ciężkich, z obszarów suchych względnie wilgotnych. Również czynniki uprawowe w niejednakowy sposób wpływają na przeróbkę biologiczno-mechaniczną.

Przeciętna jednolitość cech morfologicznych łodyg, zebranych z jednego pola, wynosi na ogół 60—80%, natomiast, gdy słoma trafia pod pas przyciskowo-prowadzący, jednolitość spada do 55%. Spadek ten jest w dużym stopniu wynikiem pracy samych ekip odziarniających oraz masowości odbioru słomy. Okazuje się bowiem, że plantator, przywożący swój plon w snopkach nieraz o ciężarze 2—3 q, dostarcza go stosunkowo dobrze wyrównany i ujednolicony. Ponieważ jednak snopki te przy wagonowej dostawie i magazynowaniu w stogach lub w stodołach zostają zmieszane ze snopkami innych plantatorów, zatem chociaż stóg zawiera stosunkowo jednolitą słomę w snopkach, to jednakże nie posiada jednolitych snopków. Snopki te zwozi się do odziarniaczek, gdzie rozwiązuje się je i wprowadza równomierną taśmą między pasy przyciskowo-prowadzące. W czasie przesuwania się słomy następuje obrywanie torebek nasiennych. Odziarniona słoma zostaje wiązana w snopki. W trakcie tej pracy jednolitość długości technicznej łodyg w snopku, na skutek znalezienia się w nim łodyg z różnych snopków, spada do 50%, wywołując znaczną obniżkę technologiczną wartości surowca włóknodajnego.

Jest kilka zasadniczych sposobów utrzymania wysokiej jednolitości surowca.

Pierwszy — to stawianie w trakcie odbioru plonu tylu stogów, ile jest obecnie gatunków słomy i terenów uprawowych. System ten jednak praktycznie, nawet w bazach odbierających dziennie duże ilości słomy, jest trudny do zrealizowania. Obawa przed zamoknięciem nie zakończonego w ciągu jednego czy nawet dwóch dni stogu, mała wydajność pracy na skutek przerzucenia ludzi z jednego stogu do drugiego lub też trzymanie większej ilości ludzi, pracujących jednocześnie przy kilku stogach — czyni system ten praktycznie nie do wykonania.

Drugi sposób — to dokładna i sumienna praca ekip odziarniających, która w dużym stopniu może utrzymać wysoką wartość technologiczną surowca przez właściwe wyrównywanie i sortowanie słomy w trakcie odziarniania. Przeprowadzone przez Instytut Włókien Łykowych doświadczenia wykazały, że istnieją możliwości sortowania słomy nawet w odstępach co 5 cm, przy równoczesnym sortowaniu na kolor i grubość, trzeba jednak stworzyć odpowiednie warunki organizacji pracy oraz materialne zainteresowanie pracowników, zatrudnionych przy odziarnianiu słomy.

Premiowanie pracowników powinno się oprzeć nie tylko o ilościowe wykonanie planu, ale również o wykonanie jakościowe, oparte o wskaźniki jednolitości słomy. Obecny system wynagradzania pracowników, uzależniający premiowanie tylko od ilościowej wydajności, stosuje się kosztem jakości sortowania. Technika sortowania słomy winna być dostosowana do lokalnych warunków, jednakże z zasady winno odbywać się dwukrotnie, pierwszy raz przed maszyną snopami, drugi — za maszyną garściami, na stole sortowaczek. Na stole tym należy wykreślić linie równoległe do brzegu stołu — pierwszą w odległości 40 cm od krawędzi, drugą i następną — równoległą do pierwszej w odstępach co 5 cm. Odstępy między krawędzią stołu a liniami winny wyznaczać długość techniczną poszczególnych gatunków słomy.

W czasie pracy należy przeprowadzać kontrolę jednolitości wysortowanej słomy. Na podstawie odkładanych w trakcie pracy snopków odziarnionej słomy, kontrolę przeprowadza laborant według opracowanej instrukcji.

Ostatnio prowadzi się badania, mające na celu zmechanizowanie pracy sortowaczek zatrudnionych przy odziarnianiu. Jest obecnie kilka projektów rozwiązania tego zagadnienia, czy zdadzą jednak egzamin — trudno w tej chwili powiedzieć.

Trzeci sposób — to zmiana organizacji odbioru słomy. Zamiast odbioru i magazynowania słomy w przeciągu krótkiego czasu, należałoby odbierać w ciągu dłuższego okresu (około 7 miesięcy), w czasie którego plantatorzy przechowaliby plon u siebie w stodole z troskliwością dobrego rolnika. Nowy ten organizacyjny system należałoby brać w rachubę przede wszystkim, gdy chodzi o poważniejszych plantatorów, a zwłaszcza spółdzielnie produkcyjne i gospodarstwa państwowe, gdzie istnieją większe szanse wykonania w sposób właściwy zadań magazynowania oraz łatwiejsze rozwiązanie zadań kontroli i rozrachunku. Plnatatorzy ci dowoziliby plon według ściśle ustalonych harmonogramów do baz odziarniających i tę odziarnioną słomę przekazywaliby bezpośrednio zakładom roszarniczym.

Taki system może mieć kilka bardzo poważnych korzyści. Pierwsza z nich — to przerób słomy o wysokiej jednolitości, nie tylko pod względem długości technicznej, grubości, koloru, ale również pod względem j e d n o l i t o ś c i t e c h n i c z n e j, określanej jednakowymi warunkami klimatyczno-glebowymi, uprawowymi i odmianowymi. Taki system odbioru pozwoliłby stosować zasady zalecane powszechnie dla roszarzy, a praktycznie obecnie niewykonalne, mówiące, by do tego samego basenu ładować słomę lnianą, pochodzącą z tego samego pola, względnie z kilku pól sąsiadujących ze sobą, ale o jednakowych warunkach agrotechnicznych.

Drugi czynnik, przemawiający za takim systemem odbioru, to możliwość uzyskania większej ilości słomy prostej. W artykule pt. „Źródła oszczędności w gospodarowaniu słomą lnianą"

(„Gospodarka Materiałowa“ Nr 13-14 z r. 1953) wykazałem, że procent słomy potarganej (targan) rośnie znacznie w miarę zwiększenia przerzucania słomy; najniższy jest przy kołowej dostawie plonu do maszyny odziarniającej, wzrasta poprzez dostawę wagonową, magazynowanie w stogach i jest najwyższy przy przerzutach słomy z jednego przedsiębiorstwa skupu do drugiego.

Dalszy moment — to obniżka kosztów własnych choćby tylko na skutek częściowego zmniejszenia stogowania. Orientacyjne obliczenia wykazały, że oszczędność na stogowaniu wyniesie kilka milionów złotych. Niezależnie od tego zmniejszą się koszty robocizny bezpośredniej z racji wyższej wydajności pracy, która niewątpliwie wzrośnie na skutek rytmiczności oraz równomierności nasilenia pracy w ciągu całego roku.

Sukcesywny odbiór plonu obniży koszty własne przedsiębiorstwa, a przede wszystkim zwiększy wartość technologiczną surowca, wyrażającą się mniejszym udziałem słomy potarganej, a w szczególności — co jest bardzo ważne — stworzy warunki załadunku basenów surowcem jednolitym z punktu technologicznego. Jak wielki jest wpływ jednolitości technologicznej surowca na wydajność i jakość włókna, świadczą wyniki Instytutu Przemysłu Włókien Łykowych, który uzyskuje o 100% wyższe efekty, aniżeli w zakładzie przemysłowym, prowadzącym proces przerobowy według dokumentacji technologicznej, opracowanej przez Instytut.

Dla przykładu podano wskaźniki wydajności i jakości włókna długiego otrzymanego z IV gatunku słomy, przyjmując dane zakładu przemysłowego za 100%.

Odpowiednie dane Instytutu kształtować się będą następująco:

	Wskaźnik wydajności włókna długiego	Wskaźnik jakości włókna długiego (Og. Sr. Nr)	Wskaźnik zużycia surowca na 1 kg włókna długiego
Instytut	200	137	50
Zakład, prowadzący przerób według dokumentacji technologicznej	100	100	100

O 100% wyższa wydajność wywołuje automatycznie o 100% niższe zużycie surowca na wyprodukowanie 1 kg włókna długiego.

Na froncie walki o wysoką jakość produkcji odcinek technologii jest jednym z najbardziej decydujących. W tej dziedzinie ma Instytut duże osiągnięcia. Ścisła współpraca Instytutu z zakładami przemysłowymi przyczynia się do tego, że zakład, otrzymując dokładne instrukcje technologiczne, wykazuje coraz lepsze wyniki. Chociaż praca w tym zakładzie na odcinku doskonalenia i wdrażania technologii prowadzona jest systematycznie i planowo i plan walki o jakość stanowi część planu postępu techniki, to jednakże podane wyżej wysokie różnice w efektach na korzyść Instytutu nie są jedynie wynikiem jednolitości technologicznej surowca, ale również odpowiednio ściśle przestrzeganej dyscypliny technologii przerobu.

Brak należytej kontroli, nieprzestrzeganie dyscypliny technologicznej, niejednolity surowiec — powodują, że w innych zakładach, nie objętych na razie reżymami technologicznymi, efekty są jeszcze niższe. Jeśli zatem dla przykładu ten sam IV gatunek surowca będziemy przerabiać w takich zakładach, to w porównaniu z zakładem, prowadzącym przerób według reżymów technologicznych, efekty ilościowo-jakościowe będą się kształtować następująco:

	Wskaźnik wydajności włókna długiego	Wskaźnik jakości włókna długiego (Nr S)	Wskaźnik zużycia surowca na 1 kg włókna długiego
Zakład, prowadzący ściśle dokumentację technologiczną przerobu	122	105	82
Zakłady, nie prowadzące dokumentacji technologicznej	100	100	100

Dziś roszarnia prowadząca dokumentację technologiczną, doskonaląc przerób z poważnym pożytkiem dla sprawy jakości produkowanych artykułów oraz właściwej oszczędności w gospodarce materiałowej, wysunęła się na pierwsze miejsce w przemyśle roszarniczym, gdy jeszcze niedawno była na jednym z ostatnich.

Jednym z głównych elementów postępowej technologii roszarniczej jest jednolity pod względem technologicznym surowiec. Jednakże w obecnych warunkach organizacyjnych i przy silnie rozdrobnionych plantacjach jednolitość taka praktycznie jest nie do osiągnięcia. W tych warunkach wymagana jest przynajmniej jednolitość pod względem długości technicznej i koloru. Jaki wpływ wywiera ona na wyniki ilościowo-jakościowe, świadczą doświadczenia radzieckie, w których przerobiono dwie duże partie słomy jednego numeru: jedną bez ujednolicenia, natomiast drugą po ujednoliceniu.

Charakter słomy	wskaźnik wydajności włókna długiego	wskaźnik jakości włókna długiego	wskaźnik zużycia surowca na 1 kg włókna długiego
sortowana	126	101	78
nie sortowana	100	100	100

Cyfry powyższe przemawiają wyraźnie za koniecznością sortowania. Zabieg ten w zasadzie winien być wykonany w czasie odziarniania. Ponieważ jednak obecne przedsiębiorstwa skupu nie są w stanie ujednolicić słomę na partie technologiczne, zatem winny to wykonać zakłady roszarnicze.

Sortowanie słomy wymaga dodatkowych nakładów, a w szczególności zwiększenia robocizny bezpośredniej. Przeprowadzone przez Instytut doświadczenia i analiza porównawcza kosztów wy-

kazała jednak, że sortowanie słomy jest w pełni opłacalne, albowiem ostateczny efekt wyprowadzony z różnicy wartości włókna, wyprodukowanego po cenach zbytu i kosztów produkcji tego włókna, jest korzystniejszy, aniżeli przy przerobie nie sortowanej słomy tego samego gatunku. Zaznaczamy, że nakład robocizny na sortowanie był bardzo znaczny i równał się nakładowi robocizny bezpośredniej, moczenia i suszenia sztucznego.

Dla przykładu podaję wskaźniki: 1) kosztu produkcji 1 kg włókna, 2) wartości włókna po cenach zbytu, wyprodukowanych ze słomy sortowanej i nie sortowanej.

Jak widać z tego zestawienia tabelarycznego, koszty produkcji włókna rosną wolniej, aniżeli wartość włókna, toteż zysk przypadający na 1 kg włókna otrzymanego ze słomy sortowanej, jest o 34,8% wyższy od włókna, uzyskanego ze słomy nie sortowanej.

Ta wyższa wartość była wynikiem większej wydajności i jakości włókna. Zużycie surowca na jednostkę produktu poważnie obniżyło się, a w szczególności zużycie słomy na 1 kg włókna długiego. Wysoki udział kosztów materiałów bezpośrednich (około 60%) w ogólnych kosztach produkcji powoduje, że mimo dużego wzrostu nakładów robocizny bezpośredniej, już mały spadek zużycia surowca wywołuje poważną obniżkę kosztów materiałowych, często równą wzrostowi kosztów robocizny bezpośredniej, a dając ponadto lepszą jakość włókna o wyższej wartości — daje wyższe efekty ekonomiczne.

Charakter słomy	wskaźnik kosztu produkcji 1 kg włókna	wskaźnik wartości włókna po cenach zbytu	różnica między wartością włókna a kosztami produkcji
sortowana	126,8	161,6	34,8
nie sortowana	100,0	100,0	—

NASI KORESPONDENCI PISZĄ...

Kontrola zużycia materiałów w przerobie obcym

(Z doświadczeń budownictwa kolejowego)

Wiele mówimy i piszemy na temat usprawnienia gospodarki materiałowej, oszczędności materiałów, kontroli norm zużycia itd. z punktu widzenia gospodarki narodowej czy resortowej. Dlatego pozwolę sobie poruszyć jeden problem wzięty z praktyki, który wymaga właściwego rozwiązania i jednolitego uregulowania ogólnie obowiązującymi przepisami.

Obowiązuje zasada, że planowe potrzeby materiałowe, szczególnie w zakresie materiałów rozdzielanych i bilansowanych, powinny być uzasadniane w projektach planu i w planie szczegółowym odpowiednimi normami zużycia. Pomijając fakt, że nagminny brak dokumentacji technicznej stawia nasze uzasadnienia w przedsiębiorstwach budowlano-montażowych pod znakiem zapytania — wyłania się w trakcie realizacji planu jeszcze inna trudność, która obala w pewnym zakresie nasze uzasadnienia i przesłanki.

Dość często brak gotowych wyrobów np. supremy, kręgów betonowych, stolarki itp. zmusza przedsiębiorstwa budowlano-montażowe do szukania innej drogi nabycia tych wytworów, a mianowicie przez zamawianie wykonania wytworu u bezpośredniego wykonawcy. Wykonawcy — powiedzmy, że będzie to betoniarnia państwowa czy spółdzielcza — podejmują się wykonania zamówienia, ale z reguły pod warunkiem odstąpienia im materiałów, np. cementu na wyrób supremy. Jaka powstaje wtedy sytuacja? Przedsiębiorstwo w pogoni za wytworem, którego nie może dostać w dostatecznej ilości przydziałem odpowiedniej branżowej jednostki zbytu, uzyskuje tenże wytwór bezpośrednio od wytwórcy, pozbywając się jednak przy tym materiałów przeznaczonych na jego własną produkcję.

Ten sposób uzyskiwania gotowych wyrobów nie powinien w zasadzie mieć miejsca. Zresztą obowiązujące zarządzenia oraz instrukcje do planowania zaopatrzenia nie przewidują, a nawet zabraniają odstępowania przydzielonych materiałów innym przedsiębiorstwom. Niestety, obowiązek wykonania planu produkcyjnego zmusza zaopatrzeniowca w terenie do tego rodzaju wykroczeń.

Przedsiębiorstwa robót kolejowych mając na uwadze obowiązujące zarządzenia rozwiązały podane zagadnienie, stosując zasadę oddawania materiałów do przerobu obcego (bez ich odstępowania) przy jednoczesnym przeprowadzeniu ścisłej kontroli zużycia materiałów wydanych do przerobu.

Wydanie materiałów z magazynu przedsiębiorstwa do przerobu obcego następuje na podstawie dowodu magazynowego „przesunięcia materiałów", wystawionego przez dział zaopatrzenia przedsiębiorstwa. Dowód ten posiada nadruk „Do przerobu obcego". Magazyn równolegle z wysyłką wystawia protokół w 3 egzemplarzach. według podanego wzoru.

PROTOKÓŁ

przesunięcia materiałów do przerobu obcego i odbioru z przerobu obcego, spisany w magazynie nr . . . . PRK w . . . .

Nazwa wytwórni . . . . . .

Część A (wypełnia magazyn)

Materiały dostarczone przez magazyn:

Data	Dowód	Nazwa mat.	Jedn.	Ilość	Cena	Wart.

Wytworzono i przyjęto do magazynu:

Data	Dowód	Nazwa mat.	Jedn.	Ilość	Cena	Wart.

Podpisani stwierdzają, że ilość materiałów pobranych jako surowiec jest uzasadniona ilością materiałów zwróconych jako wytwór.

Magazynier .....
Kierownik budowy .....
Czynnik społeczny .....

Część B (wypełnia jednostka produkująca)

Rozliczenie zużytego materiału

Pobrano materiału razem .....
Zużyto netto na całość partii .....
Odpady użytkowe .....
Odpady bezużytkowe .....
Straty produkcyjne .....
Zé zużytego mat. wykonano .....
Kierownik produkcji .....

Magazyn wydający materiał wypełnia górną część protokołu w części A „Materiały dostarczone przez magazyn". Jeden egzemplarz protokołu dołącza do karty danego materiału w kartotece magazynowej, a dwa przesyła do wytwórcy. Wytwórca wypełnia część B protokołu po wykonaniu wytworu, rozliczając się z pobranej ilości materiałów. Wykazuje on w zestawieniu zużycie netto materiału, ilość, odpadków użytkowych i bezużytecznych, strat produkcyjnych oraz ilość wykonanej produkcji. Jeden egzemplarz protokołu wytwórca zwraca wraz z wytworem do magazynu. Magazyn w części A protokołu wypełnia dane dotyczące otrzymanej partii i właściwym dowodem magazynowym zaprzychodowuje dostawę do magazynu. Faktura dostawcy obejmuje koszty samego przerobu bez kosztów materiałowych.

Zagadnienie planowania i ewidencjonowania materiałów oddawanych do przerobu obcego poddaję pod dyskusję. Zdaniem moim wymaga ono jednolitego, właściwego uregulowania.

Edward Iwiński

Czy należycie docenia się zagadnienie zaopatrzenia?

Chciałem poruszyć sprawę, która jest nie tylko moją osobistą bolączką, ale również większej części zaopatrzeniowców przemysłu cukrowniczego.

Otóż komórka zaopatrzenia w poszczególnych cukrowniach obsadzana jest przez dwie, a nawet niejednokrotnie przez jedną osobę (!). Czy to nie jest za mało? Należy tu również zaznaczyć, że przydziela się nieraz do zaopatrzenia siły takie, które nadają się tylko do załatwiania prac pomocniczych.

Przyjęło się w zakładach pracy twierdzenie, że zaopatrzeniowiec, to „taki facet, co kupuje śrubki". Zapomina się jednak o tak ważnych sprawach, jak sporządzanie planów zaopatrzenia, kontrola wykonania tych planów, akcja upłynniania zbędnych remanentów, opracowywanie normatywów magazynowych, sprawozdawczość materiałowa itd. Jednym słowem zaopatrzenie odpowiedzialne jest za całokształt gospodarki materiałowej w zakładzie pracy. Zadanie to niezmiernie ważne, szczególnie w okresie, jaki obecnie przeżywamy.

Uważam, że dwuosobowa obsada komórki zaopatrzenia nie może w żadnym przypadku sprostać postawionym przed nią zadaniom. W innych przemysłach czy przedsiębiorstwach sprawa wygląda zupełnie inaczej. W zaopatrzeniu pracują nie dwie, lecz trzy, cztery a nawet pięć osób i to nawet w tym samym ministerstwie, któremu i my podlegamy, tj. w Ministerstwie Przemysłu Rolnego i Spożywczego.

Same szczere chęci, niestety, nie wystarczą i w obecnym stanie rzeczy nie jesteśmy w stanie postawić zaopatrzenia na takim poziomie, jakiego się od nas wymaga.

Zaopatrzeniowiec z cukrowni
(nazwisko znane Redakcji)

Od Redakcji. Nie znając konkretnych warunków pracy komórek zaopatrzenia w poszczególnych cukrowniach — nie jesteśmy w stanie obiektywnie ocenić, czy dwuosobowa obsada jednostki reprezentowanej przez naszego Korespondenta jest wystarczająca czy też nie. Niemniej stwierdzamy, że niejednokrotnie otrzymywaliśmy informacje od zaopatrzeniowców z cukrowni o niedostatecznym wyposażeniu komórek zaopatrzenia w zakładach tego przemysłu. Należy jednak przy tym pamiętać, że o wynikach pracy zespołów decyduje nie tylko liczba zatrudnionych pracowników, lecz także kwalifikacje zawodowe tych pracowników oraz organizacja ich pracy.

Zwiększenie wydajności pracy w drodze podnoszenia kwalifikacji fachowych i usprawnienia organizacji pracy stanowi jedno z najważniejszych wskazań II Zjazdu Partii.

Oczekujemy, że Departament Zaopatrzenia Ministerstwa Przemysłu Rolnego i Spożywczego zbada gruntownie poruszone przez naszego Korespondenta zagadnienie i odpowiednio je ureguluje. Liczymy na to, że o załatwieniu tej sprawy Redakcja zostanie powiadomiona.

O usprawnienie dystrybucji na cele zaopatrzenia

Pragnę zabrać głos na łamach „Gospodarki Materiałowej" na temat obecnego systemu dystrybucji na cele zaopatrzenia.

Na wstępie chciałbym podać, że w przemyśle, w którym pracuję, komórki zaopatrzenia składają się przeważnie z 3 do 5 osób. Większość kierowników i pracowników tych komórek posiada wykształcenie średnie (przeważnie tzw. mała matura), pozostali jedynie szkołę podstawową. Pracownicy ci nie mają prawie żadnego przygotowania zawodowego z dziedziny zaopatrzenia, toteż w okresach opracowywania planów materiałowych nie mogą dać sobie rady z poważnymi trudnościami, jakie nastręcza ta praca. Prowadzone kursy instruktażowo-szkoleniowe są zbyt krótkie (2—3 dni), aby mogły w należyty sposób podnieść kwalifikacje zawodowe ogółu zaopatrzeniowców. Główną przyczyną tego stanu rzeczy jest fakt, że służba zaopatrzenia ciągle jeszcze nie jest właściwie doceniana.

Bardzo często słyszy się słowa wypowiadane przez dyrekcję zakładu, że plan produkcji został

wykonany dzięki dobrej organizacji pracy pionu technicznego, natomiast gdy plan produkcji nie jest wykonany — ponosi za to winę służba zaopatrzenia, ona to źle pracowała, nie sprowadziła na czas potrzebnych materiałów. I rzeczywiście, często materiały nie były we właściwym czasie dostarczone, lecz b. często zaopatrzenie nie ponosi za to winy, gdyż przyczyny tych niedociągnięć należy szukać poza sferą działalności zaopatrzenia.

W licznych bardzo wypadkach przyczyna tych trudności tkwi w częstych zmianach planów produkcyjnych, tak rocznych, jak i kwartalnych oraz w niedostosowanym do tego rodzaju stosunków produkcyjnych systemie dystrybucji materiałów zaopatrzeniowych.

W przemyśle w którym pracuję, kwartalne plany produkcyjne jednostka nadrzędna zatwierdza na 4—8 tygodni przed rozpoczęciem kwartału. Plan ten ulega nieraz kilkakrotnym zmianom w danym kwartale. Jeśli nawet na podstawie otrzymanego pierwotnie kwartalnego planu produkcji komórka zaopatrzenia opracuje operatywny plan zaopatrzenia i we właściwych terminach złoży zamówienia na potrzebne materiały to i tak materiały te nie zaspokoją w pewnym zakresie potrzeb wynikających ze zmienionych w późniejszym terminie planów produkcyjnych. Obowiązujący zaś system dystrybucji nie daje w praktyce możliwości przeprowadzenia szybkich zmian w pierwotnych założeniach planu dostaw.

Ogólny tryb zaopatrzenia mówi: *)

„Zamówienia powinny być składane przed kwartałem w którym ma nastąpić dostawa:

1) na 60 dni — na materiały rozdzielane,

2) na 30 dni — na materiały nie rozdzielane".

Złożone w tych terminach zamówienia do central zbytu służą, by te z kolei mogły przesłać je do producenta w takim terminie, aby producent mógł zamówić surowiec na wykonanie zamówionego materiału.

Moim zdaniem zarządzenie powyższe stwarza w pewnych warunkach tzw. „błędne koło". Bo kiedy producent złoży zamówienie na surowiec? Chyba już po terminie. Aby to dokładniej wyjaśnić, pozwolę sobie przedstawić poniższy przykład:

Zamawiającym jest „Centrogal", który musi przesłać zamówienie (w tym przykładzie na nici bawełniane) do wykonawcy, do zakładów bawełnianych, w ustalonym terminie. Zapotrzebowanie rynkowe łatwo mu będzie ustalić nawet na podstawie analizy rynku, natomiast zapotrzebowanie pozarynkowe musi otrzymać od zainteresowanego przemysłu. Musi się zwrócić do odbiorcy (w tym przykładzie — do zakładów przemysłu skórzanego), który jednak nie ma w tym czasie ustalonego planu produkcji i dlatego nie może podać konkretnego zapotrzebowania, gdyż z kolei jego odbiorcy nie nadesłali jeszcze swych zapotrzebowań.

Otóż cytowane zarządzenie można ściśle realizować jedynie wówczas, gdy roczne plany produkcji w rozbiciu kwartalnym byłyby asortymentowo skonkretyzowane i realizowane bez żadnych zmian. W przeciwnym wypadku częste zmiany kwartalnych planów produkcyjnych nie pozwalają na terminowe złożenie zamówień i na ich realizację zgodną co do wielkości i terminów dostaw z faktycznymi potrzebami produkcji.

W obecnym systemie dystrybucji na cele zaopatrzenia można mieć zagwarantowane dostawy materiałów jedynie przy niezmienności planów produkcyjnych.

Analogiczny układ stosunków podaje mgr. J. Łubieński w swoim artykule „Zmienić system zbytu i zaopatrzenia w skóry garbowane" *), w którym m.in. stwierdza, że „plan produkcji garbarni, który równa się planowi zbytu, pokrywa się z planem zużycia odbiorcy nawet na ten sam miesiąc". Takie przypadki mają miejsce nie tylko w przemyśle skórzanym, ale i w innych. Najwyższy czas, by tę sprawę uregulować z korzyścią dla obu stron.

Popieram projekt mgr Łubieńskiego, by stworzyć centralne magazyny, z których mógłby zaopatrywać się producent zależny od zmieniających swe zapotrzebowania odbiorców. Należałoby także wprowadzić zasadę, że pewna część producentów produkowałaby „na magazyn", z którego mógłby się zaopatrywać producent zależny od zmiennych potrzeb rynku.

Mam nadzieję, że w roku bieżącym, a najpóźniej do końca planu 6-letniego zagadnienia te zostaną całkowicie rozwiązane, co umożliwi należyte zabezpieczenie potrzeb materiałowych produkcji, a tym samym zlikwiduje całkowicie częste dziś jeszcze przestoje spowodowane niedostatecznym zaopatrzeniem w materiały.

Jan Roland

*) Zarządzenie Przewodniczącego PKPG nr 221 z dnia 10.I.1953 oraz wprowadzone zmiany zarządzeniem nr 272 z dnia 1.X.1953. Rozdz. III — Składanie i realizacja zamówień, § 19, punkt. 1.

*) Gospodarka Materiałowa nr 24/69/1953 z

Obniżka kosztów własnych w gospodarce socjalistycznej jest zasadniczym źródłem wzrostu dochodów naszych przedsiębiorstw, źródłem, z którego budżet państwa czerpie środki finansowe niezbędne dla realizacji zadań nakreślonych przez partię i rząd.

Hilary Minc — II Zjazd

Sekcja Gospodarki Materiałowej — Komunikat Nr 3

w sprawie przebiegu prac Sekcji w m-cu marcu

Zespół odbył jedno zebranie o charakterze organizacyjno-dyskusyjnym, na którym przedyskutowano program prac, plan prac na drugi kwartał br. oraz dokonano wyboru Prezydium Zespołu i podziału prac pomiędzy członków Zespołu. Jako najpilniejsze przyjęto do opracowania zagadnienia: 1) planowania obrotu i 2) organizacji składów obrotu. Wymienione zagadnienia będą opracowywane przez oddzielne grupy robocze, natomiast zasadnicze tezy do tych prac oraz wnioski i wyniki będą dyskutowane na zebraniach Zespołu. Zagadnienie organizacji składów obrotu postanowiono przedyskutować z udziałem zaproszonych przedstawicieli wytypowanych branżowych jednostek zbytu oraz na podstawie ankiety przygotowanej zarówno przez poszczególnych członków grupy roboczej jak i przez zaproszone osoby. Na treść ankiety składać się będą zasadnicze kryteria organizacji i działalności istniejących składów obrotu oraz określone wskaźniki ekonomiczne charakteryzujące tę działalność.

W skład Prezydium Zespołu weszli:
Przewodniczący Zespołu — Aleksander Tafet,
Zastępca Przewodniczącego Zespołu — Kacper Krygier,
Sekretarz — Jan Wróbel,
Przewodniczący grupy „planowanie" — Jerzy Bengom,
Przewodniczący grupy „składy" — Tadeusz Szymański.

Do prac w wymienionych grupach zaproszono również wszystkich nieobecnych na zebraniu członków Zespołu, którzy zawiadomieni o tym zostaną drogą przesłania protokołu z zebrania organizacyjnego.

II. Zespół zaopatrzenia technicznego odbył trzy zebrania, na których przedyskutowano program i organizację prac oraz niektóre, ważniejsze zagadnienia merytoryczne z zakresu działalności Zespołu. Ustalono również plan zajęć Zespołu w drugim kwartale br. z następującym terminarzem:

8.4 — organizacja jednostek bilansujących maszyny,
22.4 — klasyfikacja maszyn i urządzeń oraz jednolite wykazy,
6.5 — metoda i tryb opracowania planów zaopatrzenia technicznego,
20.5 — metoda i tryb bilansowania maszyn,
3.6 — organizacja obrotu maszynami,
17.6 — zagospodarowanie maszyn zbędnych w ramach bilansu maszyn.

Jedno z zebrań (25 marca 1954) poświęcone było dyskusji nad klasyfikacją maszyn oraz jednolitym wykazem maszyn i urządzeń. W zebraniu tym wzięli również udział zaproszeni przedstawiciele: Sekcji Statystyki PTE, Głównego Urzędu Statystycznego, Polskiego Komitetu Normalizacyjnego, Biura Powszechnej Inwentaryzacji, Katedry Statystyki Szkoły Głównej Planowania i Statystyki oraz Ministerstwa Handlu Zagranicznego (wykaz maszyn i urządzeń w obrocie zagranicznym). Aktualny stan zagadnienia oraz kierunki prac (wykaz środków trwałych do celów powszechnej inwentaryzacji oraz nowy jednolity wykaz towarów do celów statystycznych) referował Przewodniczący Zespołu, mgr inż. Augustyn Holzer. W wyniku dyskusji uznano za konieczne wzmocnienie Komisji do opracowania jednolitego wykazu towarów przy Głównym Urzędzie Statystycznym przez dokooptowanie do niej reprezentantów wszystkich kierunków potrzeb w zakresie klasyfikacji maszyn i urządzeń oraz wykorzystanie wszystkich istniejących materiałów przez zespół fachowców. W ten sposób przeprowadzone prace nad jednolitym wykazem powinny być ukończone przed upływem bieżącego roku.

III. Zespół zużycia materiałów odbył dwa zebrania. Na pierwszym przedyskutowano program i organizację prac, w wyniku czego — nawiązując do wytycznych zawartych w uchwałach II Zjazdu PZPR — postanowiono prace skoncentrować na zagadnieniach związanych bezpośrednio z oszczędnością zużycia materiałów w kluczowych gałęziach przemysłu i gospodarki narodowej. Uznano za konieczne przeprowadzić ekonomiczną i częściowo również techniczną analizę zużycia materiałów w przemyśle hutniczym, budowy maszyn i chemicznym oraz w budownictwie, a w związku z tym rozszerzyć również odpowiednio skład zespołu przez dokooptowanie przedstawicieli instytutów, organizacji i instytutów naukowych technicznych wymienionych gałęzi gospodarki.

Na drugim zebraniu zespołu Przewodniczący wygłosił referat „Z doświadczeń normowania zużycia materiałów w przemyśle" oraz wysunął zasadnicze tezy co do zadań normowania zużycia. W wyniku dyskusji, która pogłębiła i rozszerzyła postawione tezy, przyjęto je wstępnie do dalszej dyskusji w redakcji następującej:

1. Użyteczność normy zużycia dla potrzeb zakładu. Oszczędne i właściwe zużycie materiałów. Rozliczenie zużycia materiałów na poszczególne oddziały produkcyjne, grupy robocze, agregaty, stanowiska pracy. Norma zużycia jako podstawa planowego kosztu własnego. Ujęcie wartościowo-ilościowe rozliczenia kosztu własnego. Ilościowo-finansowe limitowanie zużycia. Norma zużycia podstawowym składnikiem planu zużycia. Zużycie materiału w granicach norm składnikiem systemu premiowania.

2. Użyteczność norm zużycia dla potrzeb jednostek centralnych. Metody przejścia z technicznej normy zużycia w zakładzie na normę zbiorczą (średnią) o charakterze ekonomicznym. Normy zużycia jako zasadnicza podstawa opracowania projektu planu zaopatrzenia na szczeblu centralnym i zasadniczy składnik bilansu centralnego. Norma zużycia jako ważny czynnik mobilizacji w kierunku oszczędnego zużycia materiałów i jako czynnik kontroli wykonania planu.

3. Wykorzystanie norm zużycia dla opracowania wskaźników ekonomiczno-technicznych charakteryzujących postęp w dziedzinie ekonomicznego wykorzystania materiałów na poszczególne cele gospodarcze. Wskaźnikowa analiza techniczna i ekonomiczno-finansowa kształtowania się nakładów materiałowych. Współczynniki wykorzystania (uzysku) materiału jako składniki wskaźnikowego opracowania projektu planu zaopatrzenai na szczeblu centralnym i analizy wykonania tego planu.

4. Organizacja prac nad normami i ekonomia ich pracochłonności. Metoda normowania. Struktura norm. Terminy, zakres i przebieg prac. Kompleksowość normy w przekroju resortowym.

IV. Zespół planowania zaopatrzenia odbył jedno zebranie organizacyjne, na którym wstępnie przedyskutowano program i plan prac na drugi kwartał bieżącego roku. Przyjęto, aby w tym okresie na czoło prac wysunąć zagadnienie planowania zaopatrzenia materiałowego w zakładzie produkcyjnym (budowlano-montażowym). Prace w tym zakresie oprzeć na doświadczeniach tych gałęzi przemysłu, które posiadają w okręgu warszawskim większe zakłady (przemysł maszynowy, chemiczny i lekki oraz budownictwo) i w związku z tym zaprosić do prac zespołu przedstawicieli wytypowanych zakładów. Zwrócono uwagę na konieczność pogłębienia prac w ich ujęciu technicznym i kosztowo-finansowym przez odpowiednie ujęcie metody planowania, co również pociąga za sobą konieczność dokooptowania w skład zespołu przedstawicieli służby technicznej, finansowej i komórek kosztów własnych. Na najbliższych posiedzeniach zespołu (2 kwietnia i 8 kwietnia) wygłoszone będą referaty na tematy: 1) z doświadczeń planowania zaopatrzenia w zakładzie budowy maszyn i 2) z doświadczeń planowania zaopatrzenia w jednostce wykonawstwa budowlano-montażowgo. Na bazie tych referatów przedyskutowane zostaną wstępne tezy co do celów i zakresu zakładowego planowania zaopatrzenia.

V. Zespół zapasów materiałowych odbył jedno posiedzenie problemowe z udziałem zaproszonych przedstawicieli Instytutu Ekonomiki i Organizacji Przemysłu. Tematem posiedzenia był referat mgr Tadeusza Urbanka: „Normowanie zapasów materiałów w przemyśle sezonowym". W wyniku dyskusji nad tezami referatu uznano za celowe rozszerzyć je wstępnie również na zagadnienie normowania zapasów materiałów o zużyciu sezonowym w innych gałęziach przemysłu, w odróżnieniu od praktyki normowania zapasów materiałów o zużyciu stałym. W związku z tym postanowiono na najbliższym posiedzeniu zespołu (8 kwietnia) przedyskutować podstawowe pojęcia w dziedzinie normowania zapasów materiałów.

Na posiedzeniach zespołu odbytych w miesiącach ubiegłych uznano za konieczne rozpatrzyć zagadnienie zapasów w ujęciu kompleksowym, a więc opracować to zagadnienie w poszczególnych ogniwach składowania (zapasy u producentów, w obrocie i u odbiorców). Prace zespołu będą kontynuowane w tym ujęciu.

VI. Inne prace. Przeprowadzono egzaminy słuchaczy 4 kursu planowania i organizacji zaopatrzenia, który ukończony został w m-cu lutym br. Na posiedzeniu Prezydium Sekcji postanowiono odbyć plenarne zebranie Sekcji w m-cu kwietniu poświęcone omówieniu wytycznych do prac Sekcji w świetle uchwał II Zjazdu PZPR. Przyjęto również, że członkowie Sekcji zawiadamiani będą o odbytych i planowanych posiedzeniach zespołów drogą okresowych komunikatów. Pożądane jest, aby członkowie Sekcji brali udział w posiedzeniach poszczególnych zespołów, niezależnie od przynależności do zespołu macierzystego, bez konieczności oddzielnych zawiadomień.

Komunikaty i korespondencja przesyłane będą na prywatne adresy. Dotychczas wysłano komunikat nr 1, komunikat nr 2 oraz regulamin Sekcji. O brakujące egzemplarze należy zwracać się do Sekretariatu PTE (telefon 6-45-12). Członkowie, którzy dotąd nie złożyli deklaracji członkowskich, proszeni są przesłać je do Sekretariatu PTE lub złożyć na najbliższym posiedzeniu macierzystego zespołu.

DLACZEGO?

Źle się dzieje z waciakami

W resorcie budownictwa przemysłowego istnieje od pewnego czasu poważny problem wzrastających nieustannie remanentów odzieży ochronnej i roboczej. W jednym tylko Zjednoczeniu Przemysłu Budowy Huty im. Lenina znajduje się na składzie remanent ok. 25 tys. waciaków.

Remanent? — zapyta Czytelnik — czyżby dostali za dużo odzieży roboczej?

Nie, nie dostali za dużo, tylko... waciaki po praniu nie nadają się już do dalszego użytku, gdyż skurczyły się tak, iż mogą je nosić wyłącznie dzieci. A że na terenie Huty, jak wiadomo, dzieci się nie zatrudnia, więc czyściutkie (i malutkie) waciaki oddaje się przepisowo do magazynu, przepisowo układa na półkach. Zapasy rosną, a waciaków w użytkowaniu coraz mniej.

Myślicie, że sprawą tą nikt się nie zainteresował? Owszem, zainteresowanie było i jest duże. Ile w tym było inicjatywy własnej a ile konieczności, trudno powiedzieć. Zapewne i bank dokuczał, iż musi finansować coraz większe, bezużytecznie leżące zapasy i na pewno coraz trudniej było otrzymać dodatkowe przydziały dla tych robotników, którym uprano waciaki.

Wiadomo jednak na pewno, że inicjatywa nie była dostateczna. Najpierw Zjednoczenie Przemysłu Budowy Huty wystąpiło do Centralnego Zarządu, potem Centralny Zarząd do Centralnego Zarządu Zaopatrzenia, wreszcie Centralny Zarząd Zaopatrzenia do PKPG — wszyscy z tym samym pytaniem: „Komu mamy upłynnić posiadany remanent odzieży ochronnej i roboczej, w stanie dobrym lecz o niechodliwych wymiarach?" Nie słyszeliśmy jednak pytania „Co zrobić, abyśmy nie otrzymywali, a więc i nie produkowali odzieży ochronnej, nie nadającej się do prania?" lub „Jak należy prać odzież ochronną i roboczą, aby uchronić ją przed kurczeniem się?".

Niewątpliwie sprawa zagospodarowania leżących w tej chwili bezużytecznie zapasów odzieży jest ważna. O „koncepcję" tu chyba nie trudno.

To, co się ze względu na wymiary, nadaje dla dzieci lub dla dorastających chłopców, trzeba tym dzieciom udostępnić. Ważniejsza jednak wydaje się nam kwestia druga: czy waciaków i innej odzieży roboczej w ogóle nie prać, czy też „produkować" (przy pomocy prania) na budowach waciaki dla dzieci i dorastających chłopców?

Waciaków nie prać — to znaczy zmuszać ludzi, aby nosili brudną odzież przynajmniej przez 2—3 sezony. A może wydać zarządzenie, że... odzieży roboczej nie wolno brudzić? Też nie? A więc jak?

Chyba jednak na ten temat wypowiedzą się zainteresowani, tzn. posiadacze remanentów, dystrybutorzy oraz producenci odzieży ochronnej.

Z POMYSŁÓW RACJONALIZATORSKICH

W numerze niniejszym podajemy dalsze usprawnienia zgłoszone w ZSRR i Krajach Demokracji Ludowej.

Przyrząd zaciskający do łączenia żył kabli — opracowanie Instytutu „Geprozołoto" w Moskwie. Przyrząd zaciskający jest przeznaczony do łączenia żył giętkich kabli gumowych za pomocą stalowych ocynkowanych tulejek. Przyrząd zaciskający składa się z 2 grzebieni. Górny ma 5 zębów, dolny ma 4 zęby. Przez środek zębów grzebieni wykonuje się wycięcia rowkowe, w które wkłada się metalową ocynkowaną tulejkę z osadzonymi końcami żył kabli. W celu połączenia żył kabla robi się poniżej podane przygotowania:

a) Pancerz łączonego odcinka 4-żyłowego kabla zdejmuje się na długości 210 mm, a 6 żyłowego na długości 300 mm. Koniec pancerza ścina się na stożek o wysokości 40 mm,

b) Wszystkie żyły (prócz jednej) obcina się w ten sposób, ażeby długość każdej żyły kabla 4-żyłowego wynosiła odpowiednio: 210, 160, 110 i 60 mm, a 6-żyłowego kabla: 300, 250, 200, 150, 100 i 50 mm, licząc od miejsca odcięcia pancerza,

c) Z końca każdej łączonej żyły zdejmuje się izolację gumową: z żył o przekroju 50, 35, 25, 16 i 10 mm² izolację zdejmuje się na długości 30 mm, a z żył o przekroju 6,4 i 2,5 mm² — na długości 20 mm,

d) Z końców żył, z których zdjęto izolację gumową, ścina się połowę długości oczyszczonego końca, to jest w żyłach o przekroju 50, 35, 25, 16 i 10 mm² — w odległości 15 mm od oczyszczonego końca, a w żyłach o przekroju 6,4 i 2,5 mm² — w odległości 10 mm. Ścięcia dokonuje się w taki sposób, że w każdej żyle w obrębie 15 (lub 10 mm) od krawędzi oczyszczonego z izolacji końca usuwa się połowę jej przekroju,

e) Na przygotowane w ten sposób końce żył nasuwa się tulejki wytoczone — ocynowane lub ocynkowane. Żyły wewnątrz tulejki układa się na nakładce w obrębie ściętych do połowy końców. Każdą tulejkę ściska się grzebieniami do końca. Stopień ściśnięcia jest ograniczony samą konstrukcją grzebieni.

Jako przyrząd wytwarzający siłę ściskającą można wykorzystać imadło ślusarskie lub jakąkolwiek prasę. Po ścięciu tulejki każde połączenie pokrywa się surową gumą i poddaje wulkanizacji.

Zaciśnięcie przyrządem zaciskającym końców kabli giętkich w końcówce nie różni się od sposobu łączenia żył. Różnica polega na tym, że w celu zaciśnięcia w mosiężnych końcówkach, oczyszczone z pancerza i izolacji końce żył ścina się równo poprzecznie, przy czym powstaje pełny przekrój żył.

Wymiary tulejek dla różnych przekrojów:

Przekrój żyły mm²	Wymiary tulejek w mm		
	Długość tulejki	Średnica zewnętrzna	Średnica wewnętrzna
50	30	12,6	11.—
35	30	11,1	9,5
25	30	10,1	8,5
16	30	8,6	7.—
10	30	7.—	5,2
6	20	5,6	4.—
4	20	4,8	3,2
2,5	20	4,1	2,5

Sposób łączenia żył kabli przyrządem zaciskającym w porównaniu z dotychczasowym sposobem, który polega na łączeniu żył za pomocą mosiężnych tulejek z zastosowaniem lutowania cyną miejsca łączonego, wykazuje następujące zalety: duże oszczędności mosiądzu i cyny, przyspiesza pracę i podwyższa jakość oraz zachowuje giętkość połączonego odcinka żyły.

Wskazany sposób łączenia żył kabli — zdaniem Instytutu — powinien znaleźć szerokie zastosowanie w kopalniach.

Przykrawanie przyszew obuwia gimnastycznego — Kurt Felsch — przykrawacz z motorowej fabryki obuwia w Weisenfels (NRD). Przyszwy obuwia gimnasiycznego dotychczas przykrawano z ośmiu części. W myśl usprawnienia przyszwę kroi się obecnie z czterech części, przez co uzyskuje się dużą oszczędność materiału i czasu pracy.

Jednocześnie zmniejszenie liczby szwów daje dodatkowo znaczną oszczędność nici.

Oszczędność nici przy 10 parach obuwia wynosi 23 metry.

Oszczędność czasu przy 10 parach przy zeszywaniu 27 minut.

Oszczędność czasu przy 10 parach przy robieniu skosów 3 minuty.

Oszczędność materiału zależna jest od numeracji obuwia.

Wyrób twardych płyt z trocin w fabrykach mebli — W. Lademan i H. Littman z Zakładów Materiałów Włóknistych w Muhlanger (NRD). Opracowano wniosek usprawniający, aby fabryki mebli, które dysponują prasami do fornirowania z ogrzewanymi płytami, prasowały twarde płyty ze swoich własnych odpadków, trocin itp. dodając roztworu sztucznych żywic. Ponieważ w fabrykach tych znajdują się zazwyczaj suszarnie, można zwilżone roztworem sztucznych żywic trociny lub wióry wysuszyć. Prasy muszą posiadać ramy do wypełniania masą i polerowane blachy. Mieszanie można przeprowadzać w zwykły sposób w bębnie. Zwilżać można przez spryskiwanie, np. przy zastosowaniu pistoletu natryskowego i kompresora. Ze 100 kg wiórów otrzymuje się około 20 m² gotowych płyt. Płyty mogą być również fornirowane. Przy nieznacznych kosztach można wykonać także sklejkę. Płyty zostały wypróbowane i uznane za dobre. Mogą one być użyte do wyrobu mebli wykładania ścian itp.

Wymienny przebijak i znaczki otworów — F. Schlosser mechanik Carl Zeiss — Jena. Dotychczas używano przebijaki i znaczniki otworów, wykonywane całkowicie ze stali specjalnej. Aby uzyskać oszczędności na kosztownym materiale, zastosowano wymienne przebijaki i znaczniki otworów.

W tym celu górna część narzędzia jest wykonana ze zwykłej stali konstrukcyjnej, a tylko wkładka ze stali specjalnej, przy czym osadzona wkładka jest dokładnie dopasowana. Po zastosowaniu usprawnienia uzyskano znaczne oszczędności stali specjalnej.*)

---

*) Podane usprawnienia zarejestrowane są w U.P.P.R.L

PUBLIKACJE I WYDAWNICTWA

PRZEGLĄD USTAWODAWSTWA GOSPODARCZEGO NR 3/1954

Aleksander Hermelin: Arbitrażowe spory przedumowne. Autor zajmuje się problematyką sporów przedumownych, powstających przy zawieraniu umów planowych. Praktyka orzecznictwa arbitrażowego, a mianowicie rozpatrywanie spraw w zakresie wykonania umów planowych wykształciła pewne zasady rozdziału kompetencji organów planujących i organów arbitrażu. Do właściwości organów planujących należy ustalenie ilości towaru podlegającego dostawie, terminów dostaw, warunków technicznych towarów mających być przedmiotem dostawy, ich asortymentu itp. Natomiast interpretacja obowiązujących strony zarządzeń, regulujących sposób wykonywania planów produkcyjnych, należy do kompetencji komisji arbitrażowych. Zasady te jednak nie są sztywne — i jak zaznacza autor — właściwość kompetencyjna uzależniona jest od stanu faktycznego, który dał podstawę do powstania sporu przedumownego. Tak np. komisja arbitrażowa rozstrzyga spór między centralnym zarządem przemysłu a jednostką zbytu, którego przedmiotem jest, czy dostawca może żądać od odbiorcy objęcia umową generalną ilości materiałów, stanowiących remanenty ponadplanowe. Komisja arbitrażowa orzeka wówczas na podstawie interpretacji obowiązujących przepisów. Jeśli remanenty powstały — a z reguły tak bywa — z produkcji ponadplanowej, nie uzgodnionej ani z jednostkami nadrzędnymi ani z centralą handlową, która była dystrybutorem tych artykułów, to wówczas nastąpiło naruszenie przepisów § 1 zarządzenia Przewodniczącego PKPG nr 335 z dnia 1 października 1952 r. w sprawie produkcji pozaplanowej i ponadplanowej (Biuletyn PKPG nr 44 poz. 211), a zatem jednostka zbytu zwolniona jest z obowiązku objęcia umową generalną tych remanentów. Inny — przykładowo przez autora przytoczony rodzaj spraw rozpatrywanych przez komisje arbitrażowe — to zagwarantowanie umowami generalnymi cyliczności dostaw, co dotychczas nie zostało unormowane zarządzeniami organów naczelnych. W danym wypadku idzie tu o tzw. kumulowanie dostaw, tj. dostarczanie na przestrzeni krótkiego czasu wielkiej masy towarowej, uniemożliwiające odbiorcy dokonania należytego odbioru ilościowego i jakościowego oraz narażanie go na skutki zgromadzenia nadmiernych ilości materiałów. W celu zapewnienia optymalnej rytmiczności dostaw, komisja ustaliła minimum i maksimum dostaw w poszczególnych miesiącach, a czasem nawet dekadach.

Interesujące są postanowienia komisji arbitrażowej w zakresie wprowadzenia do umów generalnych klauzul zobowiązujących dostawców do uzgadniania z odbiorcami asortymentów towarów, które mają być przedmiotem dostaw. Zobowiązanie zakładów produkcyjnych do bezpośredniego i sukcesywnego wysyłania towaru do hurtowni terenowych, ustalenie, że reklamacje w sprawie wad jakościowych i braków ilościowych liczą się od dnia ujawnienia a nie od dnia odbioru towaru, dopuszczalność odstąpienia od umowy przez nabywcę w odniesieniu do artykułów sezonowych lub modnych, jeżeli dostawca nie dotrzymał terminów dostaw itp. — to dalsze, bardzo ciekawe wywody autora na temat interpretacji przepisów i zasad obowiązujących w zakresie umów planowych.

DROBNA WYTWÓRCZOŚĆ NR 3/1954

Paweł Żelicki: Bojowe zadania przemysłu drobnego na odcinku zaopatrzenia. We wstępnej części artykułu autor wprowadza czytelnika w problematykę produkcyjną przemysłu drobnego i rzemiosła w roku 1954, ze szczególnym uwzględnieniem zmian, jakie zajdą wskutek przestawienia się przemysłu produkcji artykułów zaopatrzeniowo-inwestycyjnych głównie na artykuły powszechnego użytku i związanych z tym zmian organizacyjnych oraz form zaopatrzenia przemysłu drobnego.

W oparciu o wnioski z wykonania i przekroczenia planu w 1953 r. autor analizuje bazę zaopatrzeniową przemysłu drobnego w 1954 r. Stwierdza on, że zastosowanie pewnej polityki na odcinku zaopatrzenia, a mianowicie wprowadzenie bilansów zaopatrzeniowych, sporządzanych w Centralnym Zarządzie Zaopatrzenia, umożliwiło racjonalne rozdzielanie i kontrolę zużywania surowców. Omawiając zadania ogniw zaopatrzenia w r. 1954 autor spodziewa się polepszenia sytuacji na odcinku surowców dzielonych centralnie, przewidując jednak pewne trudności w zaopatrzeniu terenowym. Troska o właściwe wykorzystanie istniejących zasobów surowcowych winna być centralnym zagadnieniem wszystkich ogniw przemysłu drobnego. Nie bez znaczenia w tej dziedzinie jest walką o lepszą jakość surowców. Wszystkie komórki zaopatrzenia — począwszy od CZZ — winny oddziaływać na przemysł kluczowy w kierunku dostarczenia lepszego surowca.

Tworzenie nieuzasadnionych zasobów „na wszelką ewentualność" spowodowało poważne przekroczenie normatywów. Autor wzywa do dokonania przerzutów ponadnormatywnych zasobów surowcowych, co przyczyni się do ułatwienia wykonania i przekroczenia zadań produkcyjnych przemysłu drobnego i rzemiosła. Omawiając bilanse surowców wtórnych, autor stwierdza, że często są one opracowane nierealnie i dopiero bezpośrednie kontakty z zakładami kluczowymi urealniają plany.

Rozbudowa i prawidłowa organizacja zdecentralizowanego skupu surowców oraz przedmiotów do renowacji np. obuwia, to dalsza i skuteczna forma zaopatrzenia przemysłu drobnego. Rezultaty skupu w r. 1953 r. drewna, przędzy chłopskiej, skórek futerkowych, siemienia lnianego, szczeciny, pierza i innych surowców wskazują na istniejące jeszcze nie wykorzystane źródła zaopatrzenia.

W części końcowej artykułu autor nawołuje o zwrócenie bacznej uwagi ogniw kierowniczych i terenowych na zaopatrzenie materiałowe punktów usługowych w miastach i na wsiach.

Wydawca: POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE, PRZEDSIĘBIORSTWO PAŃSTWOWE
Warszawa, ul. Poznańska 15, tel. 860-71 do 73 wewn. 38.

Redakcja: Warszawa, Żurawia 3, paw. IV, pokój 69. tel. 802-11 w. 789.

Zamówienia i wpłaty na prenumeratę przyjmują wszystkie urzędy pocztowe oraz listonosze .

Prenumerata: miesięczna zł 10— kwartalna zł 30,— półroczna zł 60.— roczna zł 120.— Cena numeru pojedynczego zł 5.—

Zamówienie PWG 187/Cz/54 z dn. 13.IV.54. Podp. do druku 29.IV.54, druk ukończ. 6.V.54. Pap. druk. sat. kl. VII 60 g 61x86, ark. wyd. 4,9. Zam. 2006/c. Nakład **9776 egz.** Zakł. Graficzne Dom Słowa Polskiego, Warszawa 5-B-14743.

Cena egz. poj. zł 5.—