

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

dwutygodnik

CZASOPISMO DLA SPRAW ZAOPATRZENIA I ZAGADNIEŃ GOSPODAROWANIA MATERIAŁAMI

CZESŁAW ALEKSANDER

Działalność Biura Zbytu Produktów Organicznych

Artykuły chemiczne pochodzące z produkcji przemysłu krajowego oraz z importu rozprowadza Centralny Zarząd Zbytu Ministerstwa Przemysłu Chemicznego, stworzony z istniejącej uprzednio Centrali Handlowej Przemysłu Chemicznego.

Centralny Zarząd Zbytu wykonuje swoją działalność ze szczebla zbytu poprzez 9 biur zbytu i 2 składnice centralne oraz ze szczebla hurtu i detalu poprzez 17 składnic rejonowych przemysłu chemicznego, ich oddziały oraz sklepy wzorcowe.

Branżowe biura zbytu, zwane do roku 1951 biurami sprzedaży, zostały utworzone prawie 10 lat temu i stanowią — dzięki niewielkim zmianom organizacyjnym, jakim dotychczas podlegały — stosunkowo wcześniej i mocno skonsolidowany aparat gospodarczy, o sprecyzowanych zadaniach i dużej dynamice rozwojowej.

Do zasadniczych, chociaż niezbyt szczęśliwie pomyślanych zmian, jakie wprowadzono w aparacie zbytu należy zaliczyć przeorganizowanie w r. 1951 biur sprzedaży na jednostki budżetowe. Biura tracą na skutek tego dotychczasowy charakter handlowy i przestają być stroną w obrocie towarowym.

Na podkreślenie zasługuje fakt, że branżowy podział, jak i cała struktura aparatu zbytu nie odpowiada strukturze kluczowego przemysłu chemicznego. Większość biur zbytu rozprowadza artykuły produkowane przez zakłady podległe różnym centralnym zarządom przemysłu, tak w Ministerstwie Przemysłu Chemicznego jak i w ramach różnych obcych resortów. Dość powiedzieć, że w roku 1954 zaledwie 60% ogólnej masy towarowej pochodziło z przemysłu, kierowanego przez resort chemii.

Dzięki dużej prężności i niezłemu opanowaniu problematyki branżowej biura zbytu zdobywają stopniowo pozycję odpowiedzialnych gospodarzy określonej masy towarowej.

Charakteryzując w jednym zdaniu rolę i znaczenie biur zbytu w dzisiejszym układzie, należy powiedzieć, że zadaniem ich jest zabezpieczenie dla gospodarki narodowej pełnego pokrycia w ściśle określonym asortymencie towarowym zarówno potrzeb obrotu wewnętrznego jak i eksportu.

Z tak sformułowanej tezy wypływają wnioski na temat odpowiedniego ustawienia pracy biur zbytu, powiązania z działalnością pozostałego aparatu gospodarczego i wykorzystania jej wyników dla potrzeb Ministerstwa Przemysłu Chemicznego oraz innych władz nadrzędnych. Wnioski te są następujące:

1. Biura zbytu winny spełniać funkcje regulatorów bieżącej produkcji, tak w momencie budowy planu produkcyjnego jak i w trakcie jego wykonywania. Obok właściwego, tj. dostosowanego do wysokości istniejących potrzeb ustawienia operatywnych planów produkcyjnych, biura zbytu mogą być pomocne — dzięki znajomości potencjału produkcyjnego — w wykorzystywaniu istniejących luzów produkcyjnych. Umiejętne ustawienie współpracy z centralnymi zarządami przemysłów pozwala na zacieśnienie dyscypliny wykonawstwa planów, zwalczenia istniejącego jeszcze zjawiska „produkcji dla produkcji” tj. wykonywania nieuzgodnionego, poza — lub ponadplanowanego asortymentu, często odbiegającego od normy lub nie mającego zapewnionego zbytu.

2. Biura zbytu, obserwując nie tylko wykonanie planu produkcji, ale całą działalność gospodarczą zakładów, jak planowanie, zbytu, T.R., zaopatrzenie itd. mogą pomóc w dużej mierze centralnym zarządom przemysłu w uregulowaniu poszczególnych zagadnień. Zwłaszcza w dziedzinie normowania zasobów wyrobów gotowych, likwidacji stanów ponadnormatywnych, wykrywania przyczyn ich powstawania — biura winny jak najściślej współpracować z przemysłem.

3. Biura zbytu mogą mieć poważny wpływ na poprawę jakości produkowanych artykułów, ponieważ współdziałają w akcji normalizacyjnej, prowadzą dokładną ewidencję reklamacji jakościowych, biorą udział w ich załatwianiu i niejednokrotnie występują jako bezstronny rzecznik w sprawach spornych między dostawcą a odbiorcą.

4. Należy w dalszym ciągu kontynuować i intensyfikować prowadzoną przez biura zbytu akcję inicjowania produkcji nowych, zwłaszcza antyimportowych asortymentów w przemyśle kluczowym i drobnym. Większość biur zbytu ma poważny dorobek w tej dziedzinie i może się wykazać nie tylko działalnością czysto koncepcyjną,

ale i operatywną pracą, polegającą na udzielaniu konkretnej pomocy producentom zwłaszcza z przemysłu państwowego drobnego i spółdzielczego, w uruchomieniu nowej produkcji, aż do starań o aparaturę i zabezpieczenie surowcowe włącznie.

5. Dzięki branżowemu doświadczeniu, znajomości geografii gospodarczej kraju w najszerszym tego słowa znaczeniu, kontaktom z odbiorcami w kraju i centralami handlu zagranicznego, biura zbytu posiadają najlepszą, najbliższą prawdę orientację w potrzebach ilościowych i jakościowych rynku. Z tych względów biura predestynowane są do spełniania roli wywiadu gospodarczego resortu i PKPG, a będący w dyspozycji materiał może być wykorzystany dla ustalenia właściwej linii rozwojowej przemysłu.

6. Poważna rola przypada biur zbytu w zakresie gospodarki materiałowej, szczególnie w umiejętnym zaplanowaniu potrzeb i wykonaniu rozchodu będącej w dyspozycji masy towarowej. Wobec dużego deficytu wielu materiałów, celowe i ekonomiczne ich zużycie staje się zagadnieniem wielkiej wagi, a w jego rozwiązaniu biura zbytu winny brać decydujący udział, poprzez dokładną analizę zapotrzebowań odbiorców, kontrolę norm zużycia, walkę z marnotrawstwem towarowym, hamowanie nadmiernych zakupów itp. Dobra znajomość specyfiki artykułu pozwala biur zbytu często na korektę zapotrzebowań, gdyż niejednokrotnie biuro lepiej orientuje się w potrzebach odbiorcy niż aparat zaopatrzeniowy centralnego zarządu przemysłu, a nawet zakładów.

Do zadań biur zbytu należy również propagowanie w szerokim zakresie artykułów zastępczych, w postaci tańszych lub łatwiej dostępnych surowców i materiałów pomocniczych.

Biura zbytu przygotowują projekty lub współpracują przy wydawaniu aktów normatywnych ramowych i specjalnych, regulujących tryb zaopatrzenia materiałowo-technicznego w artykuły chemiczne oraz współdziałają w dużej mierze w zacieśnieniu dyscypliny obrotu towarowego, wnioskując i wykonując znaczną część pracy koncepcyjnej oraz kontrolnej w zakresie umów planowych.

Powyższe ogólne sformułowania pozwolą na łatwiejsze omówienie działalności Biura Zbytu Produktów Organicznych, podkreślenie istniejących trudności i braków oraz spreycyzowanie wniosków zmierzających do dalszego usprawnienia i pogłębienia pracy aparatu zbytu.

Współpraca z dostawcami produkcji krajowej

Biuro Zbytu Produktów Organicznych rozprawdza — jak sama nazwa wskazuje — artykuły chemii organicznej, które z grubsza dadzą się ująć w następujące 3 zasadnicze grupy:

1) **chemikalia**, w tym: półprodukty, środki pomocnicze dla przemysłu, kwasy organiczne, rozpuszczalniki, alkohole i ich pochodne, garbniki,

2) **środki aromatyzujące**,

3) **barwniki**.

Ogółem asortyment Biura jest rozbudowany i wynosi ponad 1700 różnych artykułów, pochodzących z produkcji krajowego przemysłu lub

sprowadzanych z importu. Każdy z tych artykułów stanowi odrębne indywidualum chemiczne, często o skomplikowanej strukturze i trudnej, specyficznej metodzie stosowania, będącej przedmiotem specjalistycznej wiedzy fachowej (farbiarstwo, wykończalnictwo, garbarstwo itp.).

Masa towarowa produkowana przez przemysł krajowy pochodzi z 47 zakładów przemysłu kluczowego i drobnego, podległych 17 centralnym zarządom przemysłu i jednostkom równorzędnym, które działają w ramach 7 różnych ministerstw.

Rok ubiegły był okresem, szczególnie dynamicznego wzrostu obrotów towarowych Biura, które zwiększyły się w r. 1954 o prawie 1/3 obrotów roku poprzedniego. Mimo wykonania przez Biuro zadań planów z nadwyżką, a mianowicie zwiększenia dostaw dla przemysłu, znacznego przekroczenia planu eksportu oraz zwiększenia dopływu masy towarowej dla własnego hurtu, wystąpiły — podobnie jak w latach poprzednich — poważne trudności w asortymentowym wykonaniu planu.

Analizując odchylenia od planu rocznego należy stwierdzić, że głównym powodem niedociągnięć było niewykonywanie zaplanowanej produkcji przez dostawców oraz anulowanie zamówień przez odbiorców.

Niedobory produkcyjne powstawały na skutek opóźnień inwestycji i terminów oddania aparatury do eksploatacji, trudności technologicznych i aparaturowych, braków surowcowych, ilościowych i jakościowych, awarii, wyłączeń prądu itp.

Braki asortymentowe w wychodzie powodowały znaczne trudności w zbyciu i niejednokrotnie prowadziły do dodatkowych uzupełnień z importu.

Współpraca Biura Zbytu z dość liczną grupą dostawców układała się — wobec braku jakichkolwiek w tej mierze zarządzeń, czy też regulaminów — w sposób całkowicie przypadkowy, zależny najczęściej od dobrej woli i stopnia zainteresowania poszczególnych centralnych zarządów i zakładów.

Szczególnie dawał się we znaki brak umownej formy współpracy w dziedzinie planowania i wykonawstwa planów produkcji. Częste były wypadki niepodawania do wiadomości Biura zatwierdzonych planów produkcyjnych lub wprowadzonych dodatkowo zmian, w konsekwencji zaś, wykonywanie nie uzgodnionej z Biurem poza- i ponadplanowej produkcji. Należy podkreślić właściwe ustalenie współpracy na odcinku wykonawstwa planów między Biurem Zbytu, a Centralnym Zarządem Przemysłu Barwników i Półproduktów, polegające na comiesięcznym opiniowaniu przez dystrybutora asortymentowego wykonania planu produkcyjnego. Centralny Zarząd uwzględnia opinię Biura przy premiowaniu zakładów, odliczając zakwestionowane przez Biuro pozycje. Ten system współpracy dał poważne obniżenie odchylenia asortymentowych na przestrzeni ubiegłego roku, zwłaszcza w zakresie barwników, gdzie wykonanie produkcji zgodnie z planem natrafia na specjalne trudności.

Częstym błędem producentów jest niezawiadomianie Biura o postojach produkcyjnych, wywo-

łanych najróżnorodniejszymi przyczynami, które w rezultacie wpływają na zmniejszenie przychodu masy towarowej. Wiele braków notuje Biuro w zakresie nieprzestrzeżenia przez zakłady dyscypliny dystrybucyjnej, a mianowicie: niedokładne realizowanie zleceń, nieprzestrzeżenie terminów, kolejności i sukcesywności wysyłek; opieszale wykonywanie dostaw z uwagi na trudności obiektywne, jak brak opakowań, cystern, wagonów itp., wreszcie niewysyłanie właściwej dokumentacji, niedokładna i nieterminowa sprawozdawczość. Nieustanne monity pisemne, instruktaż i wskazówki bezpośrednie Biura Zbytu oraz interwencje w czp nie dają oczekiwanych wyników, głównie dlatego, że brak jest — z małymi wyjątkami — należytego współdziałania i zrozumienia dla zagadnień zbytu, ze strony władz nadzorujących zakłady produkcyjne. Często Biuro Zbytu prowadząc akcje tak ważne jak likwidacja stanów ponadnormatywnych, czy intensyfikacja eksportu musiało pracować w odosobnieniu i nie znajdowało poparcia w czp dla swych słusznych postulatów. Brak koordynacji w działaniu, brak ściśle określonych planów produkcji i systematycznej kontroli ich wykonania jest powodem niepomyślnych wyników wielu naszych poczynań.

Dobrze się stało, że narada ekonomiczno-partyjna CZ Zbytu Ministerstwa Przemysłu Chemicznego zorganizowana w dniu 23.4.55 odsłoniła te zaniedbania i braki i że resort chemii niewątpliwie zwróci większą uwagę na właściwe ustawienie współpracy przemysłu z aparatem zbytu.

Jednym z pierwszych posunięć winno być zatwierdzenie regulaminu współpracy, którego opracowanie jest już na ukończeniu.

Po uregulowaniu tego zagadnienia na terenie własnego Ministerstwa, należy w następnej kolejności opracować i wprowadzić jak najszybciej w życie zasady współpracy z przemysłem drobnym: spółdzielczym i państwowym, ponieważ w tej dziedzinie trudności rysują się najostrzej. Biuro Zbytu często inicjuje nowe produkcje, w większej części antyimportowe w spółdzielczości i przemyśle drobnym i posiada w tym zakresie znaczny dorobek, jednakże nie ma zadowalającej proporcji między włożoną pracą, a uzyskanymi wynikami.

Na przykład na 89 nowych asortymentów produkcji inicjowanych lub opiniowanych przez Biuro w 1954 roku, zaledwie 34 doszło do skutku, a z nowych artykułów wielu przez dłuższy czas nie można było wprowadzić do obrotu z uwagi na brak opracowania cen, warunków technicznych itp. Brak sprecyzowanych zasad współpracy wpływa hamująco na pełne wykorzystanie potencjału produkcyjnego przemysłu drobnego oraz na wdrożenie tych zakładów do obowiązującej dyscypliny dystrybucyjnej.

Działalność na odcinku importu

Jednym z ważnych źródeł przychodu masy towarowej rozprowadzanej przez Biuro Zbytu jest **import**, w którym rozróżniamy import uzupełniający oraz import całkowity. Pierwszy dotyczy artykułów produkowanych w kraju w ilości niewystarczającej, natomiast drugi — artykułów w ogóle w kraju nie produkowanych.

Plan importu uzupełniającego sporządzany jest przez Biuro Zbytu, a ilości ustalane są na podstawie bilansów poszczególnych produktów znajdujących się w niedoborze.

Natomiast plan importu całkowitego powstaje w wyniku konfrontacji danych, będących w posiadaniu Centrali Handlu Zagranicznego oraz aparatu zbytu (biur zbytu) na konferencji zwołowanej przez PKPG.

Dotychczasowy system zgłaszania zapotrzebowań, budowy planu i realizacji importu budzi poważne zastrzeżenia. Odbiorcy zgłaszają potrzeby importowe indywidualnie lub zbiorowo (CZP lub CZ Zaopatrzenia) do dystrybutora, do CHZ, względnie nawet bezpośrednio do PKPG.

Jeżeli głosimy tezę, że Biuro jest wyłącznym gospodarzem w zakresie reprezentowanej branży, należy konsekwentnie przyjąć zasadę, że nie wolno importować do kraju artykułów chemicznych bez wiedzy i zgody Biura Zbytu, bez względu na to czy chodzi o przywóz uzupełniający czy całkowity. Biuro, ponosząc odpowiedzialność za kształtowanie się wielkości importu, musi mieć zapewnione środki, pozwalające na pełne rozeznanie potrzeb i wnikliwą ich analizę. Wymaga to zmiany, lub uzupełnienia dotychczasowej metodologii planowania i opracowania trybu zaopatrzenia w artykuły chemiczne importowane. Szczególnie gdy chodzi o import całkowity, ostro występuje ten problem w zakresie ustalania i realizacji figurującej w planie wartościowo puli „różne organiczne”. Według wypowiedzi Centrali Handlu Zagranicznego „Ciech”, pula ta nie jest w pełni realizowana i mimo to wielu odbiorców nie monitoruje braku dostaw zgłoszonych artykułów. Uregulowanie tego zagadnienia wydaje się konieczne; przyniesie to pogłębienie analizy celowości importu, zostrzy dyscyplinę w tym zakresie, a zwłaszcza wyeliminuje wypadki zbędnego przywozu, jakie jeszcze mają miejsce.

Trzeba stwierdzić ogólnie dobre asortymentowe wykonanie planu i dużą poprawę w pracy CH Zagranicznego. Nieliczne trudności wystąpiły na skutek nierytmiczności dostaw niektórych artykułów i braku dostaw w I kwartale (np. barwniki).

Współpraca z odbiorcami

Asortyment towarowy Biura Zbytu Produktów Organicznych ma charakter wybitnie **zaopatrzeniowy**. Większość artykułów to surowce i półprodukty zużywane przez różne działy przemysłu chemicznego do dalszego przerobu, lub też materiały pomocnicze zbywane głównie do zakładów podległych Ministerstwu Przemysłu Lekkiego, Drzewnego i Papierniczego oraz Rolnego i Spożywczego. Ponadto Biuro zaopatruje wielu innych odbiorców, reprezentujących prawie wszystkie dziedziny gospodarki krajowej. Tylko niewielka pula towarowa przeznaczona jest do celów konsumpcyjnych i dociera na rynek za pośrednictwem aparatu MHW w formie produktów specjalnie konfekcjonowanych (barwniki torebkowane, trójchloroetylen buteleczkowany i kwas cytrynowy paczkowany).

Sytuacja zaopatrzeniowa w roku ubiegłym uległa pewnej poprawie, ponieważ ostry deficyt, jaki występował dotychczas w większości artykułów, został częściowo zmniejszony dzięki dalszej

rozbudowie przemysłu, a zwłaszcza zakładów wielkiej syntezy. Poprawa wystąpiła szczególnie w podstawowych artykułach, jak metanol, formalina i pochodne, aceton, kwas octowy i inne, w których jeśli nie został całkowicie usunięty niedobór, to w każdym razie zlikwidowany został dotychczasowy import uzupełniający.

Współpraca z odbiorcami uregulowana jest obowiązującymi dla artykułów dystrybuowanych przez Biuro trybami zaopatrzenia, a mianowicie:

1) podstawowy tryb zaopatrzenia materiałowo-technicznego tj. zarządzenie Przewodniczącego PKRG nr 221 wraz z późniejszymi uzupełnieniami (tekst jednolity „Gospodarka Materiałowa” Nr 3 z 1955 r., str. 93);

2) dla barwników — zarządzenie Przewodniczącego PKRG Nr 275 z 1.10.53 (Biuletyn PKRG 1953 Nr 34, poz. 151);

3) dla środków aromatyzujących — zarządzenie Przewodniczącego PKRG Nr 274 z dnia 1.10.53 r. (Biuletyn PKRG z 1953, Nr 34, poz. 150).

Sprawy związane z techniką zamawiania szczegółowo omówił nasz pracownik mgr H. Walkowski w artykule opublikowanym w „Gospodarce Materiałowej” z r. 1954 Nr 19, str. 588.

Kiedy mowa o trybie zaopatrzenia, trzeba stwierdzić, że zarządzenie Nr 221 należy bez wątpienia do dobrze pomyślanych aktów normatywnych i może w efekcie przynieść poważne korzyści, szczególnie jeśli chodzi o zaostrenie dyscypliny obrotu towarowego, właściwe rozwiązanie zagadnień zbytu i zaopatrzenia oraz ustawienie współpracy jednostek reprezentujących obie służby. W obecnej fazie praktycznego stosowania trybu widać dwie poważne luki:

1. Brak ujednoczonych **formularzy** zamówień, o których mowa w § 18, ust. 4 zarządzenia 221. Mimo upływu okresu półtorarocznego Biuro nadal otrzymuje 95% zamówień na setkach różnych formularzy, co utrudnia pracę i zamiast spodziewanych oszczędności w czasie daje zwiększenie czynności manipulacyjnych, wykonywanych kosztem pracy analitycznej i kontrolnej.

2. Niezbędna jest energiczna akcja ze strony władz nadrzędnych w kierunku ścisłego przestrzegania obowiązującego trybu, a zwłaszcza odnośnie rygorystycznego stosowania przewidzianych w nim **s a n k c j i**.

Omawiając współpracę z odbiorcami, szczególną uwagę należy poświęcić resortowi przemysłu chemicznego, którego udział w obrotach Biura jest najpoważniejszy (41%). Trzeba podkreślić, że współpraca z jednostkami nadrzędnymi i większością zakładów jest trudna, z wyjątkiem Z.P. Gazów Technicznych i CZP Gumowego. Plany zaopatrzenia w większości wypadków okazywały się w praktyce nierealne, zwłaszcza gdy wzrost zużycia obliczony był na nową produkcję. Na skutek niedotrzymywania terminów oddawania inwestycji do ruchu, wiele zapotrzebowań dezaktualizowało się w trakcie roku, o czym centralne zarządy ani zakłady nie powiadamiały dystrybutora, uważając za dostateczną informację niezłożenie zamówienia. Odbiorcy winni rozumieć, że dystrybutor musi wiedzieć wcześniej o zamierzonej

rezygnacji, aby sugerować odpowiednie ustawienie planów produkcyjnych albo przygotować zbył w innych kierunkach, np. na eksport.

Tryb zaopatrzenia jest na ogół przestrzegany, chociaż zdarzają się wypadki nieprzestrzegania dyscypliny przydziałowej, składania zamówień niezgodnych z rozdzielnikiem, pomijania drogi służbowej, lub składania rezygnacji z odbioru towaru w trakcie realizacji zleceń. Specjalne trudności wynikają przy anulacji zamówień na artykuły produkowane wyłącznie dla danego odbiorcy.

Wydaje się celowe włączenie do porad z czp tematu zaopatrzenia w celu wymiany uwag i spostrzeżeń oraz ustalenia środków zmierzających do wyeliminowania dotychczasowych niedociągnięć.

Do podstawowych trudności współpracy z odbiorcami na szczeblu innych resortów należy zaliczyć:

a) nieterminowość w nadsyłaniu planów zaopatrzenia, będących podstawą do opracowania bilansów materiałowych (spóźnienia wynosiły od 2—6 tygodni);

b) niedokładność w zakresie planowania zaopatrzenia i niewykorzystywanie przydziałów;

c) nieterminowe nadsyłanie rozdzielników i podrozdzelników, co powoduje opóźnienia składania zamówień przez zakłady i zwłokę w wystawianiu zleceń przez Biuro.

Jeżeli chodzi o zakłady, to wiele z nich nie przestrzega obowiązującego trybu zaopatrzenia, zamówienia składa w spóźnionych terminach, często z natychmiastowym terminem dostawy, w nieodpowiedniej ilości egzemplarzy, niedbale opracowane, bez niezbędnych elementów, jak: adres wysyłkowy, warunki płatności, termin dostawy itd. Przysparza to wiele zbędnej pracy Biuru, opóźnia cykl dostaw, naraża nieraz odbiorców na straty wywołane brakiem koniecznego materiału.

Najgorzej przedstawiała się ciągle jeszcze współpraca z odbiorcami przemysłu drobnego i spółdzielczego. Błędy w planowaniu zaopatrzenia, nierealność zgłoszonych potrzeb, rozdzielniki nie pokrywające się z przydziałem, wreszcie poważne niedociągnięcia służby zaopatrzenia zakładów, wszystko to nie pozostawało bez ujemnego wpływu na kształtowanie się dostaw dla tego przemysłu.

Natomiast wszędzie tam, gdzie kierownictwo służby zaopatrzenia w resortach i dyrektorzy administracyjno-handlowi czp interesują się bezpośrednio zagadnieniami zaopatrzenia i utrzymują osobisty kontakt z Biurem, tam współpraca układa się dobrze, a realizacja dostaw dla przemysłu przebiega bez większych zakłóceń. Szczególną poprawę obserwujemy we współpracy z przemysłem lekkim; aktywność jak i częste interwencje Departamentu Zaopatrzenia ułatwiały pracę Biura i usuwały wiele trudności, jakie powstawały w toku operatywnego wykonywania planu dostaw. Ma to specjalne znaczenie, ponieważ przemysł lekki należy do głównych odbiorców szerokiego asortymentu barwników i środków pomocniczych, a występujące problemy są wyjątkowo trudne i skomplikowane.

Najlepiej układa się współpraca z CZP Wełnianego — Północ oraz CZP Garbarskiego, które składają zapotrzebowania, rozdzielniki i zamówienia terminowo, żywo reagują na każdą interwencję dystrybutora, informują bieżąco o zmianach w zapotrzebowaniu, utrzymują stały kontakt z Biurem we wszystkich wspólnych sprawach.

Oceniając obiektywnie współpracę z odbiorcami należy dodać, że Biuro Zbytu Produktów Organicznych zdaje sobie sprawę z własnych niedociągnięć i pracuje nad ich usunięciem. Do braków, które podkreślane są i dyskutowane na naradach należą:

a) stosowanie niewłaściwego, formalistycznego stylu pracy, zapominanie o właściwych celach gospodarczych i przekształcanie Biura w „urząd rozdzielający towar“;

b) niedostateczne informowanie odbiorców o trudnościach w dostawie, o nieprzyjęciu zamówień do wykonania oraz o krokach, jakie należy przedsięwziąć w celu otrzymania towaru (np., że należy wystąpić o przydział, złożyć wniosek importowy itp.);

c) niezawiadanie odbiorców, jak będzie przebiegała realizacja złożonych zamówień. Szczególnie dotyczy to takich artykułów, w których Biuro nie posiada dokładnego rozeznania sytuacji produkcyjnej, na skutek niejasnego stanowiska przemysłu, lub w wypadkach, gdy produkcja oparta jest na niepewnych dostawach surowca (import);

d) poprzestanie na wystawieniu zlecenia do zakładu produkcyjnego lub magazynu składnicy rejonowej i niekontrolowanie przebiegu realizacji dostaw, bądź też wystawianie dyspozycji bez należytego pokrycia towarowego.

W celu usunięcia obecnych obustronnych niedociągnięć w pracy, należałoby — moim zdaniem — organizować jak najczęstsze kontakty osobiste przedstawicieli zaopatrzenia i zbytu, przy tym właściwy ton współpracy winny nadawać centralne zarządy zaopatrzenia zainteresowanych resortów. Konsultacje nie powinny jednak mieć charakteru konferencji; należy je przeprowadzić przy jak najmniejszym udziale osobowym. Obustronne zobowiązania powinny być podejmowane z poczuciem pełnej odpowiedzialności i konsekwentnie w całej rozciągłości realizowane. Skoordinowanie wysiłków w celu rozeznania braków w zaopatrzeniu, podjęcia środków zmierzających do poprawy sytuacji i wreszcie sukcesywnego, pełnego realizowania wspólnych postanowień, powinno w efekcie dać wielostronną korzyść: aparatowi zbytu ułatwienie i usprawnienie pracy, jednostkom nadrzędnym odbiorców — lepsze opamiętanie zagadnienia, a zakładom — pełniejsze zaspokojenie potrzeb materiałowych.

Okolo 10% ogólnej masy towarowej Biura kierowane jest do własnej sieci hurtowej, tzn. do składnic rejonowych przemysłu chemicznego. Placówki hurtowe nie mają jednak prawa samodzielnej dyspozycji w zakresie produktów rozdzielanych, które sprzedawane są odbiorcom wyłącznie na podstawie zleceń wystawionych przez Biuro. Stąd zamówienia na artykuły rozdzielane bez względu na ilość zamawianego towaru muszą być składane do Biura Zbytu.

Również towary importowane, które przychodzą do magazynów składnic centralnych (barwniki, guma arabska i tragantowa, woski, środki aromatyzujące itp.) sprzedawane są wyłącznie na podstawie dyspozycji Biura.

Działalność na odcinku eksportu

Odrębnym i specyficznym kierunkiem zbytu wielu artykułów Biura jest eksport. Wyniki jakie osiągnięto w roku 1954 należy ocenić jako dobre, a przekroczenie planu eksportu ilościowe i wartościowe obok poszerzenia asortymentu eksportowanych artykułów trzeba przypisać w dużej mierze przeprowadzonej w ubiegłym roku akcji aktywizacji eksportu zainicjowanej uchwałą Rady z dnia 18.5.1954 r.

Podjęta przez Biuro, przemysł i CH Zagranicznego „Ciech“ akcja dała nie tylko doraźne efekty w postaci wykonania planu eksportu z nadwyżką, ale stworzyła perspektywy dalszego planowego rozwoju wywozu artykułów chemii organicznej, na co wskazuje ustawienie planu w r. 1955 na poziomie znacznie wyższym od r. 1954. Obecny zwrot w zagadnieniu eksportu zapowiada likwidację dotychczasowych tendencji traktowania eksportu jako jednej z możliwości upłynnienia nadwyżek produkcyjnych.

Trzeba aby założenia i wnioski Podkomisji dla aktywizacji eksportu były systematycznie wprowadzane w życie. Tylko wówczas możliwy jest wzrost eksportu naszych produktów, a w tym szczególnie ważnej i cennej grupy artykułów, jaką stanowią barwniki. Należy dla zabezpieczenia tego wzrostu rozszerzyć asortyment, przyspieszyć wykonawstwo inwestycji, zapewnić zakładom większą pomoc w przezwyciężaniu trudności technologicznych, wzmocnić kontrolę nad jakością produkcji, wreszcie rozbudować produkcję najbardziej atrakcyjnych barwników.

Konsekwencją prac nad rozbudową eksportu winno być opracowanie wspólnie z przedstawicielami handlu zagranicznego założeń planu eksportowego w planie 5-letnim. Tylko długofalowa i planowa akcja rozbudowy produkcji eksportowej drogą nowych inwestycji może zapewnić dalszy rozwój wywozu i zapobiec na przyszłość takim zjawiskom, jak malejące tendencje, a nawet całkowity zanik eksportu w niektórych bardzo ważnych i atrakcyjnych asortymentach, co spowodowane jest nienadążaniem produkcji za wzrostem potrzeb kraju.

Główny kontrahent Biura „Ciech“ poprawił znacznie styl pracy, wykazując na wielu odcinkach dużą aktywność i dążność do eliminowania dotychczasowych niedociągnięć. Dotyczy to zwłaszcza eksportu barwników, którego dobre wykonanie przypisać należy nie tylko sprzyjającej koniunkturze, ale również lepszej organizacji i wzmoczeniu pracy akwizycyjnej. W planowaniu nastąpiło dalsze zacieśnienie współpracy, szczególnie przy opracowywaniu planów kwartalnych, które ustalane są na wspólnych konferencjach.

Liczne kontakty między dystrybutorem, C.Z. Zbytu i „Ciechem“ w sprawach eksportu oraz udział we wspólnych naradach roboczych pozwoli na eliminowanie istniejących jeszcze usterek

i usprawni dalszą współpracę, co jest jednym z warunków dobrego wykonania znacznie powiększonych zadań w roku bieżącym.

Umowny system dostaw

Jednym z ważnych zagadnień obrotu towarowego, wymagającym odrębnego szerszego omówienia jest sprawa umów planowych, zawieranych przez dostawców i odbiorców zgodnie z ustaloną przez PKPG listą powiązań.

Do zakresu działania Biura Zbytu należy sporządzanie siatki powiązań umownych, współdziałanie przy zawieraniu umów, (co zostaje stwierdzone przez kontrasygnowanie umów) i nadzór nad przebiegiem ich wykonania.

Większość podstawowych artykułów dystrybuowanych przez BZPO objęta jest umowami planowymi, w tym również barwniki, których asortyment wynosi kilkaset pozycji. W roku 1954 zawarto ogółem 168 umów generalnych i bezpośrednich i ponad 800 szczegółowych.

Należy stwierdzić, że w porównaniu do lat ubiegłych akcja zawierania umów planowych uległa dalszej poprawie, o czym świadczy również fakt, że wszystkie zgłoszone do umów protokoły rozbieżności zostały w porę zlikwidowane.

Termin zawierania umów został w r. 1954 znacznie przyspieszony, dzięki czemu cała akcja stała się bardziej celowa, jednakże nowy harmonogram wywołał bardzo dużą ilość protokołów rozbieżności (prawie 90% ogólnej ilości umów), których likwidacja w znacznym stopniu obciążała Biuro, powodując obszerną korespondencję mediacyjną. Rola Biura w zakresie koordynacji dostaw umownych jest szczególnie trudna, zwłaszcza w odniesieniu do artykułów deficytowych.

Niewykonanie znacznego procentu umów generalnych w roku ubiegłym (15%) nastąpiło z winy dostawców, na skutek niewykonania zaplanowanej produkcji lub z winy odbiorców, którzy nie nadesłali zamówień, nie sporządzili rozdzielników lub zrezygnowali z odbioru towaru. Trzeba podkreślić, że wystąpienia kontrahentów o formalną zmianę umowy, tj. wnioski do władz nadrzędnych w sprawie odstąpienia od umowy, należały do wyjątków.

Współpraca Biura Zbytu z dostawcami układała się na ogół pomyślnie, natomiast trudności występowały głównie od strony odbiorców, którzy nie nadsyłali w terminie wymaganych materiałów, wprowadzali zmiany do rozdzielników, stosowali w niektórych wypadkach rozmyślnie metodę „gry na zwłokę”. Z obserwacji wynika, że początkowo, lekceważący stosunek do umów uległ zmianie i obecnie strony przejawiają raczej skłonności do nadmiernej ostrożności i obawę przed skutkami prawnymi, na wypadek niewywiązania się z zobowiązań umownych.

Zastanawiając się głębiej nad mechanizmem umów planowych w perspektywie kilku lat minionych, trzeba stwierdzić, że nie zdają one egzaminu lub nie są w przewidywanym przez ustawodawcę stopniu wykorzystywane dla celów usprawnienia zaopatrzenia materiałowego oraz podniesienia dyscypliny obrotu towarowego. Mimo, że zabierają wiele czasu i kosztują zarówno kontrahentów, jak i aparat zbytu dużo wysiłku, w rezul-

tacie nie dają żadnej ze stron spodziewanych korzyści i stanowią typową, papierkową robotę.

Przede wszystkim Biuro nie wyłącza się po zawarciu umowy z operatywnej czynności dyspozycyjnej, ale w dalszym ciągu przyjmuje zamówienia od odbiorców, wystawia zlecenia i reguluje obrót mimo, a nawet niezgodnie z planem dostaw, przewidzianych umownie. Ogólne warunki dostaw artykułów chemicznych oraz ramowy wzór umowy szczegółowej przewiduje przesyłanie zamówień przez nabywcę bezpośrednio sprzedawcy i taka powinna być technika realizacji zawartej umowy. Dlaczego w praktyce dzieje się inaczej? Przede wszystkim zmiany po stronie przynajmniej (niedociągnięcia produkcyjne, brak dostaw z importu) zmuszają Biuro do częstego przetrzymywania dostaw z jednego zakładu produkcyjnego do drugiego, proponowania dostaw produktów zastępczych bez oglądania się na umowy, byle tylko nie dopuścić do postojów u odbiorców, spowodowanego brakiem materiałów.

Następnie mimo niewykonywania umów i niezłożenia przez strony wniosku o formalną zmianę umowy, kontrahenci — znowu wbrew postanowieniom ustawy — nie stosują żadnych sankcji z tytułu niewykonanych zobowiązań.

Wydaje się słuszne poddanie sprawy umów planowych gruntownej rewizji i to od strony przedmiotu umów (wykazu artykułów), techniki realizacji oraz właściwego, konsekwentnego ustosunkowania się kontrahentów do kwestii odpowiedzialności z tytułu podjętych zobowiązań umownych.

Trudno bowiem pogodzić się z faktem nieproduktywnej, absorbującej czas i materiał pracy, polegającej na wymianie ton papieru, wymagającej nadto drobiazgowej kontroli realizacji w zbycie, u producenta oraz użytkownika i to w okresie walki o potaniecie i usprawnienie działalności aparatu gospodarczego.

Artykuły rozdzielane (przynajmniej przez Rząd i PKPG), w których system rozdzielnictwa zapewnia dostateczną dyscyplinę w obrocie, a specjalna sprawozdawczość — kontrolę realizacji, należałoby wyłączyć z umów. Umowami planowymi należałoby objąć tylko te artykuły, w których komplikacje związane z obrotem są najmniejsze. Wybór tych artykułów powinien pójść po linii możliwości zastosowania zmienionej techniki realizacji umów, tzn. potraktowania umowy jako jednorocznego zlecenia. Kontrola wykonania umów powinna pójść po linii sprawdzenia, czy zostały zastosowane przez strony w całej rozciągłości sankcje przewidziane umową.

Pozostałe artykuły wymagające większej elastyczności w zbycie i nie objęte dlatego siatką powiązań do umów planowych, byłyby zbywane również u m o w n i e, ale w oparciu o zarządzenie 221 i z koniecznym warunkiem przestrzegania dyscypliny co do stosowania sankcji przewidzianych trybem zaopatrzenia.

W powyższych uwagach na temat pracy B. Z. P. O. autor ograniczył się celowo do najważniejszych zagadnień o znaczeniu ogólnym, które występują w całym aparacie zbytu, nie poruszając problemów specyficznych, branżowych.

Wydawało się wskazane omówienie braków,

jakie występują we współpracy z kontrahentami, lub w obowiązujących aktach normatywnych lub też trudności, jakie obserwujemy przy ich stosowaniu.

Wspólnym celem aparatu produkcji, zbytu, zaopatrzenia i handlu zagranicznego powinno być opracowanie takich form współpracy, które gwarantowałyby koordynację wysiłków oraz konsekwentną realizację uzgodnionych wytycznych.

Ponadto — jak wynika z omówienia — niektóre istniejące przepisy prawne wymagają pewnego uzupełnienia i „wykończenia” w dziedzinie techniki stosowania, a co ważniejsze — kontroli ich wykonywania.

Jest to nieodzownym warunkiem dalszego pogłębienia dyscypliny obrotu towarowego, zabezpieczającej prawidłową działalność naszej socjalistycznej gospodarki.

PLANOWANIE I ORGANIZACJA

Mgr **OLGIERD CYBULSKI**

Planowanie zaopatrzenia materiałów pomocniczych i niektóre specjalne tryby planowania zaopatrzenia

W planowaniu zaopatrzenia materiałowo-technicznego specjalne miejsce zajmują zagadnienia planowania materiałów pomocniczych.

Problem właściwego planowania zużycia tych materiałów oraz realnego ustalania wysokości potrzeb ma niewątpliwie istotne znaczenie dla wszystkich szczebli planujących, a więc: przedsiębiorstw, centralnych zarządów i centralnych zarządów zaopatrzenia. Materiały pomocnicze mające zastosowanie w najróżnorodniejszych etapach procesu produkcyjnego, lub też posiadające rozmaite przeznaczenie, nie związane bezpośrednio z produkcją, tworzą szeroką gamę asortymentów o zdecydowanie niejednorodnej specyfice w poszczególnych branżach przemysłowych. Cechą charakterystyczną zatem problematyki planowania zużycia materiałów pomocniczych jest ich wysoce różnorodny zakres przedmiotowy, wpływający przede wszystkim z faktu szerokiego wachlarza asortymentowego tych materiałów. W całościach potrzeb materiałowych przedsiębiorstw materiały pomocnicze posiadają również różny „ciężar gatunkowy” tak pod względem występującej ilości asortymentów, jak również efektywnej wysokości nakładów materiałowych. Należy tu nadmienić, że mówiąc o materiałach pomocniczych, będziemy mieli na myśli wszystkie materiały, nie stanowiące w danym zakładzie materiałów podstawowych oraz nie będące paliwem. Aczkolwiek materiały pomocnicze w przeważającej mierze nie stanowią decydującego odsetka w ogólnej wielkości nakładów, gdyż zasadnicze sumy obejmują materiały podstawowe, lub też paliwo, niemniej w wielu wypadkach konieczna jest duża koncentracja uwagi nad kwestią właściwego planowania ich zużycia, a tym samym i zaopatrzenia.

Wydaje się słuszne podkreślenie powiązania planowania zużycia i zaopatrzenia materiałów pomocniczych z centralnymi problemami gospodarki narodowej. Nie należy zapominać, że w licznych wypadkach zachodzi konieczność bilansowania potrzeb różnych materiałów pomocniczych w skali ogólnokrajowej, co wypływa z faktu ich masowego zastosowania w wielu działach produkcji. Konieczność odpowiedniej koncentracji uwagi jednostek planujących i rozdzielających nad kwestią właściwego planowania zużycia i zaopatrzenia

materiałów pomocniczych wynika również i z tego, że wiele spośród tych materiałów są artykułami deficytowymi lub też importowanymi i kosztownymi.

Dotychczasowa metodologia planowania zaopatrzenia materiałowo-technicznego szukała dróg jak najwłaściwszego rozwiązania problemu planowania materiałów pomocniczych w ramach kompleksowych planów zużycia. W początkowych okresach rozwiązania metodologiczne szły w kierunku obejmowania planowaniem możliwie jak największej ilości materiałów, z jednoczesnym zastosowaniem zasady planowania na etapie projektu planu, do szczebla przedsiębiorstw włącznie. Materiały pomocnicze planowane były w szerokim asortymencie w wyrazie ilościowym i wartościowym, z uwzględnieniem danych sprawozdawczych za okresy ubiegłe. Prócz tego szeroko stosowano różnorodne formy tabelarycznego uzasadniania zużycia materiałów pomocniczych. W efekcie takiego stanu rzeczy, projekty planów zaopatrzenia we wszystkich planujących jednostkach były jedną z najbardziej pracochłonnych części kompleksowego planu gospodarczego. Wielka liczba rubryk formularzy planu i szeroka lista materiałowa dekoncentrowały przeważnie uwagę zaopatrzeniowców, zmuszając do dużego wysiłku przy opracowaniu planów zużycia niektórych materiałów o znaczeniu drugo, a nawet trzeciorzędnym.

Podobny sposób planowania pomimo wielkiej ilości pracy, nie dawał spodziewanych wyników. Wspomniana wyżej dekoncentracja uwagi uniemożliwiała przytaczanie w planach wyczerpujących elementów analitycznych i doprowadzała częstokroć do po prostu mechanicznego sumowania zestawień cyfrowych. Konieczność dotrzymywania obowiązujących terminów złożenia planów, wobec dużej ilości wyliczeń arytmetycznych powodowała w efekcie duży pośpiech przy sporządzaniu projektu planu, a tym samym stwarzała warunki do licznych omyłek. Z naciskiem trzeba tu podkreślić, że o pracochłonności planów zaopatrzenia decydowało w znacznej mierze szerokie ujmowanie planami prawie wszystkich rozdzielanych materiałów pomocniczych, bez względu na wielkość ich udziału w ogólnych potrzebach materiałowych odbiorców.

Nadmierna rozbudowa projektów planów zaopatrzenia została już od 2 lat ograniczona i czynione są w dalszym ciągu wysiłki, aby planowanie zaopatrzenia jeszcze bardziej uprościć.

Jak zatem wygląda w świetle tych kierunków planowanie zaopatrzenia w materiały pomocnicze na etapie prac nad projektem Narodowego Planu Gospodarczego?

Rozpatrując tę kwestię należy poruszyć niżej wymienione zagadnienia, a więc:

- po pierwsze — zakres rzeczowy planowania materiałów pomocniczych, czyli innymi słowy listę materiałową do planowania zaopatrzenia;
- po drugie — formę tabelarycznego ujęcia projektu planu zaopatrzenia w zakresie materiałów pomocniczych;
- po trzecie — udział przedsiębiorstw w pracach nad projektem planu sporządzanym przez centralny zarząd;
- po czwarte — ujęcie wartościowe projektu planu zaopatrzenia na odcinku materiałów pomocniczych;
- po piąte — sprawę zgłaszania potrzeb w zakresie materiałów nie objętych planowaniem centralnym.

Omówmy kolejno pięć podanych wyżej zagadnień.

Instrukcja do planowania zaopatrzenia materiałowo-technicznego na rok 1956 ustala obowiązki planowania materiałów określonych w indywidualnych listach dla poszczególnych resortów. Konkretne indywidualizowanie zakresu rzeczowego planu zaopatrzenia ma szczególnie duże znaczenie właśnie na odcinku materiałów pomocniczych, gdzie dotychczas było częstokroć zbyt wiele materiałów objętych planowaniem centralnym. O ile w materiałach podstawowych planowaniem objęte są w zasadzie wszystkie surowce, względnie zasadnicze materiały wsadowe, o tyle tylko nieliczne materiały pomocnicze znajdują się w planach centralnych zarządów zaopatrzenia. Zmniejszenie zakresu planowania centralnego, eliminujące z projektów planów resortów szereg materiałów pomocniczych, stwarza natomiast konieczność wzmocnienia koncentracji uwagi w jednostkach bilansujących materiały. Praktyka lat ubiegłych wykazuje, że przydziały materiałów pomocniczych (np. w branżach II, III, IV, V i innych) ustalane były tak czy inaczej przede wszystkim na podstawie rozeznania centrali zbytu, a nie wyliczeń resortu. Zresztą wydaje się uzasadnione, że w wypadku pominięcia wykazem jakiejś grupy materiałów o zdecydowanie istotnym znaczeniu dla jednostki planującej, należałoby uzgodnić z instancjami zwierzchnimi obowiązek włączenia jej do projektu planu zaopatrzenia. Zakłada się jednak, że o ile chodzi o materiały pomocnicze, wypadki tego rodzaju będą miały wyraźny sporadyczny charakter.

Sprawa druga, to kwestia zakresu tabelarycznego ujęcia projektu planu zaopatrzenia na odcinku materiałów pomocniczych. Zacząć trzeba

od tego, że różnego rodzaju zastosowanie materiału w procesach produkcyjnych stwarza konieczność odrębnego traktowania planu w zależności od charakteru zużywanych materiałów. Pośród materiałów pomocniczych mamy wyroby związane bezpośrednio z produkcją (materiały pomocnicze bezpośrednio) wyroby służące potrzebom ruchu (np. smary, oleje, artykuły techniczne), materiały zużywane do remontów, środki konserwacji, materiały budowlane, odzież ochronna, sprzęt ochrony osobistej, wyposażenie materiałowe laboratoriów i wiele innych.

Niektóre materiały pomocnicze zużywane są w sposób stały i w pewnych określonych proporcjach do wielkości produkcji. Planowanie tego rodzaju materiałów pomocniczych można wówczas oprzeć o zużycie na jednostkę wyrobu. Metoda ta jest metodą najslusniejszą, pozwala bowiem w sposób możliwie realny określać i uzasadniać rzeczywiste potrzeby materiałowe.

W obecnej metodologii planowania zaopatrzenia wyraźnie dominują kierunki zmierzające do porównawczego ustalania planowanych wielkości. Szczególnie ważne jest wyliczanie planowanego zużycia materiałów i porównywanie tego zużycia ze zużyciem w okresach ubiegłych. Chodzi przede wszystkim o to aby, z jednej strony, planowane zużycie materiałów pomocniczych oprzeć na realnych podstawach, z drugiej zaś — aby można było realnie ustalić zadania na odcinku oszczędzania materiałów.

Sprawa dokładnego planowania zużycia w jednakowym stopniu, chociaż z innego punktu widzenia, interesować będzie wszystkie szczeble planujące oraz organizacje bilansujące materiały.

Dla jednostek zużywających materiały pomocnicze, wyliczeniowe opracowanie planu zużycia stwarza np. możliwość szybkiego obliczenia niezbędnych korekt w związku ze zmianami planów produkcji (przy materiałach bezpośrednio związanych z produkcją) lub też pogłębienie orientacji odnośnie przewidywanych efektów w związku np. z ograniczeniem lub nieotrzymaniem przydziału.

Jednostki bilansujące mogą natomiast dokonać prawidłowego podziału całości materiału, określając hierarchię potrzeb, wynikającą z przeznaczenia materiału i porównania wielkości dostaw w okresach ubiegłych.

Przy planowaniu materiałów pomocniczych uzasadnianych zużyciem na jednostkę wyrobu, kwestią dużego znaczenia jest stosowanie odpowiednich wskaźników zużycia. Istnieje wiele materiałów pomocniczych, dla których najbardziej celowe jest ustalenie technicznych norm zużycia; wówczas ujęcie planu będzie najbardziej przejrzyste i konkretne. Wiele spośród pomocniczych materiałów można uzasadnić statystycznymi normami zużycia. Planowanie zużycia w oparciu o normy zużycia pozwala ponadto na przeprowadzenie kontroli okresów ubiegłych oraz na ustalanie konkretnych zadań w zakresie oszczędzania materiałów pomocniczych.

Również realną metodą planowania zużycia materiałów pomocniczych jest wiązanie tego zużycia ze wskaźnikami na jednostkę czasu lub jednostkę pracy (np. zużycie na jedną maszynogodzinę).

Należy podkreślić, że w wielu wypadkach daje się zauważyć w jednostkach planujących pewnego rodzaju bierność w poszukiwaniu realnych i uzasadnionych odniesień zużycia materiałów pomocniczych. Zjawisko to ma miejsce w związku z niechęcią do ujmowania wielkości w sposób, który może być stosunkowo dokładnie kontrolowany, uniemożliwiający stworzenie rezerw zaopatrzeniowych. Trzeba stwierdzić, że tego rodzaju praktyka doprowadza w efekcie nie tylko do składania asekuracyjnych planów zaopatrzenia, ale utrudnia, lub czasem wręcz uniemożliwia przeprowadzenie kontroli gospodarki materiałowej i nie daje warunków do wykrywania istniejących rezerw materiałowych. Brak odniesień zużycia materiałów nie daje realnych podstaw do przeprowadzenia akcji oszczędnościowej. Wysiłki przemysłów planujących powinny iść w kierunku jak najszerzego normowania zużycia materiałów pomocniczych, aczkolwiek zdawać sobie trzeba sprawę, że normowanie zużycia w tej grupie materiałów należy do najtrudniejszych.

Część tabelaryczna planu zaopatrzenia w zakresie materiałów pomocniczych obejmuje, bądź ramowy wzór RPZ-1, bądź też szczyry inne zindywidualizowane dla niektórych specyficznych grup materiałowych (np. wyroby hutnicze, metalowe barwniki, opakowania, odzież itp.).

We wszystkich wypadkach wymagane jest rozliczanie i uzasadnianie potrzeb w zakresie poszczególnych materiałów z tym, że dopuszcza się również tzw. uzasadnienie opisowe odnośnie pewnej części zapotrzebowanego materiału.

Wydaje się słuszne poświęcenie kilku uwag temu zagadnieniu. Bez wątpienia, w szerokim asortymencie materiałów pomocniczych nie uda się znormować wszystkich bez wyjątku pozycji, gdyż w wielu wypadkach z pewnością nie ma na to warunków lub też ustalenie indywidualnych norm zużycia, jest wręcz niecelowe. Tym niemniej zachodzi potrzeba ustalenia jakiegoś kryterium określającego faktyczne potrzeby. Kryterium takim mogą być np. kierunki remontów, charakterystyka procesów produkcyjnych, podanie dokładnego celu, do którego zapotrzebowany materiał ma być użyty itp. Trzeba tu jednak zawsze pamiętać o tym, że podstawowa masa zużywanych materiałów powinna być konkretnie uzasadniona, a ewentualne uzasadnienie opisowe może dotyczyć zdecydowanie niewielkiej ilości pozycji planu. Wobec ograniczenia listy materiałów do planowania zaopatrzenia można obecnie wymagać zwiększenia koncentracji uwagi nad realnym ustalaniem odniesień, wskaźników i w efekcie całości zużycia tych materiałów pomocniczych, które są objęte obowiązkiem planowania

Następną sprawą, związaną zresztą bardzo ściśle z całokształtem metodologii planowania zaopatrzenia materiałowo-technicznego, jest zagadnienie udziału przedsiębiorstw w pracach nad projektem planu sporządzanym przez Centralny Zarząd. Rwestia ta łączy się z zakresem rzeczowym planu, a więc z listą materiałów planowanych centralnie oraz z układem wymaganych uzasadnień zużycia.

Według obecnie przyjętych zasad zakłada się, że na etapie projektu Narodowego Planu Gospo-

darczego główny ciężar prac koncentruje się na szczeblu centralnych zarządów oraz ministerstw, jednakże w szeregu wypadków udział przedsiębiorstw jest niezbędnym.

W zakresie planowania materiałów pomocniczych, udział przedsiębiorstw w dostarczaniu danych do projektu planu zaopatrzenia jest różny, w zależności od systemu organizacji służb planujących danej gałęzi gospodarczej.

Omawiając to zagadnienie, należy wyodrębnić z grupy materiałów pomocniczych:

a) materiały związane bezpośrednio z wielkościami planowanej produkcji (wsadowe, bezpośrednio);

b) materiały zużywane do różnych celów pomocniczych, nie związanych ściśle z planem produkcji.

Materiały pomocnicze — bezpośrednio są przeważnie kontrolowane bieżącą sprawozdawczością przez jednostkę nadrzędną (centralny zarząd) i posiadają na ogół znaczenie „problemowe” w danej gałęzi przemysłu. W związku z tym wszelkie dane jak: wielkość zużycia, wskaźniki zużycia, stopień wykorzystania itp., niezbędne do opracowania planu zaopatrzenia, są w posiadaniu centralnego zarządu, który na podstawie dosyć dobrego rozeznania okresów ubiegłych oraz planowanej wielkości produkcji jest w stanie sporządzić wyliczenia do projektu planu zaopatrzenia. Udział zatem przedsiębiorstw w pracy na odcinku tych materiałów jest na ogół niewielki i może być ograniczony jedynie do podawania nielicznych informacji, dotyczących np. stanu zapasu na 30.VI lub zużycia przewidywanego na koniec roku.

Nieco inaczej wygląda sprawa, jeśli chodzi o materiały pomocnicze nie związane bezpośrednio z wielkością planowanej produkcji, w których obowiązek planowania centralnego wynika z zatwierdzonych dla resortu list materiałowych. Materiały te nie są przeważnie kontrolowane sprawozdawczością i nie ma dokładnych rozeznania co do przewidywanych wielkości zużycia na szczeblu centralnego zarządu. W związku z tym w większości wypadków zachodzi konieczność opracowania przez przedsiębiorstwa jednorazowych ujęć tabelarycznych zawierających niezbędne dla rozeznania potrzeb elementy.

Poniżej podaje się przykładowy wzór tablicy zawierającej materiał informacyjny w zakresie przewidywanych wielkości zużycia.

Podany przykład tabeli może mieć nieco odmienny układ w zależności od specyfiki przedsiębiorstwa lub też wymagań jednostki zwierzchniej, jednakże ważne jest, wobec braku konkretnych odniesień produkcyjnych, rozeznanie potrzeb na poszczególne cele działalności gospodarczej.

Należy nadmienić, że wobec ograniczenia list, materiałów planowanych centralnie nie wydaje się, aby z kolei lista materiałów dla przedsiębiorstwa była stosunkowo duża. Zawierać ona będzie średnio nie więcej jak kilkanaście do kilkudziesięciu pozycji materiałowych i powinna być zindywidualizowana. Ponadto w wypadku szerszego zwiększenia planowanego zużycia w porównaniu z rokiem ubiegłym koniecznym jest podawanie wyjaśnień i uzasadnień opisowych.

Lp.	Nazwa materiału	Jedn. miary	Zużycie ogółem w okresach ubiegłych		Planowane zużycie na rok 1956					Zapasy			
			1954 rze- czyw.	1955 prze- wid.	na potrzeby konserwacji i ruchu	na inwestycje i systemem gospodarczym	na kapitalne remonty i systemem gospodarczym	na inne cele	Zużycie ogółem	fakt na 1.1.1956	fakt na 30.6.1956	przewid. na 31.7.1956	
													6
					(materiały uzyskuje się z pionu Głównego Mechanika)	(materiały na podstawie rozeznania komórki inwestycji)	(materiały uzyskuje się z pionu Głównego Mechanika)			suma rubryk 6+7+ +8+9			

Omawiając zagadnienie udziału przedsiębiorstw w zakresie planowania zużycia materiałów pomocniczych na etapie projektu planu zaopatrzenia, trzeba podkreślić, że okres ten przedsiębiorstwa wykorzystywać winny na przeprowadzenie analizy dotyczącej nie tylko tych materiałów, które ewentualnie podawane będą w formie tablic cyfrowych dla centralnego zarządu. Okres opracowania projektu planu zaopatrzenia wykorzystuje się w przedsiębiorstwach do ustalania wstępnych założeń w przedmiocie przewidywanych potrzeb na wszelkie materiały pomocnicze.

Jak już niejednokrotnie wspomniano, materiały pomocnicze, stosowane do różnorodnych przerzucania, nie posiadają jednolitego zasięgu w poszczególnych przedsiębiorstwach, w związku z czym stopień zainteresowania nimi służb zaopatrzenia jest różny.

W okresie opracowania projektu planu zaopatrzenia przedsiębiorstwa przeprowadzają przede wszystkim analizę zużycia lub wykorzystania materiałów w roku poprzedzającym okres planowany, badają osiągane wskaźniki zużycia, ogólny stan gospodarki materiałowej, poziom zapasów itp. Czynności te mają na celu przygotowanie się do późniejszych etapów prac związanych ze sporządzaniem, w oparciu o otrzymane limity, szczegółowego planu zaopatrzenia. Analiza przeprowadzana przez przedsiębiorstwa odzwierciedlać się winna w sporządzeniu szeregu zestawień zawierających podstawowe elementy obrotu materiałowego, a więc porównawczo: stany zapasów, zrealizowane dostawy, faktyczne i przewidywane zużycie oraz osiągnięte i przewidywane wskaźniki zużycia. Przygotowanie materiału analitycznego jest tym bardziej konieczne, gdyż umożliwia realniejsze opracowanie zamówień na początkowe okresy roku, składanych w wielu przypadkach ze stosunkowo dużym wyprzedzeniem.

Kolejną kwestią to zagadnienie ujęcia wartości materiałów pomocniczych w projektach planów zużycia i zaopatrzenia. Obecna metodologia zdecydowanie zrywa z zasadą bezpośredniej wyceny poszczególnych planowanych ilościowo materiałów. Stosowanie wskaźników porównawczych z okresem ubiegłym będzie tu metodą prostszą i chyba niemniej dokładną. Wydaje się słuszne, aby w zależności od specyfiki jednostki planującej, grupę materiałów pomocniczych ewentualnie podzielić na decydujące pozycje materiałów i wyodrębniając je, na tej podstawie ustalić przewi-

dywaną wartość zużycia. Nie wyodrębnione materiały ująć ogółem wartościowo w oparciu o wyniki księgowości. Pomimo przesunięcia zagadnienia wartości zużycia materiałów na odcinek planowania kosztów, nie jest rzeczą właściwą, aby służby zaopatrzenia były zupełnie pozbawione orientacji w przedmiocie wysokości wartości zużycia materiałów, a więc i materiałów pomocniczych. Ustalanie planowanych wartości niezależnie od metod przyjętych do wyliczenia, powinno się odbywać przy ścisłym współdziałaniu komórek zaopatrzenia; aspekt wartościowy będzie bowiem w wielu wypadkach zasadniczą podstawą limitowania zakupów czy też zapasów i zużycia materiałów.

Problem relacji wartościowej planu zaopatrzenia ma swoje znaczenie nie tylko w ramach prac nad projektem NPG, ale również i w przedsiębiorstwie w okresie sporządzania szczegółowego planu zaopatrzenia na materiały pomocnicze.

Zagadnienie szczegółowego planu zaopatrzenia w zakresie materiałów pomocniczych nie wydaje się być dotychczas wyczerpująco rozwiązane. Obecnie dominuje pogląd, że dla przedsiębiorstw nie jest ważną wyceną planu w ujęciu branżowym, a natomiast o wiele bardziej celowa i prostsza jest wycena wg układu rodzajowego. Tym samym planowanie materiałów pomocniczych również stałoby znacznie uproszczone i ograniczyłoby się do ustalenia wartości metodą wskaźnikową. W szczegółowym planie zaopatrzenia, pomyślanym jako plan działania dla służby zaopatrzenia zakładu, wyodrębnione by były jedynie te spośród materiałów pomocniczych, które rzeczywiście stanowią wartościowo poważniejsze sumy. Relacja ilościowa szczegółowego planu zaopatrzenia byłaby znacznie szersza, ale jednak nie powinna obejmować wszystkich materiałów pomocniczych, a jedynie wsadowe lub inne używane w znacznych ilościach. Kontrola gospodarki materiałowej koncentruje się w oparciu o kwartalno-miesięczne limitowanie i operatywne plany zużycia.

Bardzo istotną dla zaopatrzeniowców sprawą jest zagadnienie ustosunkowania się do żądań jednostek zbytu zgłaszania zapotrzebowania na materiały nie figurujące w listach resortowych, a tym samym nie objęte planowaniem centralnym. Sprawa ta prawie wyłącznie dotyczy materiałów pomocniczych. Pomimo wyraźnych przepisów zakazujących, system ten nie jest jeszcze wystarczająco „dotarty“ i jednostki zbytu domagają się

jednak dosyć często zgłaszania zbiorczych resortowych zapotrzebowań. Dotychczasowy, „zwyczajowy” zresztą sposób postępowania central zbytu nie jest słuszny i wydaje się, że rok 1956 przyniesie na tym odcinku wyraźną poprawę. Ustalenia dotyczące zatwierdzonych, obowiązkowych list materiałów pomocniczych uznać należy jako ostateczne, a dysponowanie pulą „drobnych odbiorców” powinno się odbywać na podstawie zgłaszanych, zgodnie z przepisami o trybie zaopatrzenia materiałowo-technicznego, zamówień.

Omawiając problematykę planowania zaopatrzenia materiałowo-technicznego w zakresie materiałów pomocniczych wydaje się słuszne podkreślić charakterystyczne odrębności występujące w obowiązującym trybie planowania na rok 1956. Poza ogólnie obowiązującymi opracowaniami planów zaopatrzenia na wzorach PRZ-1, szereg materiałów planuje się w ujęciach odmiennych.

Odrębnym trybem planowania objęte są między innymi:

- 1) wyroby hutnicze i metalowe,
- 2) odzież służbowa, specjalna, ochronna i robocza,
- 3) barwniki,
- 4) opakowania.

Odrębność planowania zaopatrzenia w zakresie wyrobów hutniczych i metalowych polega na wypełnieniu dwóch formularzy: wzoru SM-1 i załącznika do wzoru SM-1. Wzór zasadniczy jest arkuszem rekapitulacyjnym obejmującym zestawienie ogólne: zużycia, zapasów i zapotrzebowanie na materiały hutnicze i metalowe wg grup wykazu Nr 31.

Zindywidualizowanie listy materiałowej polega na przeprowadzeniu bezpośrednich uzgodnień między ministerstwami i Departamentem Stali i Wyrobów Metalowych Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

Załącznik do wzoru SM-1 zawiera uzasadnienie zużycia poszczególnych materiałów (oddzielny arkusz na każdy materiał), w oparciu o wielkość planowanej produkcji i normy lub wskaźniki zużycia. W niektórych resortach występować będą wyroby hutnicze lub metalowe stosowane do różnych celów pomocniczych, gdzie nie będzie możliwe rozliczanie zużycia w oparciu o wskaźniki i wielkość produkcji. W takim wypadku zestawienie wielkości zaopatrzenia ujęte może być jedynie na formularzu zasadniczym (SM-1), bez konieczności wypełniania załącznika. Istotną sprawą w planowaniu zaopatrzenia wyrobów hutniczych i metalowych będzie kwestia konieczności opracowania planu w oparciu o nową nomenklaturę wyrobów hutniczych.

Poprawne sporządzenie projektu planu wymaga przeklasyfikowania porównywalnego okresów ubiegłych i w związku z tym przewidywać należy dosyć ściśle współpracę komórek planujących szczebla centralnego zarządu z podległymi przedsiębiorstwami. W mniejszym lub większym stopniu (w zależności od aktualnej sprawności organizacyjnej i posiadania materiałów cyfrowych w centralnych zarządach) należy liczyć się z tym, że na etapie projektu planu, przedsiębiorstwa opracują szereg danych pomocniczych do zbior-

czych zestawień wzoru SM-1 (zużycie za lata ubiegłe, stany zapasów).

Sprawa odrębnego planowania odzieży poddyktowana jest koniecznością uzasadnienia potrzeb w zakresie dość specyficznych materiałów zaopatrzeniowych, jakimi są poszczególne sorty odzieży. Na oddzielnych drukach formularza AP-1 planuje się odzież służbowa, specjalną, ochronną i roboczą, obuwiu przemysłowe, buty z cholewami a także, dla niektórych resortów, tkaniny na odzież służbowa. W formularzu uzasadniającym (wzór AP-1) podany jest sposób obliczania zużycia odzieży na rok 1956, polegający na: pomnożeniu liczby pracowników uprawnionych do otrzymania odzieży przez 12 (miesiące) i podzieleniu otrzymanego wyniku przez średni czasokres zużycia odzieży. Ten sposób wyliczania dotyczy odzieży, której czasokres zużycia nie przekracza 12 miesięcy. Ponieważ prawie we wszystkich grupach odzieży, czasokres zużycia wynosi bądź pół roku bądź rok, można obliczać zużycie odzieży metodą prostszą od podanej wyżej, a mianowicie: mnożąc liczbę uprawnionych przez 2 w wypadku gdy czasokres zużycia wynosi pół roku, i podając liczbę zatrudnionych, gdy czasokres zużycia wynosi rok. Sposób podany na wzorze powinien być stosowany, gdy np. czasokres zużycia wynosi 9 miesięcy.

Wyraźnie odrębnym układem wzoru charakteryzuje się formularz uzasadniający zużycie barwników (wzór PCh-11). Specyfika tej branży stwarza konieczność porównania wykonanego zużycia w czterech „sezonowych” kwartałach (tj. III i IV kw. 1954 oraz I i II kwartał 1955) z uwagi na to, że w okresie opracowania projektu planu na rok 1956 chodzi o jak najbardziej konkretną materiał sprawozdawczą z ostatnio aktualnych okresów. Zbiorczym okresem ujmuje się zatem II półrocze i I kwartał 1955 r. Okres ten staje się podstawą do wyprowadzenia projektu planu zużycia barwników na rok 1956. Barwniki planuje się w szczegółowym układzie asortymentowym, z uwzględnieniem głównych kierunków zużycia (np. farbowanie sztuk, farbowanie przędzy, farbowanie włókna lnianego, druk i inne). Wskaźniki zużycia odnoszą się do zużycia poszczególnych barwników na określone cele w porównaniu z wielkością masy barwionej (w farbiarniach w tonach, w drukarniach w tys. mb) lub z odpowiednim odniesieniem produkcji. Zagadnienie należytego ustalenia wielkości planowanego zużycia barwników występujące w resortach przemysłu lekkiego oraz drzewnego i papierniczego ma nader istotne znaczenie dla odpowiedniego asortymentowanego zaplanowania produkcji krajowej i importu i z uwagi na specyfikę asortymentu musi być potraktowane dosyć szczegółowo. Cechą charakterystyczną barwników z punktu widzenia zasad planowania jest, że są one materiałem nierozdzielanym i nie wchodzi do resortowego projektu planu zaopatrzenia. Barwniki planują centralne zarządy przemysłu, którym podlegają zakłady — główni odbiorcy i zgłaszają swoje potrzeby bezpośrednio do Biura Zbytu Produktów Organicznych.

Uzasadnienie zużycia opakowań opracowuje się oddzielnie na opakowania przeznaczone do maga-

zynowania, opakowania wypożyczone (zwrotne) i opakowania sprzedawane. Wszystkie trzy wzory charakteryzują się podobieństwem zasadniczego ujęcia, polegającym na wyliczeniu zapotrzebowania nowych opakowań w oparciu o ilości materiałów przeznaczonych do opakowania, wskaźniki zużycia opakowań, rotacje opakowań oraz stany zapasów.

Poza tym, w zależności od specyfiki wymienionych wyżej trzech grup opakowań, wyliczane są elementy mające istotny wpływ na ustalenie ogólnego zapotrzebowania — jak wielokrotność użycia opakowań lub wskaźnik skupu opakowań. Opakowania planuje się według listy wynikającej z wykazu Nr 31. Stosowany od dłuższego czasu

podział opakowań na zasadnicze grupy: sprzedawanych, wypożyczanych i na magazynowanie jest słuszny, gdyż pozwala kontrolować ich gospodarkę i umożliwia analityczne podejście do ustalonego zapotrzebowania.

Reasumując powyższe uwagi dotyczące przeglądu niektórych głównych zagadnień związanych z planowaniem zaopatrzenia w materiały pomocnicze, należy nadmienić, że starano się jedynie podkreślić zasadnicze momenty wynikające z faktu ujmowania materiałów pomocniczych w projektach planów zaopatrzenia oraz naświetlić kierunki, w jakich należałoby ten problem przepracować bardziej szczegółowo, nie wyczerpując natomiast całej problematyki.

Z ZAGADNIEN REALIZACJI

STANISŁAW PETRAJTIS

Sprawozdawczość zaopatrzenia materiałowo-technicznego w Związku Radzieckim

W gospodarce narodowej Związku Radzieckiego istnieje jednolity system ewidencji, dokumentacji i sprawozdawczości, dostosowany do potrzeb poszczególnych przemysłów. Sprawozdawczość statystyczna służy państwu socjalistycznemu do planowego kierowania i zarządzania gospodarką narodową.

Radziecka sprawozdawczość statystyczna dotycząca zaopatrzenia materiałowo-technicznego pozostaje w ścisłym związku ze sprawozdawczością przemysłową i sprawozdawczością księgowo-finansową. Wszystkie te rodzaje sprawozdawczości są oparte o tę samą dokumentację pierwotną, a więc dane liczbowe w nich zawarte pozostają ze sobą w zupełnej zgodności.

Podstawowe formularze sprawozdawczości, dotyczące obrotu materiałów w poszczególnych jednostkach gospodarczych (przedsiębiorstwach), ga-

Ministerstwo (Centralny Urząd)

łęziach przemysłu lub resortach, stosowane w gospodarce radzieckiej, są następujące:

1) formularz nr 1-sn*) — „Sprawozdanie ze stanu remanentów, przychodów i rozchodów surowców i materiałów (w zakresie działalności produkcyjno-eksploatacyjnej)“;

2) formularz nr 1-sn (skrótowy) — „Sprawozdanie ze stanu remanentów materiałów w magazynach i innych miejscach przechowania“;

3) formularz nr 27-ks**) — „Sprawozdanie z przychodów i rozchodów materiałów budowlanych w budownictwie inwestycyjnym“.

Przystępując do rozpatrzenia wymienionych wzorów sprawozdawczości radzieckiej, należy zaznaczyć, że dotyczą one tych samych zagadnień

*) znak literowy „sn“ jest skrótem wyrazu rosyjskiego „snabżenie“ (zaopatrzenie).

**) znak literowy „ks“ jest skrótem wyrazów rosyjskich „kapitalnoje stroitelstwo“ (budownictwo inwestycyjne).

Wzór nr 1-sn

S p r a w o z d a n i e

ze stanu remanentów, przychodów, i rozchodów surowców i materiałów
(w zakresie działalności produkcyjno-eksploatacyjnej) za miesiąc 195... r.
Nazwa przedsiębiorstwa C Z P

Nazwa surowców i materiałów	J. m.	Remanent na początku m-ca (włącznie z remanentem w wydziałowych magazynach i składowiskach)	Przychód w m-cu	Rozchód w miesiącu				Remanent na końcu miesiąca (włącznie z remanentem w wydziałowych magazynach i składowiskach)
				Razem	w tej liczbie			
					na produkcję	razem	w tej liczbie przedsiębiorstwom i instytucjom własnego resortu	
A	B	1	2	3	4	5	6	7

Dyrektor Przedsiębiorstwa

Główny Księgowy

Naczelnik Oddziału Zaopatrzenia

Ministerstwo (Centralny Urzäd)

sprawozdawczości statystycznej z zakresu zaopatrzenia materiałowo-technicznego, które są przedmiotem sprawozdań GM-1 i GM-4, wprowadzonych instrukcją Głównego Urzędu Statystycznego Nr 90, a więc zagadnień, związanych z obrotem materiałów (przychód, rozchód, zapasy).

Sprawozdanie według formularza nr 1-sn sporządzają wszystkie przedsiębiorstwa przemysłowe, będące na pełnym rozrachunku gospodarczym oraz inne przedsiębiorstwa i jednostki, wymienione w rozdzielniku ustalonym przez ministerstwo (centralny urząd), i składają swym jednostkom nadrzędnym oraz okręgowym urządzeniom statystycznym w okresach miesięcznych w terminie do dnia 5-go miesiąca następnego po miesiącu sprawozdawczym. W sprawozdaniu na wzorze nr 1-sn wykazuje się obrót tylko tych surowców i materiałów, które wymienione są w liście zatwierdzonej dla danego resortu. Obrót materiałów, przeznaczonych na zaopatrzenie inwestycji (budownictwa inwestycyjnego) objętych planem inwestycyjnym, wykazuje się w sprawozdaniu według wzoru nr 27-ks pt. „Sprawozdanie z przychodów i rozchodów materiałów budowlanych w budownictwie inwestycyjnym“.

Dane do sprawozdania według wzoru nr 1-sn podaje się obowiązkowo na podstawie danych księgowości lub danych ewidencji magazynowej, sprawdzonych przez księgowość. Do remanentów materiałów, wykazywanych na koniec miesiąca sprawozdawczego, obowiązkowo dolicza się pozostałości materiałów w wydziałach produkcyjnych (cechach), spisane w rozchód na produkcję, lecz faktycznie nie zużyte w miesiącu sprawozdawczym. Zresztą w myśl obowiązujących przepisów pozostałości te spisuje się z natury według stanu na dzień 1-go każdego miesiąca i przeksięgowuje z konta „nakładów na produkcję“ na konto „materiałów“. W remanentach, przychodach i rozchodach uwzględnia się również materiały już używane, lecz zdane jeszcze do dalszego użytku, zgodnie z przeznaczeniem pierwotnym. Materiały te wyodrębnia się w oddzielnych wierszach z obowiązkową adnotacją „używane“. Materiały przeznaczone do upłynnienia, nawet znajdujące się w dyspozycji aparatu zbytu, również wykazuje się w sprawozdaniu według wzoru nr 1-sn, o ile do końca miesiąca sprawozdawczego nie zostały opłacone przez nabywców.

W rubryce 2 „przychód w miesiącu“ podaje się całkowitą ilość surowców i materiałów, otrzymanych przez przedsiębiorstwo w miesiącu sprawozdawczym, bez względu na źródło ich przychodu (z realizacji przedziału, z upłynnienia remanentów itp.). Przesunięć wewnętrznych, a więc przychodów i rozchodów materiałów wskutek przetrzutowania z jednego magazynu do drugiego i wszelkich innych przesunięć wewnątrz przedsiębiorstwa nie wlicza się do przychodu i rozchodu w tym sprawozdaniu. Sporządzając sprawozdania zbiorcze, ministerstwa (centralne urzędy) — dla uniknięcia podwójnego liczenia — zmniejszają odpowiednio przychód i rozchód o wielkość obrotu wewnątrz resortu wykazywanego w rubryce 6.

Obowiązuje zasada, że dane rubryk 1, 2, 3 i 7 powinny się bilansować, to znaczy remanent na

S p r a w o z d a n i e
ze stanu remanentów materiałów w magazynach
i innych miejscach przechowania
na dzień 1 195 r.

Nazwa jednostki		CZP			
Lp.	Nazwa materiału	Jedn. miary	Remanent materiałów w magazynach i innych miejscach przechowania	W tej liczbie w magazynach — nie zdysonowane	

Data sporządzenia sprawozdania 195 r. Kierownik jednostki
Naczelnik Oddz. Zaop.
Główny księgowy

początku miesiąca (rubryka 1) plus przychód w miesiącu sprawozdawczym (rubryka 2) minus rozchód w miesiącu sprawozdawczym (rubryka 3) równa się remanentowi na końcu miesiąca sprawozdawczego (rubryka 7).

Sprawozdanie według formularza nr 1-sn (skröcony) sporządzają magazyny i składnice materiałowe przy centralnych zarządach zaopatrzenia ministerstw, przy zjednoczeniach i kombinatach oraz przy działach zaopatrzenia, będących na rozrachunku gospodarczym, oraz inne jednostki gospodarcze, które nie sporządzają sprawozdań według wzoru nr 1-sn normalnego. Sprawozdania te przesyłają one swym jednostkom nadrzędnym w okresach miesięcznych w terminie do dnia 8-go miesiąca następnego po miesiącu sprawozdawczym.

Na podstawie tych dwóch wzorów sprawozdań jednostka nadrzędna uzyskuje możliwość nadzorowania całości gospodarki materiałowej zarówno w przedsiębiorstwach produkcyjnych i eksploatacyjnych (usługowych), zużywających materiały przy wykonywaniu produkcji i innej działalności gospodarczej, jak i w składnicach zaopatrzenia materiałowego tych przedsiębiorstw. Co prawda w sprawozdaniach składnic i innych drobniejszych jednostek gospodarczych wykazuje się tylko remanenty, ale jest to właśnie uzasadnione faktem bezspornym, że w tych właśnie jednostkach zużycie materiałów na cele produkcyjno-eksploatacyjne jest nieduże i dlatego nie ma znaczenia przy analizie całokształtu zagadnienia. Układ miesięczny sprawozdań według wzoru nr 1-sn pozwala na wykorzystanie danych w nich zawartych dla potrzeb pracy operatywnej.

Sprawozdanie według formularza nr 27-ks sporządzają wykonawcy planów inwestycyjnych. Zastępuje ono w zakresie ich działalności gospodarczej poprzednio omówione sprawozdanie według wzoru nr 1-sn. Na formularzu sprawozdania nr 27-ks wydrukowana jest nomenklatura materiałów budowlanych, objętych tym sprawozdaniem w ilości 45 zbiorczych pozycji. Są tam wyroby hutnicze (16 pozycji), wyroby metalowe (4 pozycje).

Ministerstwo

Zjednoczenie, CZ

Adres przedsiębiorstwa

S p r a w o z d a n i e
z przychodów i rozchodów materiałów budowlanych w budownictwie inwestycyjnym
za m-c 195... r.

Informacja: Jednostka składająca sprawozdanie wykonała roboty budowlane i montażowe od początku roku do miesiąca sprawozdawczego włącznie w cenach kosztorysowych obowiązujących od dnia 1.VII.1950 r. wartości tys. rb

Nazwa materiałów budowlanych	J. m.	Remanent na początku roku	Zaprzychodowano od początku roku do m-ca sprawozdawcz. włącznie razem	Zużyto od początku roku do m-ca sprawozdawcz. włącznie razem	W tej liczbie na roboty budowl.-montaż. wykonane bezpośrednio przez jednostkę sprawozdawczą	Remanent na końcu m-ca sprawozdawczego	
a	b	1	2	3	4	5	6

dn. 195... r.

Kierownik jednostki

Główny księgowy

Naczelnik Oddz. Zaop.

cje), kable i przewody (3 pozycje), drewno (7 pozycji), materiały wiążące i ceramika budowlana (9 pozycji) oraz różne inne (6 pozycji). W rubryce 1 — remanent na początku roku — wpisuje się ilości materiałów, znajdujących się we wszystkich magazynach, składowiskach i innych miejscach przechowania oraz w zakładach pomocniczych przedsiębiorstwa sporządzającego sprawozdanie. W rubryce 2 — przychód od początku roku — wykazuje się ilość otrzymanych materiałów bez względu na źródło ich dostawy. Rubryka 3 — rozchód od początku roku — obejmuje wszystkie rozchody materiałów z magazynów i innych miejsc przechowania w przedsiębiorstwie. Rubryka 4 zawiera wyodrębnione z poprzedniej rubryki „rozchodu razem“ ilości materiałów rzeczywiście włączonych (wbudowanych) w obiekt. Materiałów zużytych na remonty kapitalne i bieżące urządzeń i maszyn oraz na wykonawstwo prac, nie związanych z robotami budowlano-montażowymi, nie wykazuje się w rubr. 4. Rubryka 5 — remanent na końcu miesiąca sprawozdawczego — obejmuje, podobnie jak w rubr. 1, ilości materiałów posiadanych przez przedsiębiorstwo we wszystkich magazynach i na składowiskach. Rubryka 6 (wolna) jest rezerwowana dla wykorzystania według wskazówek ministerstwa (centralnego urzędu).

Przy porównaniu przedstawionych wyżej formularzy sprawozdawczości radzieckiej z odpowiednimi formularzami naszej sprawozdawczości materiałowej można zauważyć następujące zalety wzorów radzieckich:

1) przez wyodrębnienie sprawozdawczości materiałowej z zakresu działalności budowlano-montażowej (wzór nr 27-ks) uzyskano znaczne uproszczenie sprawozdawczości materiałowej z zakresu działalności produkcyjno-eksploatacyjnej (wzór nr 1-sn);

2) wprowadzenie oddzielnego sprawozdania skróconego (wzór nr 1-sn skrócony) dla wyodrębnionych składnic (baz) materiałowych pozwala na uchwycenie stanu zapasu materiałów, znajdujących się tam w dyspozycji aparatu zaopatrzenia;

3) zasada miesięcznych terminów wszystkich sprawozdań o obrocie materiałami w zaopatrzeniu pozwala na wykorzystanie tej sprawozdawczości dla operatywnego gospodarowania zapasami materiałów przez jednostki nadrzędne pod warunkiem, rzecz prosta, przestrzegania ściśle ograniczonej listy materiałowej, obejmującej tylko najważniejsze pozycje.

Sprawa ewentualnej adaptacji wzorów radzieckich w naszej gospodarce materiałowej wymaga uważnego rozpatrzenia. Zastosowanie tych wzorów u nas jest uzależnione od istniejącego systemu ewidencji i dokumentacji obrotów materiałowych oraz od stosowanych aktualnych zasad planowania zaopatrzenia materiałowo-technicznego, bowiem tej sprawie, między innymi, służy sprawozdawczość materiałowa.

LITERATURA

P. A. Szejn. Materialno-techničeskoje snabženije socialističeskogo promyszlennogo predprijatija. Gospolitizdat, Moskwa 1954.
D. W. Sawinskij. Kurs promyszlennoj statistiki. Gosstatizdat Moskwa, 1954.

Jakość surowca zapałczanego a oszczędna gospodarka tym drewnem w przemyśle

(Artykuł dyskusyjny)

Przemysł zapałczany w ostatnich latach cechuje szczególnie ożywienie ruchu racjonalizatorskiego związanego z tematyką zapałczaną. Do słownie co kilka dni wpływają nowe wnioski, z których większość, niestety, dotyczy takich pomysłów jak umieszczanie łebków na dwóch końcach patyka zapałczanego, bądź sprzedawanie zapałek w papierowych torebkach. Pomysły tego rodzaju wypływają z nieznamomości procesu technologicznego produkcji zapałek, spowodowanej brakiem jakiegokolwiek popularnej nawet literatury na ten temat. Większość ich ujmuje zagadnienia po najmniejszej linii oporu, sugerując użycie oszczędności przez wprowadzenie prymitywu.

Tematyka składanych wniosków dotyczy w ostatnim czasie głównie zagadnień oszczędności drewna w przemyśle zapałczanym. Temat ten zaczyna pojawiać się również na łamach prasy technicznej i gospodarczej, uważam więc za celowe omówić przynajmniej w najważniejszych momentach zagadnienie jakości dostarczanego do przemysłu drewna zapałczanego, zagadnienie mające decydujący wpływ na oszczędną i racjonalną gospodarkę drewnem zapałczanym w przemyśle.

Miernikiem racjonalnej i oszczędnej gospodarki drewnem w przemyśle zapałczanym jest procentowy wskaźnik wykorzystania drewna przy produkcji zapałek, tzn. procentowy stosunek masy drewna zawartej w wyprodukowanych zapałkach (zużycie netto) do masy drewna ogółem zużytego do produkcji tych zapałek (zużycie brutto).

Wskaźnik ten kształtuje się obecnie u nas na poziomie $\approx 50\%$, podczas gdy np. w Czechosłowacji wskaźnik ten osiąga, rewelacyjną na pozór, wysokość 60 a nawet 70%.

Przemysł zapałczany stosuje dziś u nas do produkcji zapałek drewno świerka, osiki, brzozy, olchy, lipy, topoli a nawet buka. Przemysł zapałczany w NRD opiera się głównie na drewnie sosny, buka, olchy i brzozy. Przemysł zapałczany w CSR stosuje do produkcji drewno osikowe, świerkowe oraz buk, wierzbę i topolę. Przemysł zapałczany w ZSRR do dzisiejszego dnia opiera się głównie na białym, typowym drewnie zapałczanym, a mianowicie na osice, lipie i topoli.

Różne rodzaje drewna stosowane do produkcji zapałek w Polsce i za granicą utrudniają porównanie wyników w gospodarowaniu tym drewnem. Decydującym jednak momentem uniemożliwiającym porównanie wskaźników wykorzystania drewna zapałczanego jest wybitnie różna jakość tego drewna stosowaną do produkcji zapałek w Polsce i za granicą.

Jakość drewna zapałczanego np. w Czechosłowacji, z którą miałem sposobność w 1954 r. dokładnie się zapoznać w czasie miesięcznego po-

bytu na terenie przemysłu zapałczanego CSR, różni się w zasadniczy sposób od jakości drewna dostarczanego do Zakładów Przemysłu Zapałczanego w Polsce. Różnice te są odbiciem odmiennego sprecyzowania warunków technicznych drewna zapałczanego w obowiązujących państwowych normach.

Zarówno projekt polskiej normy „Drewno zapałczane” opracowany w 1953 r. przez Centralny Zarząd Lasów Państwowych (zgłoszony do ustalenia przez PKN) jak i obowiązująca od 1953 r. w Czechosłowacji państwowa norma drewna zapałczanego (VYREZY SIRKARENSKE — CSR — 480064) opracowane zostały w oparciu o radziecką normę GOST-354-41, z tą jednak zasadniczą różnicą, że autorzy czeskiej normy opracowali ją w dostosowaniu do potrzeb i wymagań przemysłu zapałczanego, autorzy zaś projektu polskiej normy nie znali, względnie nie chcieli znać potrzeb przemysłu, nie uwzględnili zgłaszanych wielokrotnie zastrzeżeń przemysłu i opracowali projekt normy w ostatecznej wersji jedynie pod kątem widzenia zwiększenia ilości masy pozyskiwanej zapałczanki, nie biorąc pod uwagę granicy opłacalności przerobu złego jakościowo drewna w przemyśle

Właściwe, uwzględniające potrzeby przemysłu zapałczanego, sprecyzowanie normy drewna zapałczanego gwarantuje czechosłowackim Zakładom otrzymanie takiego drewna, które w przerobie daje dobre półfabrykaty i stosunkowo małe odpady (duży stopień wykorzystania drewna).

Do najważniejszych momentów właściwego ujęcia czeskiej normy drewna zapałczanego w porównaniu z odpowiednim projektem polskiej normy należą:

a. Czeska norma przewiduje, że odbiorca drewna zapałczanego zamawiając surowiec (umowa na dostawę), precyzuje ściśle dostawcy, jakie ilości poszczególnych rodzajów drewna zamawia. w jakim procentowym udziale klas jakości, w jakich długościach i o jakich średnicach. Ścisłe precyzowanie zapotrzebowania przemysłu na dany surowiec zapałczany połączone w Czechosłowacji z odbiorem jakościowym drewna na stacjach załadowniczych (u dostawcy — przed wysyłką) ma decydujące znaczenie dla przemysłu. Przemysł zapałczany w Polsce opracowując plany zaopatrzenia materiałowego w zakresie surowca drzewnego podaje jedynie ilość surowca iglastego i liściastego potrzebną do wykonania planowych zadań produkcyjnych i zakłada w planie udział procentowy klas jakości tego surowca; z założeniami tymi w praktyce dostawca jednak nie liczy się. Państwowa Centrala Drzewna dostarcza w praktyce drewno zapałczane z dowolnym udziałem procentowym klas jakości, co powoduje w

konsekwencji w przemyśle zaburzenia w toku produkcji i niezawinione przekraczanie planowanych norm zużycia drewna na jednostkę produkcji.

b. Czeska norma przewiduje, że minimalna średnica drewna zapałczanego w c.k.b.k. wynosi:

- dla świerka 30 cm
- dla buka 23 cm
- dla osiki, topoli i wierzby 18 cm

Ponieważ przemysł zapałczany w Czechosłowacji bazuje głównie na świerku, buku i na importowanej osice (dostarczanej wg specjalnych warunków kontraktu), przeciętna średnica dostarczanego drewna liściastego wynosi cą 30—35 cm, iglastego zaś cą 40—45 cm.

Projekt polskiej normy drewna zapałczanego kwalifikuje do zapałczanki drewno liściaste od 16 cm i drewno świerkowe od 24 cm w c.k.b.k. W oparciu o te warunki, dostarczanie drewno zapałczane liściaste ma przeciętną średnicę 20—24 cm, świerkowe zaś cą 35 cm w c.k.b.k.

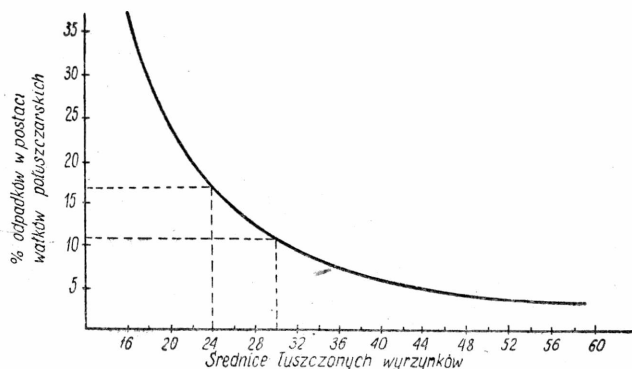
Średnica przerabianego drewna jest decydującym czynnikiem regulującym w zasadzie wysokość wskaźnika wykorzystania drewna zapałczanego, ponieważ im mniejsza średnica przerabianego drewna tym większy jest udział masy wałków połuszczarskich w masie drewna wprowadzonego do produkcji.

Odpady w postaci wałków połuszczarskich o średnicy cą 10 cm procentowo w stosunku do masy złuszczanych wyrzynków o danych średnicach są następujące:

Średnica złuszczanego wyrzynka w cm	16	20	24	30	35	40	45	60
% odpadów w postaci wałków połuszczarskich	38.9	24.9	17.3	11.1	8.1	6.2	4.9	2.8

Z powyższych cyfr wynika, że czechosłowacki przemysł zapałczany może uzyskać lepszy od naszego wskaźnik wykorzystania drewna liściastego o cą 10%, jedynie z tytułu przerabiania drewna o większej przeciętnej średnicy.

Wpływ średnicy złuszczanego drewna na wskaźnik jego wykorzystania charakteryzuje najlepiej niżej podany wykres:



Z powyższego wykresu wynika, że wpływ średnicy na procentowy wskaźnik wykorzystania drewna zapałczanego jest stosunkowo niewielki przy średnicach złuszczanego drewna większych od 30 cm. Wpływ ten stopniowo wzrasta przy średnicach złuszczanego drewna malejących od

30 do 24 cm, natomiast przy średnicach złuszczanego drewna poniżej 24 cm wpływ ten uwidoczni się bardzo gwałtownie.

Podana wyżej analiza wpływu średnicy drewna zapałczanego na procentowy wskaźnik jego wykorzystania wyjaśnia przyczynę „niespodzianek” w postaci przekraczania planowanych norm zużycia drewna, spadku wydajności łuszczarek itd. Trudności tego rodzaju nie występują jedynie w tym wypadku, o ile przeciętna średnica złuszczanego drewna wynosi co najmniej 30 cm.

c. Drugim momentem obok średnicy drewna, decydującym o wysokości wskaźnika wykorzystania drewna zapałczanego są rozmiary murszu środkowego (szczególnie ważne w odniesieniu do drewna liściastego, a przede wszystkim osiki) regulujące szerokość tzw. ścianki użytecznej drewna łuszczarskiego.

Czeska norma przewiduje, że mursz środkowy twardy i miękki dopuszczalny jest w rozmiarach: w I kl. jakości — do 1/4 wymiaru średnicy drewna, w II kl. jakości — do 1/3 wymiaru średnicy drewna, z tym jednak, że maksymalny wymiar średnicy murszu środkowego nie może być większy od: w I kl. — 6 cm, w II kl. — 10 cm. Autorzy projektu polskiej normy drewna zapałczanego zdecydowali, że zapałczanką będzie się nazywało każde drewno, które posiada ściankę użyteczną dla I kl. jakości — minimum 7 cm, dla II kl. — minimum 5 cm, dopuszczając bez ograniczeń poza ściankę użyteczną mursz twardy i dopuszczając mursz miękki poza ścianką użyteczną o wymiarze nawet do 28 cm średnicy.

Nie ulega wątpliwości, że powyższe sprecyzowanie dopuszczalnych rozmiarów murszu, bez uzależnienia od wymiaru średnicy drewna, poza niewłaściwym ujęciem samego zagadnienia, kwalifikuje do surowca zapałczanego i to nawet w I kl. jakości, drewno zdecydowanie opałowe. Potwierdzenie powyższego można uzasadnić na wielu przykładach i to nawet niekonicznie skrajnych, których przytaczania tu nie uważam jednak za potrzebne. Drewno posiadające mursz miękki o średnicy 28 cm i 5-cio czy 7-mio cm ściankę użyteczną, nie można w ogóle łuszczyć, ponieważ w praktyce nie daje się ono zamocować w uchwytach łuszczarki, tym niemniej wg autorów projektu normy, surowiec o tego rodzaju jakości nie podlega reklamacji i jest surowcem zapałczanym. Jasne jest, że na takim jakościowo surowcu przemysł nie może opierać swej produkcji, nie może planować wskaźników wydajności maszyn, pracochłonności i kosztów własnych.

Drewno posiadające na przekroju mursz miękki o średnicy 28 cm i 5-cio czy 7-mio cm ściankę użyteczną nie powinno być w żadnym wypadku zaliczane do surowca łuszczarskiego, przy przerobie którego przemysł obowiązany jest wyliczyć się z masy drewna obliczonej na podstawie pomiaru średnicy i długości.

Projekt polskiej normy drewna zapałczanego kwalifikuje do zapałczanki częściowo drewno zdecydowanie opałowe ze względu na rozmiary murszu, sęków, występowanie hub itd., niedopuszczalne w takich rozmiarach ani w normie czeskiej ani nawet w radzieckiej normie GOST, na której rzekomo autorzy się opierali.

Projekt ten w końcowej swej części łagodzi jeszcze klasyfikację jakościową surowca następującym, charakterystycznym sformułowaniem:

„2.2.5. Stopień występowania wad — jeżeli jedna wada przekracza nieznacznie granicę przewidzianą normą dla danej klasy, pozostałe zaś wady występują w stopniu niższym niż przewiduje granica normy dla danej klasy jakości, wówczas wada ta nie decyduje o zaliczeniu drewna do klasy niższej. Jeżeli w jednej sztuce występują wszystkie wady dla danej klasy jakości lub też większość ich w stopniu zbliżonym do górnej granicy przewidzianej normą, to sztukę taką należy zaliczyć do klasy niższej”. W trakcie dyskusji nad tą pozycją projektu normy, autorzy jej bronili swego sformułowania dwoma argumentami a mianowicie:

- że pozycja ta w swym sformułowaniu jest rzekomo mało istotna dla przemysłu zapałczanego, ponieważ dotyczy w zasadzie tylko zaliczania surowca przy wyróbce do określonych klas jakości;
- że nie ma podstaw do podważania sposobu sformułowania tej pozycji, ponieważ w identycznym ujęciu pozycja ta figuruje już w obowiązujących państwowych normach drewna łuszcarskiego sklejkowego (PN-D-95009 i PN-D-95010), przy zatwierdzeniu których PKN nie zgłaszał żadnych zastrzeżeń w przedmiocie jakichkolwiek nieścisłości czy niejednoznaczności określeń (?).

Wydaje się, że stosowanie w normach takich określeń jak — „nieznacznie“, „większość“, „niższy“, „zbliżony“, określeń zdecydowanie nieścisłych i niejednoznacznych, stwarza dowolność ich interpretacji, czego nie dopuszczają przepisy normalizacyjne. Zastosowanie tych określeń nie jest i nie może być bez znaczenia również dla przemysłu zapałczanego, chociażby tylko na odcinku kosztów własnych, o ile weźmie się pod uwagę różnicę cen pomiędzy I i II kl. jakości surowca zapałczanego.

Ze szczegółowej analizy projektu polskiej normy drewna zapałczanego i porównania jej z odpowiednią normą czeską czy radziecką normą GOST-351-41, nasuwa się wniosek, że projekt ten opracowany jest błędnie, że wymaga on szeregu poprawek i uzupełnień oraz, że w obecnej swej formie nie powinien być on ustalony przez PKN.

Projekt ten został opracowany po najmniejszej linii oporu, bez uwzględnienia potrzeb przemysłu i wymagań jakościowych stawianych przez przemysł surowcowi zapałczanemu. Autorzy projektu normy z Centralnego Zarządu Lasów Państwowych świadomie, poważnie obniżyli warunki techniczne surowca zapałczanego w tym jedynie celu aby umożliwić Lasom doraźne rozładowanie trudności na odcinku ilościowego pokrycia zapotrzebowania przemysłu na ten surowiec.

Projekt normy, pomimo zdecydowanego sprzeciwu przemysłu zapałczanego został w 1953 r. preforsowany na konferencji międzyresortowej, wprowadzony jako obowiązujący i przesłany do ustalenia przez PKN.

Cel autorów normy został osiągnięty, ponieważ masa stawianej do dyspozycji przemysłu zapał-

czanki sztucznie wzrosła w ten sposób, że do zapałczanki legalnie i bez możliwości składania reklamacji zaliczane jest dziś częściowo drewno zdecydowanie opałowe.

Dostarczane do Zakładów Przemysłu Zapałczanego drewno, ze względu na nieodpowiednią swą jakość, stwarza w procesie jego przerobu duże trudności. Należy tu wziąć pod uwagę, że dostawy surowca zapałczanego przebiegają przeważnie nieregularnie, z winy zarówno dostawcy jak i kolei państwowych. Ładowanie i wysyłka surowca po kilka wagonów dziennie w licznych ekspozyturach PCD powoduje, że przy dalszych trasach, na skutek łączenia transportów na stacjach kolejowych, do Zakładów Przemysłu Zapałczanego w pewnych okresach dostarczane jest nawet kilkadziesiąt wagonów dziennie. Ławinowe tego rodzaju dostawy, występujące zwykle na przełomie I i II kwartału, przy ograniczonych możliwościach rozładunkowych Zakładów powodują koszty przestoju, prace w godzinach nadliczbowych oraz uniemożliwiają przeprowadzenie właściwego odbioru drewna zarówno pod względem ilościowym jak i jakościowym.

W tej sytuacji na placach Zakładowych znajduje się co roku drewno, którego jakość reguluje dostawca, bez właściwiej możliwości interwencji ze strony Zakładu.

Zastrzeżenia przemysłu na odcinku jakości dostarczanego drewna zapałczanego stosunkowo w mniejszym stopniu dotyczą surowca świerkowego. Odnośnie wyróbki tego drewna należałoby jedynie ograniczyć maksymalną długość dźwyc, ponieważ w wielu wypadkach dostarczane są dźwycy świerkowe o długości 15—20 mb, które w części wierzchołkowej stanowią surowiec tartaczny ze względu na znaczne ilości sęków, w części odziomkowej zaś posiadają bezwartościowe dla przemysłu zapałczanego zgrubienia korzeniowe. Dźwycy tego rodzaju dają duże odpady przy przecinaniu ich na wyrzynki zapałczane, a więc jeszcze przed wprowadzeniem drewna do procesu produkcyjnego.

Przeciętna średnica dostarczanego drewna świerkowego wynosi *cà* 35 cm, z tym jednak, że w wielu wypadkach występują skrajnie różne średnice w poszczególnych dźwycach a więc np. jedne posiadają średnice 24—30 cm, inne zaś 50—60 cm.

Na przestrzeni ostatnich lat wielokrotnie zaobserwowałem, że dostarczany starodrzew świerkowy o średnicy 50—60 cm posiada ukryte wady w postaci soczewkowatych pęknięć rdzeniowych (szczególnie z rejonów północnych Polski), które są niewidoczne w momencie przyjmowania drewna. Pęknięcia te uwiadcniają się dopiero przy przecinaniu dźwyc na wyrzynki zapałczane. Pęknięcia te przekreślają właściwie wartość użytkową drewna dla potrzeb przemysłu zapałczanego, ponieważ pęknięty rdzenie wyrzynek rozlatuje się na dwie połówki, bądź już w momencie parowania wyrzyneków, bądź pod naciskiem noża w trakcie jego zluszczenia (niebezpieczne dla obsługi łuszczarek).

Wszystkie dodatnie, z punktu widzenia zapałczarza, cechy zapałczanki posiada świerk stosowany w przemyśle zapałczanym w Czechosłowa-

cji. Surowiec ten posiada wyrównaną długość w granicach 5—6 mb bez zgrubień korzeniowych i tartaczanego, wierzchołkowego materiału. Posiada on również wyrównaną przeciętną średnicę w granicach 40—45 cm oraz równomierne i stosunkowo wąskie usłojenie. Przerabianie takiego surowca pozwala na ścisłe planowanie norm zużycia drewna oraz na produkowanie półfabrykatów zapalczanych o dobrej jakości (małe odpady).

Znacznie gorzej od świerka przedstawia się sprawa jakości dostarczanej do naszych Zakładów zapalczanki liściastej. Dotyczy to przede wszystkim osiki, brzozy i olchy, ponieważ inne rodzaje drewna jak lipa, topola i buk dostarczane są w stosunkowo małych ilościach i z tego powodu nie rzutują w zasadzie na wyniki gospodarki drzewnej w przemyśle.

Drewno osikowe stanowi tu odrębną pozycję, ponieważ na skutek ograniczonej jego ilości, jest ono obecnie prawie w całości przeznaczane do produkcji eksportowej.

Jeszcze do niedawna ilość dostarczanej do przemysłu osiki wystarczała do pokrycia potrzeb w zakresie zapalek eksportowych, do wyrobu zapalek specjalnych (sztormowe, gabinetowe, liliputy) oraz do produkcji elementów szufladek pudełek zapalek zwykłych (tzw. boczeki). W ostatnich latach spadek ilości pozyskiwanego surowca osikowego, przy jednoczesnej aktywizacji eksportu zapalek spowodował, że osika przeznaczana jest dziś wyłącznie do produkcji eksportowej oraz do wyrobu pudełek zapalek liliput, gdzie wprowadzenie innego rodzaju drewna spowodowałoby pogorszenie jakości produkcji i znaczny wzrost odpadów.

Z punktu widzenia potrzeb przemysłu do najważniejszych wad otrzymywanej osiki należy zaliczyć zbyt małe średnice drewna (często całe wagonowe partie drewna mają średnice poniżej 20 cm), nagminne występowanie w dużych rozmiarach murszu środkowego jak i bocznego oraz duże ilości zepsutych, chorych sęków, wokół których występują w drewnie ciemne smugi i zażółcenia dyskwalifikujące drewno dla potrzeb produkcji zapalek eksportowych.

Zbyt małe średnice drewna powodują nadmierne odpady w postaci wałków połuszczarskich i spadek wydajności łuszczarek, który niekiedy uniemożliwia wprost wykonanie planowych zadań produkcyjnych. Duże rozmiary miękkiego murszu, charakterystycznego dla drewna osikowego, uniemożliwiają umocowanie wyrzynka w uchwytach łuszczarki. Mursz ten powoduje, że wałki połuszczarskie, które normalnie nie powinny mieć średnicy większej niż 8—10 cm schodzą z łuszczarek o średnicach 15 i więcej cm. Typowy dla drewna osikowego nieregularny, miękki, środkowy mursz (gwiaździsty) powoduje często odrzucanie całych wyrzynków przed wprowadzeniem ich do procesu produkcyjnego.

Odbiorcy zagraniczni zapalek eksportowych są w większości wypadków bardzo uczuleni na punkcie jednolitego, czystego koloru drewna z którego wykonane są zapalaki. Przemysł zapalczany kilkakrotnie spotkał się ze zwrotami zapalek eksportowych, względnie z odmową ich odebrania jedynie z tego powodu, że drewno patyków czy pude-

łek było niejednolite w kolorze, nieprzyjemne w wyglądzie z punktu widzenia estetycznego. Wymagania odbiorców na tym odcinku powodują, że chore sęki w drewnie osikowym otoczone ciemnymi smugami czy zaciekami są bardzo poważną wadą zapalczanki osikowej. W ogólnej masie dostarczanego do przemysłu drewna osikowego znajduje się zaledwie cą 25% kl. I jakości drewna, która w praktyce jest rzeczywiście zaledwie II kl. jakości, oraz cą 75% kl. II, w której w praktyce znaczna część jest zdecydowanym opalem.

W tej sytuacji zrozumiąle są poważne trudności przemysłu na odcinku wyliczenia się z masy otrzymanego surowca osikowego, który ze względu na doniosłą rolę eksportu w całości powinien być na ten cel przeznaczony. W praktyce przydziały drewna osikowego w całości kierowane są do Zakładów pracujących na eksport, w znikomej jednak tylko części wykorzystane są do produkcji eksportowej, a z resztą Zakłady po prostu nie wiedzą co zrobić.

Podobnie jak z drewnem osikowym, przedstawia się sprawa jakości dostarczanej do przemysłu olchy i brzozy, których drewno jest dziś podstawowym surowcem do produkcji pudełek zapalek zwykłych. Najważniejsze wady tego drewna z punktu widzenia przemysłu zapalczanego to zbyt małe średnice, wielostronne krzywizny, zgrubienia odziomkowe, spłaszczenia, nadmierne usęczenie oraz duże rozmiary murszu.

Stosy zapalczanego drewna brzożowego czy olchowego w Zakładach Przemysłu Zapalczanego wyglądem swym przypominają stosy powykręcanych gałęzi a nie surowca łuszczarskiego.

Przerabiając z dużym wysiłkiem tego rodzaju surowiec w czasie kolejnych operacji produkcyjnych, przemysł zapalczany uzyskuje znaczne ilości półfabrykatów, które muszą ulec zbrakowaniu i w rezultacie trafiają pod kocioł.

Przemysł zapalczany w tej sytuacji można przyrównać do przemysłu, który przez jakieś poważne nieporozumienie, bezcelowo przerabia opał w postaci dłużyca — na opał w postaci złych jakościowo półfabrykatów zapalczanych.

Takie są skutki polityki resortu leśnictwa w przedmiocie opracowania nie dostosowanych do potrzeb przemysłu warunków technicznych drewna zapalczanego, polityki jednostronnego punktu widzenia, polityki „własnego podwórka“, której celem było jedynie wybrnięcie z trudności na odcinku zaopatrzenia przemysłu w potrzebną ilość surowca zapalczanego.

Popelnione błędy należy naprawić. Należy poddać rewizji projekt normy drewna zapalczanego, bez względu na to, czy znajduje się on w trakcie ustalania przez PKN, czy też został już ustalony.

Przemysł zapalczany w niedalekiej już przyszłości zamierza przestawić się na produkcję teksturowych pudełek do zapalek w miejsce drewnianych, co poważnie zmniejszy zapotrzebowanie przemysłu na zapalczankę liściastą.

Jeżeli w wyniku uzasadnionej i koniecznej rewizji projektu normy drewna zapalczanego powoicimy do nazywania zapalczanką drewna rzeczywiście odpowiadającego tej nazwie, nie powinno się to stać z kolei problemem dla resortu leśnictwa.

Zagadnienie oszczędności drewna w budownictwie miejskim

Drewno staje się coraz bardziej deficytowym materiałem budowlanym na skutek ciągłego zwiększania się zadań budownictwa przy równoczesnym zmniejszaniu się możliwości pozyskania drewna z lasu.

Sprawa deficytu drewna oraz konieczność jego oszczędzania od wielu lat stawiana jest przez najwyższe czynniki jako zagadnienie wielkiej wagi.

Uchwała Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów z 1949 r. nakłada, między innymi, na resort budownictwa poważne obowiązki zmniejszenia zużycia drewna przez oszczędne jego stosowanie.

Dotychczasowe osiągnięcia

Szereg zarządzeń i przepisów resortu w sprawie usprawnienia gospodarki drewnem określa sposoby oszczędnego użytkowania drewna oraz daje wytyczne walki z istniejącym marnotrawstwem materiałów drzewnych.

W wyniku dotychczas prowadzonej walki z marnotrawstwem — gospodarka drewnem w budownictwie mieszkaniowym jest obecnie bardziej racjonalna, oszczędniejsza. Znalazło to swój wyraz w zmniejszających się z roku na rok wskaźnikach rocznego zużycia drewna na milion złotych przerobu w skali resortu.

Osiągnięcie tych rezultatów możliwe było dzięki stosowaniu materiałów nowych i zastępczych, takich jak płyty trzciniowe, pilśniowe twarde i porowate, drewna o mniejszej wartości, jak zrżyny, okorki, drewno okrągłe zamiast krawędziaków itp. oraz dzięki usprawnieniu gospodarki drewnem.

Wprowadzenie limitowania dostaw drewna oraz kontroli zużycia zmniejszyło w poważnym stopniu zużycie drewna przez zmniejszenie odpadków drewna konstrukcyjnego oraz zwiększenie wielokrotności użycia drewna usługowego.

W deskowaniach, stemplowaniach i rusztowaniach zwiększył się udział drewna używanego — a budynki gospodarcze na placu budowy stawiane są oszczędniej, dzięki wykorzystaniu drewna małowartościowego, a nawet odpadków. Rozbieralność ogrodzeń i budynków prowizorycznych zwiększa okres użyteczności elementów z drewna, a tym samym zmniejsza zużycie drewna na ten cel.

Wprowadzenie częściowej inwentaryzacji sprzętu z drewna zwiększa także wielokrotność użycia drewna, co jest widoczne np. w szybach windowych.

Należy także podkreślić niemałą rolę, jaką odgrywa w oszczędności drewna postęp techniczny — np. mechanizacja budowy.

Dalsze możliwości oszczędzania drewna

Oczywiście, że osiągniętych wyników nie można uważać za całkowicie zadowalające, wobec istniejącego jeszcze marnotrawstwa drewna na budowach.

Możliwości dalszego oszczędzania drewna w budownictwie istnieją i powinny być w jak największym stopniu wykorzystane.

Uzyskanie oszczędności drewna możliwe jest przez uprzemysłowienie produkcji budowlanej oraz stosowanie materiałów nowych i zastępczych.

Poza eliminowaniem drewna należy w stopniu większym niż dotychczas zwrócić uwagę na oszczędne jego używanie na budowach i w zakładach.

U p r z e m y s ł o w i e n i e produkcji budowlanej przyczyni się przede wszystkim do wyeliminowania drewna, mającego obecnie zastosowanie na budowie jako materiał pomocniczy w deskowaniach i stemplowaniach. Związana z przemysłową produkcją budowlaną konieczność mechanizacji budowy, zmniejsza w poważnym stopniu stosowanie szybów windowych, co da oszczędność drewna okrągłego i tarcicy. W przypadku dostarczania na budowę gotowych dużych elementów budowlanych obniży się liczba magazynów materiałowych, a tym samym zmniejszy się zużycie drewna na ich wybudowanie.

Przeniesienie prefabrykacji na zaplecze techniczne zmniejszy ilości drewna używanego przez produkcję pomocniczą. Podobnie zresztą zlikwidowanie produkcji elementów konstrukcji drewnianych na placu budowy i przeniesienie do centralnych ciesielni przyczyni się do dalszego oszczędzenia drewna.

S t o s o w a n i e m a t e r i a ł ó w z a s t ę p c z y c h to przede wszystkim zwiększenie procentu podłóg niedrewnianych w budownictwie, wykorzystanie możliwości zastąpienia więźb dachowych drewnianych przez konstrukcje żelbetowe, wprowadzenie tam, gdzie jest to możliwe, okien z innych materiałów niż z drewna. Ponadto przeanalizowanie dotychczasowych wymiarów drewna konstrukcyjnego prawdopodobnie pozwoliłoby na osiągnięcie dość znacznych oszczędności.

W odniesieniu do podłóg, poważne zmniejszenie zużycia drewna można by uzyskać przez opracowanie różnego rodzaju podłogi pod podłogi, które odpowiadałyby pod względem izolacji termicznej i akustycznej właściwościom drewna. Pozwoliłoby to na układanie na takim podłożu podłóg z drewna miękkiego lub twardego o znacznie mniejszej grubości.

Drewno usługowe także należy eliminować, i to w poważnym procencie, przez materiały zastępcze, a przede wszystkim przez stosowanie w większym niż dotychczas stopniu rur w rusztowaniach oraz częściowo nawet w stemplowaniach.

Wprowadzenie do użytku form dla prefabrykatów z blach lub betonu zmniejszy ilości drewna używane na ten cel.

Zastosowanie, niestety również ciągle deficytowego, drutu kolczastego na ogrodzenia — zmniejszyłoby ilość płotów ażurowych i innych z drewna. Materiały zastępcze, a przede wszystkim różnego rodzaju płyty niedrewniane, powinny znaleźć większe aniżeli dotychczas zastosowanie w budynkach gospodarczych.

Z uwagi na to, że całkowite wyeliminowanie drewna z budownictwa nie jest możliwe, a czę-

ściowa eliminacja wymaga poważnych środków dla uprzemysłowienia oraz znacznej ilości materiałów zastępczych, często również deficytowych, należy w większym niż dotychczas stopniu położyć nacisk na racjonalną gospodarkę drewnem w budownictwie.

Oszczędne stosowanie drewna zaczyna się już w biurach projektowych. Przykładem tego jest stolarka budowlana i projektowanie przede wszystkim drzwi i okien. Olbrzymia ilość projektowanych tzw. nietypowych drzwi i okien, często różniących się między sobą o kilka centymetrów w długości lub szerokości wprowadza chaos w produkcji i powoduje przy zmianach projektów niepotrzebne zużycie cennego sortymentu drewna na wyroby, zalegające magazyny z powodu braku zastosowania w budownictwie. Odnośne zarządzenia określają, jakie typy drzwi i okien powinny być projektowane i wyraźnie mówią, że inne nietypowe wyroby mogą być produkowane w przypadkach szczególnie uzasadnionych, za zezwoleniem Centralnego Zarządu, nadzorującego biura projektowe.

Wydaje się, że ściśle przestrzeganie tych zarządzeń da w rezultacie poważne oszczędności.

Stosowanie drewna małowartościowego

Wykorzystanie drewna małowymiarowego i niskiej jakości wiąże się ściśle z koniecznością racjonalnego użytkowania drewna. Wobec zarysowywanego się obecnie, a jeszcze w większym stopniu w przyszłości, deficytu drewna na podłogi, niezrozumiale wydaje się dotychczasowe niewykorzystanie na ten cel tarcicy iglastej kl. III/IV i V w długościach od 1 do 2,4 m (króciaków) i o grubości 25, 29 i 32 mm.

Podobnie wykorzystanie tarcicy krótkiej nieobryzanej (nawet od 60 cm) mogłoby ulec dalszemu zwiększeniu przy produkcji stolarki budowlanej, gdyby Centralny Zarząd Przemysłu Leśnego dostarczał deski krótkie, jednak w żądanych przez odbiorcę długościach, co wyeliminowałoby marnotrawstwo drewna w zakładach, spowodowane powstawaniem znacznej ilości odpadków przy otrzymywaniu desek o różnych długościach.

Tarcica krótka obrzynana, okorki oraz drewno okrągłe (stemple i żerdzie) powinny być wykorzystane do produkcji stypizowanych budynków gospodarczych, których prototypy zdały już egzamin na budowach. Dziwić się tylko należy, że nie są one dotychczas należycie rozpowszechnione.

Drewnem niskiej jakości jest wszelkie drewno używane, tzn. odzyskowe, które — mimo wielokrotnego użycia — nadaje się do dalszego stosowania, bądź do tych samych robót, bądź jako materiał pomocniczy do produkcji wszelkiego rodzaju prefabrykowanych płyt z drewna, kostki brukowej itp.

Przez należyłą konserwację drewna okres jego użyteczności zwiększa się, przez co zmniejsza się ilość zużywanego drewna.

Drewno usługowe

Drewno usługowe, nie stanowiące części składowej wznoszonego obiektu może być wielokrotnie używane. Dzięki temu możliwości osią-

gnięcia oszczędności w drewnie usługowym są znacznie większe, niż w drewnie konstrukcyjnym. Dla osiągnięcia należytej wielokrotności stosowania — elementy drewniane powtarzalne takich ustrojów usługowych jak ogrodzenia, budynki gospodarcze, rusztowania, stemplowania i deskowania powinny być traktowane jako stypizowany sprzęt budowlany, który należy produkować ściśle według zatwierdzonej dokumentacji. Oszczędności w drewnie usługowym są uzależnione przede wszystkim od racjonalnego gospodarowania. Oszczędne stosowanie rusztowań polega na należytej organizacji robót na budowie, właściwym doborze typu rusztowania (niestawianie rusztowań ciężkich — dwustojakowych tam, gdzie mogą być użyte lekkie — jednostojakowe) oraz użyciu właściwego materiału.

Rusztowania należy stosować przede wszystkim rurowe oraz drabinowe z połowizn. W wielu przypadkach, kiedy rodzaj robót na to pozwala, należy dążyć do stosowania rusztowań na wysuwnicach lub wiszących (na linach), które dotychczas nie są prawie wcale stosowane. Rusztowania wiszące mają szczególnie zastosowanie przy uzupełnianiu braków i tynkowaniu elewacji.

Roboty wykonywane na rusztowaniach należy tak planować aby powierzchnia jednoczesnego, niezbędnego zarusztowania była jak najmniejsza oraz czas użytkowania jak najkrótszy.

Powierzchnia zarusztowania powinna być dostosowana do liczby zatrudnionych robotników, tak, aby zapewnione było pełne wykorzystanie frontu robót oraz możliwie szybki obrót rusztowań. Tylko pod tym warunkiem zostanie osiągnięta wielokrotność użycia poszczególnych elementów rusztowań, określona normami. Jeśli tak nie jest, to jedną z przyczyn jest zarusztowywanie przez przedsiębiorstwa z reguły całej powierzchni elewacji, bez względu na własne możliwości materiałowe i w robociznie oraz na możliwości finansowe inwestora. Stwierdzono wielokrotnie, że po zarusztowaniu elewacji inwestorowi zostały cofnięte — w całości lub części — kredyty na roboty elewacyjne, a tym samym brak jest pieniędzy na pokrycie kosztów demontażu założonego rusztowania i tylko z tego powodu poważne ilości drewna są unieruchomiane i niszczone nieraz przez długi okres czasu. Jest to karygodne marnotrawstwo drewna. Aby tego uniknąć, należałoby wprowadzić obowiązek pokrywania przez inwestorów jednocześnie kosztów montażu i rozbioru.

Z uwagi na poważne zadania w zakresie prac elewacyjnych w planie pięcioletnim — tym ważniejsza jest sprawa racjonalnego gospodarowania rusztowaniami. Możliwe to będzie przez typizację i inwentaryzację rusztowań oraz centralne gospodarowanie nimi w skali całego resortu. Nie może mieć miejsca dotychczasowy stan rzeczy, kiedy to poszczególne przedsiębiorstwa nie posiadają aktualnej ewidencji rusztowań.

Wieże wyciągowe powinny być montowane z zainwentaryzowanych, impregnowanych elementów, przy czym zamiast krawędziaków należy używać — zgodnie z obowiązującymi zarządzeniami — dłuższe i stemple.

Oczywiście, że jakość i wymiary drewna powinny odpowiadać warunkom statycznym i gwarantować bezpieczeństwo pracy.

Deskowania należy stosować w możliwie największym stopniu stypizowane, o wymiarach znormalizowanych, przewidzianych dla danego obiektu lub kilku obiektów.

Dla osiągnięcia wielokrotnego stosowania deskowań — organizacja robót powinna przewidywać podział obiektu na działki robocze w ten sposób, aby drewno użyte do deskowań na pierwszych działkach, po spełnieniu swego zadania, zostało przeniesione i użyte na dalszych działkach. Ciągłość pracy cieśli, wykonujących deskowania, powinna być ściśle skoordynowana z pracą zbrojarzy i betoniarzy, w celu umożliwienia zwiększenia wielokrotności użycia drewna przeznaczonego do deskowania i zapobieżenia powstawaniu przerw w pracach produkcyjnych budowy.

Oszczędność drewna w deskowaniach jest możliwa pod warunkiem zastosowania właściwej konstrukcji deskowań, racjonalnego montażu i należytego demontażu. Dokładnie obrobione elementy powinny być tak ze sobą powiązane, aby zapewnić dostateczną sztywność całości, a jednocześnie rozbieralność i możliwość kolejnego usuwania jednych elementów, bez potrzeby ruszania innych.

Stemplowania powinny składać się z elementów montowanych i rozbieranych odcinkami. Stemple nie powinny być zbyt gęsto rozstawione, mogą być sztukowane w 2/3 wszystkich sztuk, z tym, że każdy stempel może być sztukowany jeden raz i to nie w środku swej długości. Odrzucanie stempli do odpadków i tłumaczenie, że są one za krótkie do danej roboty — w większości przypadków jest niesłuszne i spowodowane niechęcią cieśli do sztukowania ich w długości. Dlatego też, przed przystąpieniem do robót, materiał przeznaczony do deskowania i stemplowania powinien być posegregowany według grubości, długości, a nawet szerokości. Pozwoli to na racjonalny dobór materiału oraz zmniejszy w ten sposób ilość odpadków.

Rozdeskowanie powinno następować zaraz po osiągnięciu dostatecznej wytrzymałości betonu. Nie powinno mieć miejsca zbyt długie przetrzymywanie betonu w deskowaniach, gdyż wstrzymuje to obrót drewna i powoduje o wiele większe jego zużycie.

Rozdeskowanie należy przeprowadzać przez wykwalifikowanych cieśli i możliwie tych samych, którzy z odzyskowego materiału będą wykonywali dalsze deskowania. Zapewni to niewątpliwie ostrożne rozmontowanie elementów i jak najmniejsze straty w drewnie. Uzyskane z rozbiorów deski, płyty itp. należy starannie posortować, oczyścić z zaprawy i powyciągać gwoździe. Zwiększy to w znacznym stopniu użyteczność odzyskanego materiału. Przy demontażu rusztowań, deskowań, czy stemplowań, jak również w czasie transportu należy zapobiec wszelkim możliwym uszkodzeniom elementów drewnianych. Zrzucanie drewna choćby z niewielkiej wysokości powoduje poważne straty i zmniejszenie ilości drewna odzyskowego.

Centralne ciesielnie

Nieodzownym warunkiem postępu w zakresie oszczędności drewna jest typizacja i centralizacja produkcji elementów konstrukcyjnych i usługowych drewnianych. W tym celu każde przedsiębiorstwo, a nawet duża, wieloletnia budowa powinny zorganizować centralne ciesielnie. Do zadań ciesielni należałaby produkcja więźb dachowych; elementów ogrodzeń, budynków gospodarczych, rusztowań, deskowań, stemplowań oraz wszelkiego sprzętu socjalnego, BHP i przeciwpożarowego. Wszystkie te elementy powinny być w miarę możliwości stypizowane. Należy zlikwidować różnorodność budynków o jednakowym przeznaczeniu, jak magazyny cementu, wapna czy kantorki, baraki biurowe itp. Rozbieralność tych budynków pozwoliłaby na dowolne ich powiększanie lub zmniejszanie, w zależności od potrzeb budowy, oraz przenoszenie wielokrotnie z budowy na budowę.

Dalsze oszczędności drewna w centralnych ciesielniach, to zmniejszenie ilości odpadków przez lepsze wykorzystanie drewna nowego, odpowiednich wymiarów oraz drewna używanego, jak również racjonalne wykorzystanie odpadków do produkcji i reperacji sprzętu, produkcji prefabrykowanych płyt, wyrobu kostki drewnianej itp. Do obowiązków centralnej ciesielni należałaby także gospodarka sprzętem budowlanym. Jako zasadę należałoby przyjąć dostarczanie na budowy możliwie najmniejszej ilości luźnych sortymentów drewna, a dążyć do zaopatrywania budów w gotowe elementy i sprzęt — o ściśle określonym zastosowaniu.

Dla umożliwienia oszczędnej gospodarki drewnem przy produkcji w centralnej ciesielni — należałoby zaopatrzyć magazyn w duże ilości drewna nowego różnych sortymentów oraz w drewno używane, przywożone z budów, na których jest niepotrzebne, a przerzut na inne budowy jest utrudniony.

Istniejące obecnie centralne magazyny drewna w przedsiębiorstwach powinny ulec likwidacji. Praktycznie biorąc, magazyny drewna powinny być organizowane wyłącznie przy stolarni oraz centralnej ciesielni.

Z centralizacją produkcji wiąże się ściśle centralizacja impregnacji. Zgodnie z obowiązującymi przepisami drewno wbudowywane i usługowe, wyroby z drewna (częściowo) oraz elementy barakowe powinny być impregnowane. Dla wykonania tego zadania wszystkie tartaki resortu, stolarnie, centralne ciesielnie, zakłady produkujące baraki i prowizoryczne budynki gospodarcze, centralne magazyny oraz duże place budów powinny posiadać ośrodki do zabezpieczenia drewna środkami chemicznymi przed zagrzybieniem oraz do zabezpieczenia deskowań przeciw przyczepności betonu. Sprawa impregnacji drewna nie jest jeszcze postawiona na odpowiednim poziomie.

Większość zakładów i przedsiębiorstw nie posiada ośrodków impregnacyjnych, a stosowanie impregnatów jest dość dowolne w poszczególnych przedsiębiorstwach zarówno co do jakości i ilości środków zabezpieczających, jak i co do sposobów przeprowadzania impregnacji. Przyczynia się to do marnotrawstwa drewna przez zmniejszenie jego

trwałości, jak również do marnotrawstwa środków impregnacyjnych, nieodpowiednio stosowanych.

Impregnacja drewna na budowach i w zakładach powinna być kontrolowana ogólnie przez resort, do czego zostały powołane zespoły, mające za zadanie współpracę w tym zakresie z Pełnomocnikiem do walki z grzybem domowym w Ministerstwie Gospodarki Komunalnej. Sprawa jest poważniejsza niżby się wydawało, gdyż w budynkach wzniesionych przed kilku laty pojawia się na drewnie grzyb.

W konsekwencji deficyt drewna wzrasta, gdyż — poza bieżącymi potrzebami budownictwa — dochodzi konieczność zużycia poważnych ilości drewna na remonty zagrzybionych budynków.

Limitowanie dostaw i kontrola zużycia materiałów drzewnych

Jak już powiedziano, zarządzenia w sprawie gospodarki drewnem w budownictwie zawierają dość szczegółowe wytyczne, dotyczące oszczędnego użytkowania drewna.

Jeśli w dalszym ciągu istnieją wypadki nadmiernego, nieusprawiedliwionego zużycia drewna lub wręcz karygodnego marnotrawstwa, to głównymi przyczynami są:

- 1) brak kontroli ilościowej otrzymywanego przez budowy drewna, co uniemożliwia ustalenie ilości drewna rzeczywiście pobranego do zużycia,
- 2) brak nadzoru nad drewnem, znajdującym się na budowie,
- 3) nieprowadzenie kontroli zużycia.

Wprowadzenie limitowania dostaw i kontroli zużycia materiałów ma na celu usprawnienie planowania dostaw materiałowych oraz ograniczenie pobierania drewna do produkcji do ilości, wynikających z obowiązujących norm. Dla każdego oddzielnie rozliczanego obiektu budowlanego ustalany jest limit dostaw materiałowych, który obejmuje całkowite potrzeby w drewnie dla danego obiektu, aż do jego zakończenia.

Oddzielny limit jest ustalany na potrzeby materiałowe, związane z urządzeniem placu budowy, a w przypadku nieznacznych potrzeb na ten cel są one uwzględniane w limitach dla poszczególnych obiektów.

Wyznaczanie limitu materiałowego dla obiektu przez pracownię organizacji robót przedsiębiorstwa powinno nastąpić bezwarunkowo przed rozpoczęciem robót na danym obiekcie. Kierownik budowy przyjmując wyznaczone limity, tym samym zobowiązuje się do nieprzekraczania zużycia ilości drewna, przewidzianej limitem. Zaopatrzenie ma prawo odmówić dostaw materiałów drzewnych dla obiektu, dla którego nie otrzymało wykazu limitów, jak również w przypadku przekroczenia ilości, wyznaczonej limitem.

Limitowanie dostaw oraz kontrola zużycia materiałów, polegająca na porównaniu zużytej przez budowę ilości drewna z ilością, jaka powinna być zużyta według obowiązujących norm, przyczynia się do osiągnięcia znacznej oszczędności drewna, jednakże pod warunkiem

- dokładnej i bieżącej ewidencji drewna,
- inwentaryzacji sprzętu z drewna,
- prawidłowości norm zużycia,
- przestrzegania rotacji drewna usługowego.

Ewidencjonowanie drewna ma na celu kontrolę ilościowego i jakościowego obrotu i rejestrowanie zapasów drewna, sprzętu, odpadków.

Szczególną uwagę należy zwrócić na ewidencję drewna używanego i sprzętu. Drewno używane, z uwagi na trudności dokładnego posegregowania według klas jakości i grubości, należy wpisywać w kartotece w grupach w rozbiciu na okorki, deski obrzynane grubości do 25 mm, 29—32 mm, 35—45 mm, bale, stemple, dłużyce kopalniakowe, a następnie odpadki użytkowe i opałowe. Należy tu podkreślić, że klasyfikowanie drewna na odpadki powinno być przeprowadzane komisyjnie.

Sprzęt z drewna, poza ewidencją w kartotece, powinien być rejestrowany w książce inwentarzowej na budowie. Inwentaryzacją powinny być objęte wszystkie znajdujące się na budowie drewniane elementy składowe powtarzalne rusztowań, szybów windowych, stemplowań, deskowań, prowidzorycznych budynków gospodarczych, ogrodzeń itp.

Poszczególne elementy z drewna, stanowiące części składowe wyżej wymienionych ustrojów, powinny być oznaczone, ujęte w ewidencji i zabezpieczone przed zniszczeniem. Spisanie tych elementów ze stanu ewidencji może nastąpić po komisyjnym protokolarnym stwierdzeniu ich dalszej nieprzydatności oraz przeklasyfikowaniu na odpadki. Ilość wyprodukowanego sprzętu, jak również ilość zużytego na ten cel drewna powinna być stwierdzona protokolarnie.

Przy produkcji sprzętu należy przede wszystkim stosować drewno używane. Przesunięcie sprzętu z jednej budowy na drugą może być dokonane tylko przez magazyn danej jednostki, na podstawie protokołu zdawczo-odbiorczego, a następnie dopiero sprzęt może być przekazany na budowę. Praktycznie sprzęt może być przesunięty bezpośrednio na budowę pod warunkiem jednak odpowiednich zapisów w kartotece i inwentarzu. Sprzęt drewniany na budowie może być wydany z magazynu tylko pracownikom, upoważnionym przez kierownika budowy.

Sprawa ewidencjonowania wartości drewna używanego i sprzętu dotychczas nie została należycie uregulowana w przedsiębiorstwach. Ma to szczególne znaczenie dla oszczędności drewna, gdyż stosowanie drewna używanego powinno obniżać koszty budowy. Dlatego drewno używane, jak też i sprzęt używany, należy wyceniać według 50% wartości drewna nowego. Za drewno usługowe o 50% wartości drewna nowego przyjmuje się drewno oczyszczone i posortowane. W razie zwracania przez budowę drewna używanego nieoczyszczonego i nieposortowanego — poza konsekwencjami służbowymi w stosunku do kierownika budowy — należy budowę obciążyć kosztami oczyszczenia i sortowania drewna, jeśli praca ta nie była już raz opłacona.

Następna sprawa, warunkująca osiągnięcie oszczędności drewna przez limitowanie dostaw, to prawidłowość norm zużycia, które w wielu przypadkach są zawyżone, co w konsekwencji może przyczynić się do wykazywania fikcyjnej oszczędności.

Z tego względu dotychczas obowiązujące nor-

my powinny być w możliwie krótkim czasie skorygowane, w oparciu o dane wynikowe w tym zakresie.

Podobnie jeśli chodzi o rotację drewna — to obowiązujące wskaźniki powinny być poprawione. Pominiecie tych wskaźników w obowiązujących normach może w sposób wysoce ujemny wpływać na wyniki w zakresie oszczędności.

Limitowanie dostaw drewna na poszczególne obiekty nie zawsze daje zadowalające wyniki, a to przede wszystkim dlatego, że za gospodarkę drewnem w rzeczywistości nikt nie jest odpowiedzialny. Czynność magazyniera ogranicza się bardzo często do rozchodowania drewna z kartoteki na budowę. Wobec braku nadzoru przy pobieraniu drewna, nie będącego na stanie magazynu, panuje całkowita dowolność w użytkowaniu drewna na budowie. Wszyscy pracownicy budowy (czasami osoby postronne) użytkują drewno, a tym samym nikt nie jest odpowiedzialny za oszczędne gospodarowanie. Tradycyjne obciążanie odpowiedzialnością kierownika budowy nie daje praktycznych rezultatów z uwagi na fizyczną niemożliwość dopilnowania przez niego, czy drewno zostało dostarczone w ilości podanej w dowodzie przychodowym oraz czy pobierane (przez wszystkich pracowników) drewno jest należycie użytkowane.

Limitowanie drewna dla brygad ciesielskich

Zachodzi więc konieczność ograniczenia liczby upoważnionych pracowników do użytkowania drewna oraz nałożenia na tych pracowników odpowiedzialności za racjonalną i oszczędną gospodarkę drewnem.

W tym celu zostały opracowane przepisy, które przewidują — poza wyznaczeniem limitu drewna na poszczególne obiekty — wyliczanie ilości drewna, potrzebnej do wykonania robót podanych na jednym lub kilku zleceniach roboczych, oraz kontrolę zużycia w odniesieniu do poszczególnych brygad ciesielskich. Limitowanie dostaw drewna przy zleceniach roboczych dla brygad ciesielskich polega na wyliczaniu na podstawie jednostek robót przewidzianych w zleceniu oraz obowiązujących norm (z uwzględnieniem rotacji) — ilości drewna, jakie należy wydać brygadzie z magazynu. Wydane brygadzie drewno — po wykonaniu zleconej roboty — powinno być zwrócone do magazynu (po uwzględnieniu dopuszczalnych strat), lub też zaliczone brygadzie jako materiał na wykonanie następnej zleconej roboty. Umożliwia to przeprowadzenie zarówno bieżącej (po zakończeniu fragmentu robót), jak też i okresowej kontroli zużycia.

Wprowadzenie tych przepisów powinno dać następujące korzyści:

1) dokładne kontrolowanie ilości otrzymanego drewna przez brygadę ciesielską (a tym samym i przez magazyniera), w której interesie będzie dopilnowanie, aby ilość pobrana była zgodna z ilością podaną w odpowiednim dowodzie rozchodowym, gdyż ilość ta będzie obciążała brygadę na karcie limitu materiałowego, załączonej do zlecenia roboczego;

2) wydane ilości będą ograniczone do rzeczywistych potrzeb, gdyż wyliczone zostaną na podstawie jednostek robót zleconych do wykonania oraz obowiązujących norm z uwzględnieniem ro-

tacji i dopuszczalnych strat. Uniknie się marnotrawstwa, które ma miejsce w razie zbyt dużych ilości drewna na budowach;

3) obowiązek wyliczenia się brygady z pobranego drewna przyczyni się do zwiększenia nadzoru nad drewnem będącym na budowie oraz ograniczy gospodarowanie drewnem wyłącznie do pracowników (cieśli), odpowiedzialnych za jego użytkowanie;

4) nagradzanie brygad ciesielskich za oszczędność drewna oraz wyciąganie konsekwencji w stosunku do pracowników w przypadku stwierdzenia marnotrawstwa drewna przyczyni się do zwiększenia rotacji drewna usługowego;

5) zobowiązanie brygad do pobierania sprzętu z drewna przyczyni się do zwiększenia ilości inventaryzowanego drewna na budowie;

6) limitowanie drewna na zlecenia robocze brygad ciesielskich urealni limitowanie dostaw i kontrolę zużycia drewna na obiekty.

W związku z realizacją uchwały Rządu w sprawie uprzemysłowienia budownictwa miejskiego — większość robót ciesielskich zostanie przeniesiona na zaplecze techniczne, tj. do centralnych ciesielni.

I w tym przypadku przepisy o limitowaniu dostaw drewna przy zleceniach roboczych nakładają odpowiedzialność na brygady ciesielskie za oszczędne użytkowanie drewna przy produkcji gotowych elementów, jak również za oszczędny montaż, zwłaszcza w odniesieniu do drewna potrzebnego do uzupełnienia gotowych elementów w ustrojach usługowych oraz za uzyskanie możliwie największego odzysku drewna użytkowego przy demontażu.

Oczywiście, że za całość drewna znajdującego się w już wykonanych deskowaniach, czy rusztowaniach na budowie w czasie ich użytkowania jest odpowiedzialny kierownik budowy. Należy tu podkreślić, iż limitowanie materiałów na zlecenia robocze stosowane jest w budownictwie Węgierskiej Republiki Ludowej, a przeprowadzone próby w przedsiębiorstwach budowlanych w Polsce dały pozytywne rezultaty w zakresie oszczędności drewna.

Kontrola gospodarki drewnem

Omawiając zagadnienie drewna w budownictwie, należy powiedzieć także o tym, co usprawnia i przyspiesza wprowadzenie w życie obowiązujących zarządzeń i instrukcji, tj. o kontroli gospodarki drewnem. Kontrola ta powinna obejmować także lustracje i instruktaż na budowach, magazynach i w zakładach. Do przeprowadzania kontroli powołani są inspektorzy gospodarki materiałowej w przedsiębiorstwach, którzy powinni pracować według wytycznych centralnych zarządów lub powołanej w tym celu specjalnej komórki w resorcie.

Należyte zorganizowanie pracy kilkudziesięciu inspektorów gospodarki materiałowej w terenie przyczyniłoby się w znacznym stopniu do oszczędnego użytkowania drewna.

W zakończeniu tych uwag o gospodarce drewnem w budownictwie i możliwościach dalszego zaoszczędzenia drewna, należy wspomnieć o marnotrawstwie drewna u odbiorców, spowodowanym

przez dostawców, tj. Państwową Centralę Drzewną i Centralę Handlową Przemysłu Drzewnego.

Wysyłanie drewna mokrego, dostawa surowca na stemple budowlane o zbyt dużych średnicach, dostarczanie deszczulek bukowych nieparzonych — to jedne z przyczyn niezawinionego przez budownictwo marnotrawstwa drewna.

Sprawa usprawnienia zaopatrzenia w materiały

EDMUND DERER

Analiza gospodarki surowcowej w przemyśle jedwabniczo-galanteryjnym

Racjonalne i oszczędne gospodarowanie surowcem w przemyśle jedwabniczo-galanteryjnym ma zasadnicze i podstawowe znaczenie dla obniżenia kosztów własnych, a także usprawnienia produkcji i podniesienia jej jakości. Koszt surowca w stosunku do ogólnych kosztów produkcji wynosi w tym przemyśle około 69,6%.

Przemysł jedwabniczy boryka się z trudnościami surowcowymi, zapominając na co dzień o tym, że usprawnienie gospodarki materiałowej umożliwiłoby mu uzyskanie właśnie dużych rezerw surowcowych bez konieczności dostaw surowca z zewnątrz. Centralny Zarząd Przemysłu Jedwabniczego, doceniając to w pełni, zainicjował już prace nad usprawnieniem normowania zużycia, planowania produkcji i zaopatrzenia, kontroli zużycia w toku produkcji, rozliczania kosztów wewnątrzzakładowych itp. Jednakże prace te nie zostały jeszcze doprowadzone do końca. Dlatego przeanalizowanie obecnej (a przynajmniej do niedawna istniejącej) sytuacji w zakresie gospodarki materiałowej w przedsiębiorstwach przemysłu jedwabniczego oraz wskazanie związków jej z zagadnieniami produkcyjnymi i kosztowymi powinno pomóc Centralnemu Zarządowi w kierunku przygotowania lepszych rozwiązań metodologicznych.

Techniczne normy zużycia materiałowego

Prace nad technicznymi normami zużycia materiałowego w przemyśle jedwabniczo-galanteryjnym zostały zapoczątkowane w r. 1953 na podstawie zarządzenia Ministra Przemysłu Lekkiego Nr 269 z dnia 15. V. 1953 r. Brak jakichkolwiek doświadczeń w tym kierunku spowodował jednak, że zakłady ustaliły normy zużycia na podstawie wyników zbadania jednej tylko próbnej partii produkcyjnej metodą wyliczeniową, bez laboratoryjnego uzasadnienia powstających w produkcji zaniżków materiałowych i bez porównania otrzymanych danych z wynikami faktycznego kształtowania się zużycia w okresach ubiegłych. Trudno było zresztą postąpić inaczej, skoro zakłady nie prowadziły żadnej bieżącej analizy zużycia materiałowego, ani kontroli faktycznego zużycia w procesach produkcyjnych. Z tego powodu na 25 norm opracowanych przez zakłady w 1953 r. tylko 11 nadało się do zatwierdzenia, przy czym normy te dotyczyły wyłącznie tkanin, natomiast wszystkie normy na artykuły pasmanteryjne zostały opracowane źle.

Opracowane normy przewidywały wyższe zuży-

cie drzewne przez poprawienie ich jakości oraz polepszenie terminowości dostaw jest palącą. Niestety, zarówno producenci, jak i dystrybutorzy niewiele w tym kierunku działali dotychczas i zachodzą poważne obawy, że żadna poprawa na tym odcinku w najbliższej przyszłości nie nastąpi. A przecież mobilizacja w zakresie oszczędzania naszych lasów obowiązuje wszystkich.

Przedzmy od zużycia przyjętego do planu zaopatrzenia na r. 1954. W związku z tym Centralny Zarząd Przemysłu Jedwabniczego utworzył w swoim laboratorium w dniu 11. VI. 1953 r. specjalną komórkę, mającą za zadanie kontrolowanie i korygowanie norm zakładowych i sporządzanie zestawień norm zbiorczych. Pomimo to sytuacja na odcinku normowania zużycia w 1954 r. nie zmieniła się na lepsze, ponieważ w laboratorium zagadnieniem tym zajmowała się tylko jedna osoba. Dotąd popełnia się dalszy zasadniczy błąd, nie wciągając działu techniczno-produkcyjnego do bieżącej współpracy nad zagadnieniem normowania zużycia i nie kładąc na nie dostatecznego nacisku.

Południowo-Lódzkie Zakłady Przemysłu Pasmanteryjnego wstrzymywały przez pewien okres pracę nad technicznymi normami zużycia, motywując to wyraźnym brakiem zainteresowania ze strony Centralnego Zarządu. Prawdopodobnie głównie dlatego zakłady nadal nie usiłują wprowadzić systemu szczegółowego rozliczenia faktycznie zużytych surowców (przedzmy) na poszczególne wytwarzane artykuły, ani urealniać obowiązujących norm, ani pracować nad znormowaniem zużycia dalszych materiałów. Znikoma zaś ilość i nienajlepsza jakość obecnych norm właściwie nie spełnia żadnej roli w pracach planistycznych. Zachodzi zatem pytanie, w jaki sposób zakłady określają planowane zużycie materiałów i na jakiej podstawie budują plan zaopatrzenia na rok następny?

Planowanie zużycia materiałowego

Wobec braku norm zużycia, przemysł jedwabniczo-galanteryjny posługuje się tzw. warunkami technicznymi. Warunki techniczne określają wagę netto gotowej tkaniny, rodzaj i klasę przedzmy, procentowe zestawienie mieszanki surowcowej itd., a więc wszystkie elementy warunkujące odpowiedni rodzaj i jakość gotowego wytworu. Z tych względów posiadane przez przemysł jedwabniczy warunki techniczne, pomijając już ich niedokładność, o czym będzie mowa dalej, mogą być podstawą do opracowania technicznych norm zużycia materiałowego, nie mogą jednak ich zastąpić, choćby z powodu braku elementów strat i ubytków surowcowych w poszczególnych fazach produkcyjnych, które są w warunkach technicznych ujęte tylko orientacyjnie, najczęściej w wyrazie procentowym. A zatem przemysł jedwabniczy planuje zużycie, biorąc pod uwagę z jednej strony ciężar surowej tkaniny, z drugiej zaś strony łączną wagę

strat i odpadów wszystkich materiałów, które mają być przetworzone w procesie produkcji.

W ten sposób wyliczone zużycie koryguje się o tzw. wskaźniki oszczędnościowe, które zostały ustalone przez Centralny Zarząd zarządzeniem z dnia 10. I. 1953 r. i obowiązuje do chwili obecnej. Zarządzenie to poleca, aby od warunków technicznych, traktowanych jako normy zużycia, odjąć minimum oszczędności w postaci planowanego zmniejszenia odpadów osnowy i wątku o ca 0,5 — 0,6% oraz zmniejszenia gęstości wątku i osnowy indywidualnie dla każdej tkaniny o ca 1,2 — 2,5%. Planowaną zatem wielkość zużycia przędzy oblicza się na podstawie planu produkcji i mechanicznie skorygowanych warunków technicznych.

W wyniku takiej metody planowania w Północno-Łódzkich Zakładach Przemysłu Jedwabniczego zużyto o 7.001 kg jedwabiu sztucznego oraz 319 kg artexu więcej niż przewidywał plan. Analogiczna sytuacja była i w innych zakładach, przy czym wady tej metody były powszechnie znane. Dlatego Południowo-Łódzkie Zakłady Przemysłu Jedwabniczego pismem z dnia 23.I.1955 r., skierowanym do Centralnego Zarządu oświadczyły: „na skutek podania niemożliwych do zrealizowania norm nie przyjmujemy odpowiedzialności za zużycie przędzy według podanej tabeli oraz za wykonanie planów produkcyjnych, opartych na tak wyliczonej wielkości zapotrzebowania”. Natomiast Pabianickie Zakłady Przemysłu Jedwabniczego postąpiły inaczej, aby utrzymać się w ramach limitu materiałowego; po prostu bardziej zmniejszyły gęstość wątku i osnowy w tkaninie, zmniejszając oczywiście jej jakość.

Powszechnym skutkiem tego systemu planowania był gwałtowny spadek stanu zapasów w przemyśle, a nawet przestoje zakładów z braku surowca. Zakłady produkcyjne dla zapewnienia sobie zabezpieczenia materiałowego produkcji starały się realizować awansem otrzymane przydziały przędzy, alarmując nieustannie Centralny Zarząd o swoich niedoborach. Np. Południowo-Łódzkie Zakłady Przemysłu Jedwabniczego zrealizowały w ciągu I półrocza 1954 r. 16.452,1 kg przędzy na poczet przydziału następnego okresu.

Wtórny następstwem powyższego stanu rzeczy był powszechny i niepokojący objaw lokowania dużej ilości zapasów surowca w magazynach podręcznych i w halach produkcyjnych zamiast w magazynie głównym. W magazynach podręcznych lokowano zarówno surowiec przerobiony (przędza wracająca z przewijalni, skręcalni, snowalni i in. oddziałów przygotowawczych), jak też i przędzę osnowową i wątkową w stanie surowym, traktując ją również jako zapas robót w toku produkcji. Ogólny obraz tej sytuacji podaje bilans Centralnego Zarządu Przemysłu Jedwabniczego, w którym na dzień 30.VI.1954 r. przekroczenie normatywu robót w toku wyniosło 4.000 tys. zł, podczas gdy stany zapasów materiałów podstawowych kształtowały się poniżej obowiązujących normatywów.

Aby zapobiec dalszemu obniżaniu się jakości produkowanych tkanin, Centralny Zarząd Przemysłu

Jedwabniczego wydał w dniu 22. V. 1954 r. nowe zarządzenie, zabraniające jakichkolwiek oszczędności na osnowie w stosunku do ilości nici, przewidzianych warunkami technicznymi. Jednakże warunki techniczne, opracowane jeszcze w latach 1951 i 1952, jak również metoda planowania zużycia i jej konsekwencje pozostają bez zmian.

Kontrola zużycia surowca w toku produkcji

Konieczność zaprowadzenia dokładnej ewidencji faktycznego zużycia wyłoniła się w Centralnym Zarządzie Przemysłu Jedwabniczego już w 1954 r. W tym celu utworzono specjalny zespół, który rozwiązywał teoretycznie sprawę kontroli zużycia surowców. Rozwiązanie to znalazło się w instrukcji, wydanej przez Centralny Zarząd w grudniu 1952 r. i znowelizowanej w czerwcu 1953 r. Niestety, przepisów instrukcji w praktyce się nie stosuje.

Weźmy na przykład Północno-Łódzkie Zakłady Przemysłu Jedwabniczego. Rozchód przędzy na przewijalnię, skręcalnię i snowalnię ewidencjonuje się tutaj tylko w cyfrach ogólnych. Rozliczenia poszczególnych stanowisk pracy nie prowadzi się zupełnie. Przędzę na oddziały przygotowawcze wydaje się według wagi określonej w fakturze, a nie według wagi rzeczywistej. W ten sposób łączna waga przędzy przewiniętej i skręconej oraz odpadów nie może ujawnić sumy strat, gdyż trudno ją porównać z wagą handlową (według faktury), tym bardziej, że ta ostatnią nie zawiera wagi krochmalu, znajdującego się w gotowej już przędzy osnowowej. Brak ważenia osnowy wyklucza z góry kontrolę zużycia surowca w tkalni. Dlatego prowadzone w tkalniach karty osnowowe, mające określać uzysk tkaniny w stosunku do zużytego surowca, nie spełniają żadnej roli kontrolnej, nie mówiąc już o tym, że nie są one bieżąco i systematycznie wypełniane.

W tym stanie rzeczy Północno-Łódzkie Zakłady Przemysłu Jedwabniczego nie mają żadnego bieżącego rozeznania, jak kształtuje się nawet ogólne zużycie przędzy w stosunku do całości wyprodukowanych wyrobów. Brak podstawowych elementów kontroli ogólnego zużycia w toku produkcji, a więc przede wszystkim ścisłej ewidencji rozchodu surowca w kolejnych fazach produkcji, nie pozwala obliczyć właściwie strat i kosztów własnych, ani prowadzić bieżącej ich analizy.

Podobnie jest w innych zakładach przemysłu jedwabniczego. Dlatego właśnie wszystkie zakłady przemysłu jedwabniczego ustalają zużycie surowca w odniesieniu na wyrób gotowy przez rozliczenie ogólnej ilości zużytej przędzy, proporcjonalnie do ilości wyprodukowanych wyrobów. Co prawda, instrukcja o kontroli zużycia ma szereg różnych braków, np. nie przewiduje, by zakłady ważyły osnowy przed i po krochmaleniu, by tkalce byli rozliczani według kart osnowowych itp.; niewątpliwie jednak ścisłe jej stosowanie byłoby już podstawą do dalszego usprawnienia metod kontroli faktycznego zużycia. W każdym razie nie byłoby takich faktów, jakie np. zanotowano w Południowo-Łódzkich Zakładach Przemysłu Pa-

smanteryjnego, które, ze względu na źle prowadzoną ewidencję rozchodu i zużycia surowców, wykazały łącznie w ciągu I półrocza 1954 r. zaledwie 5.220 kg zaników przędzy zamiast 10.501 kg.

Brak kontroli zużycia prowadzi do tego, że rozliczenia surowcowe są fikcyjne dopóty, dopóki nie nastąpi ich sprawdzenie w drodze inwentaryzacji robót w toku. Niektóre jednak zakłady niechętnie przeprowadzają inwentaryzację w obawie, że ujawni ona za duże straty i zaniki surowca. Oto np. wspomniane już Południowo-Lódzkie Zakłady Przemysłu Jedwabniczego wykazały w I półroczu 1954 r. obniżenie kosztów własnych o ca 400 tys. zł i dlatego zdobyły w II kwartale 1954 r. sztandar przechodni oraz 15 tys. zł nagrody, jako najlepszy zespół we współzawodnictwie o właściwą gospodarkę surowcem i obniżenie kosztów własnych w przemyśle jedwabniczym. Ale inwentaryzacji robót w toku w tym czasie w Zakładzie nie było.

Zagadnienie skurczu tkanin w procesie wykańczania

Zagadnienie skurczu tkanin w procesie wykańczania stanowi w przemyśle jedwabniczym najbardziej newralgiczny punkt gospodarki materiałowej. Przedstawimy tu krótko jego historię.

Ministerstwo Przemysłu Lekkiego pismem z dnia 28.I.1952 r. zleciło Centralnemu Zarządowi Przemysłu Jedwabniczego prowadzenie stałej kontroli kształtowania się skurczu przy wykańczaniu tkanin we wszystkich zakładach. Centralny Zarząd zobowiązał więc wszystkie zakłady do badania co najmniej 5 razy w ciągu roku poszczególnych partii tkanin surowych, w celu wyliczenia wielkości faktycznego skurczu produkowanych tkanin. Wyniki należało przysyłać do Centralnego Zarządu, który kierował je z kolei co kwartał do Departamentu Produkcji Ministerstwa Przemysłu Lekkiego. Wykazywane przez poszczególne zakłady wyniki tych prób w okresie 1952 r. były bardzo różne. W r. 1953 akcja ta została zupełnie zaniechana. Jednakże zarządzenie Ministerstwa Nr 90 z dnia 10.IV.1954 r. zobowiązało powtórnie Centralny Zarząd do dalszego prowadzenia prób. Po dwóch latach badań znowu okazało się, że wyniki przeprowadzonych prób są tak różne, iż praktycznie nie można się na nich oprzeć. Z tego powodu przy budowie planu produkcyjnego Dział Planowania Centralnego Zarządu mógł ustalić tylko procentowe kształtowanie się skurczu dla poszczególnych tkanin, głównie w oparciu o warunki technologiczne, a częściowo tylko o przeciętne wyniki, uzyskane przez Zakłady podczas przeprowadzania prób.

Centralny Zarząd Przemysłu Jedwabniczego prowadzi co prawda statystykę faktycznego kształtowania się skurczu w ujęciu procentowym, ale tylko w ten sposób, że porównuje ustalony na okres roczny przeciętny planowany wskaźnik skurczu (w procentach) z faktycznym wskaźnikiem, uzyskanym przez dany zakład w okresie kwartalnym, nie wnikając głębiej w przyczyny takiego właśnie kształtowania się wskaźnika. A przecież warto zainteresować się Rudzką Far-

biarnią i Wykańczalnią „Pierwsza“, która wyprodukowała w ciągu I półrocza 1954 r. o 297.408 mb tkanin gotowych mniej wskutek przekroczenia wskaźnika skurczu globalnie o 2% i zwiększenia jednocześnie uzysku odpadów o 254,6%.

Czy przyjęty w planie tego zakładu procent odpadów jest prawidłowy i w jakim stopniu tę stratę można umotywić kurczeniem się tkanin surowych — nikt w zakładzie, ani tym bardziej w Centralnym Zarządzie nie wie. Wiadomo jest tylko, że nadmierny w stosunku do planowanego wskaźnik skurczu w Rudzkiej Farbiarni i Wykańczalni „Pierwsza“ w okresie I półrocza 1954 r. wynikał także dlatego, że w tym czasie... ukradziono ca 2.500 mb tkanin gotowych.

Niektóre zakłady nie przekraczają obowiązujących wskaźników i nie wykazują przekroczenia w zużyciu surowców dlatego (patrz: rozdział — Planowanie zużycia materiałowego), że stosują do produkcji tkanin mniejszą ilość wątków, niż to przewidują warunki technologiczne, czyli kosztem jakości tkanin gotowych. Są nawet takie zakłady, które tą drogą uzyskują „oszczędności“ w zużyciu surowca. Np. Pabianickie Zakłady Przemysłu Jedwabniczego wykazały w I półroczu 1954 r. zmniejszenie zużycia przędzy o 2.055 kg tylko dlatego, że waga gotowych tkanin wyniosła o 3.517 kg mniej, niż mieć powinna. Obniżenie więc zużycia w tym wypadku nastąpiło przez niższe zużycie przędzy na wątek, przekraczające w szeregu artykułów dopuszczalną dolną granicę tolerancji i powodując w konsekwencji niewykonanie planu gatunkowości.

Dla takich m.in. powodów w okresie 7 miesięcy 1954 r. wykonanie planu gatunkowości w skali całego Centralnego Zarządu w tkaninach surowych przedstawiało się następująco:

gatunek prima	wykonano 30,6%	zamiast planow.	32,1%
„ secunda	„ 56,2%	„ „	62,1%
„ tertia	„	„ „	„
(braki)	„ 13,2%	„ „	5,8%

Analogiczne dane dla tkanin gotowych wyglądają następująco:

I gatunek	wykonano 67,8%	zamiast planow.	74,0%
II „	„ 21,0%	„ „	16,0%
III „	„ 4,8%	„ „	4,0%
IV „	„ 6,4%	„ „	6,0%

Prace i zamierzenia Centralnego Zarządu nad usprawnieniem gospodarki materiałowej w 1955 r.

Podsumowując nasze dotychczasowe wywody, trzeba jeszcze raz stwierdzić, że Centralny Zarząd zabiegał o prawidłową gospodarkę materiałową, o poprawę jakości produkcji, jak też o obniżenie kosztów własnych. Jednakże wydając zarządzenie w tym zakresie, nie zawsze przeomyślał je do końca, nie zawsze stworzył równocześnie odpowiednie warunki organizacyjne do ich zrealizowania i wreszcie nie zwracał dostatecznej uwagi na przebieg tej realizacji, na konieczność dopomożenia zakładom w przewyciężaniu trudności. Dlatego właśnie utworzone w maju 1954 r. komórki techniczno-surowcowe nie otrzymały stałej pomocy i opieki ze strony działów techniczno-produk-

cyjnych w zakładach i w konsekwencji nie wykonały swych zadań.

Tymczasem nie wystarczy wydać lepiej lub gorzej opracowaną instrukcję, lecz główny ciężar pracy polega właśnie na wdrożeniu zakładów do jej stosowania. Przekonało się o tym dobitnie kierownictwo Centralnego Zarządu, gdy w drugiej połowie r. 1954 otrzymało wyniki kontroli, przeprowadzonej przez Państwową Inspekcję Gospodarki Materiałowej. Zorganizowano niezwłocznie naradę z przedstawicielami podległych zakładów i w wyniku jej wydano nowe zarządzenie. W zarządzeniu tym kładzie się szczególny nacisk na zagadnienie uzyskiwania oszczędności w zużyciu przedzy poprzez zmniejszenie ilości odpadów, przepracowania zasad rozliczania przedzy w toku produkcji, prawidłowego wyliczania zaników i skurczów, usprawnienia prac komórek techniczno-surowcowych w zakładach oraz laboratoriów w CZ, usprawnienia systemu rozliczeń zużycia surowca i wreszcie zwiększenia nadzoru i pomocy zakładom ze strony Centralnego Zarządu.

Jest to niewątpliwie duży krok naprzód, który pozwoli usunąć istniejące niedomagania i usprawni tym samym w znacznym stopniu gospodarkę surowcami w zakładach pod warunkiem oczywi-

ście, że nie poprzestanie się tylko na opracowaniu dalszych kolejnych instrukcji.

Tylko stała więź z zakładami, operatywne kierowanie pracą zakładów pozwoli na szybkie osiągnięcie wyników i radykalną poprawę gospodarki materiałowej w skali całego przemysłu.

Na zakończenie pozostaje jeszcze przypomnieć sprawę konieczności skorygowania obecnie obowiązujących warunków technicznych, które powinny ujmować dokładnie zarówno zużycie, jak i wielkość odpadów. Praca nad ich korektą została już rozpoczęta, trzeba ją szybko doprowadzić do końca.

Następnym etapem pracy, która winna być kontynuowana na bazie poprawionych już warunków technicznych, powinno być ustalenie realnych, dostosowanych do warunków technologicznych poszczególnych zakładów, technicznych norm zużycia materiałowego. W celu wykonania tych wszystkich zamierzeń — Centralny Zarząd winien opracować sobie szczegółowy roczny plan prac organizacyjnych i rzeczowych dla swojego użytku, zakreślić terminy wykonania poszczególnych zadań i powiązać je ściśle z zaplanowanymi kontrolami zakładów.

NASI KORESPONDENCI PISZĄ...

O właściwej koordynacji obowiązujących dokumentów

Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego rozporządzeniem Przewodniczącego Nr 213 z dnia 1 października 1954 r. (Biuletyn PKPG Nr 28, poz. 125) ustaliła wykaz gatunków stali zwykłej i jakościowej oraz ustaliła zrationalizowany program walcowania stali jakościowej. Między innymi na str. 19 wykazu, przeznaczonego „do użytku służbowego“, ustalony został program produkcji blach cienkich gorąco walcowanych ze stali jakościowych z podaniem grup stali, z których blachy są walcowane.

Asortyment grubości według zrationalizowanego programu zawiera 15 rozmiarów, rozpoczynających się od 0,75 mm.

Jednocześnie w sprzedaży detalicznej i prenumeracie zbiorowej „Domu Książki“ ukazały się 2 obowiązujące z dniem 1 września 1954 r. państwowe normy o numerach PN-53/H-92201 i PN-53/H-92202 (Dz. Ust. P.R.L. Nr 30 z 1954 r., poz. 118, par. 4, ust. 3). Nieprzestrzeganie obowiązujących norm państwowych jest karalne w myśl art. 27 rozdziału 4 dekreту z dn. 4 marca 1953 r. o normach i o Polskim Komitecie Normalizacyjnym. Normy dotyczą blach cienkich, zwykłej jakości i jakościowych, walcowanych na gorąco ze stali węglowych.

Asortyment grubości blach jakościowych według wymienionej wyżej normy PN-53/H-92201 zawiera 30 rozmiarów, rozpoczynających się od rozmiaru 0,18 mm i kończących się na rozmiarze równym 4,50 mm. Zakres rozmiarów od 0,75 mm do rozmiaru 4,50 mm jest całkowicie zgodny z programem walcowania, natomiast zakres rozmiarów od 0,18 mm do 0,70 mm nie jest w ogóle objęty programem walcowania na r. 1955, co wynika z również obowiązującego pod rygorem odpowiedzialności służbowej programu walcowania stali jakościowej, ustalonego przez PKPG. Największe długości blach według programu nie odpowiadają obowiązującym długościom według normy, gdyż są mniejsze. Dla przykładu: zamiast znormalizowa-

nej długości równej 2,5 m przy grubości 2,50 mm — produkuje się długości 2,0 m i temu podobne.

Powstaje pytanie: co obowiązuje? Czy obowiązująca norma, czy program walcowania, mający pokrycie w wyrobach hutnictwa, o czym może nie wiedzieć konstruktor czy projektant, ponieważ program idzie poprzez kolportaż zamknięty do użytkownika, a normy poprzez księgarnie „Domu Książki“. Takie przypadki też istnieją w praktyce, o czym wiem osobiście, szczególnie w mniejszych lub nowopowstałych jednostkach, nie uwzględnionych w rozdziałnikach zaopatrzenia.

W nowowydanym zrationalizowanym programie walcowania wart jest podkreślenia fakt całkowitego braku powoływania się na istniejące i zatwierdzone przez Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego normy obowiązujące PN (z wyjątkiem wymienionych norm klasyfikacyjnych stali), co w bardzo poważnym stopniu utrudnia tak właściwe rozpracowywanie dokumentacji technicznej i konstrukcyjnej czy projektowej, jak też kontrolę przestrzegania i wprowadzania norm obowiązujących.

Zagadnienie nabiera szczególnej wagi na tle Uchwały Nr 129 Prezydium Rządu z dnia 12 lutego 1955 r. w zakresie wprowadzenia stałej kontroli stosowania norm w resortach. Nieścisłości, jak wymienione wyżej, praktycznie rzecz biorąc, uniemożliwiają wyciąganie wniosków karnych w stosunku do nie stosujących normy i stwarzają precedens do dowolnej interpretacji postanowień przepisów o charakterze państwowym, stosownie do własnej wygody użytkującego je, ze szkodą dla gospodarki narodowej.

Uważam, że jedynym podstawowym dokumentem o charakterze normującym może być i powinna być norma państwowa obowiązująca, do postanowień której powinny stosować się wszelkie inne zarządzenia i instruk-

cje wykonawcze. Wszelkie odstępstwa, wynikające z postępu techniki, powinny być wprowadzane z pedantycznym zachowaniem procedury ogłoszeniowej

Dla usprawnienia użytkowania dokumentów o charakterze normalizacyjnym w warunkach gospodarki planowej postanowienia norm powinny zawierać wskazówki odnośnie faktycznie produkowanego asortymentu przedmiotu, normy w danym okresie czasu bądź w samej normie, bądź w Biuletynie PKN, czy też w Biuletynie PKPG w postaci uzgodnionej z PKN.

W akcji zmierzającej do obniżki kosztów własnych produkcji, każda informacja skracająca czas czynności manipulacyjnych jest jednocześnie skróceniem czasu opracowania dokumentacji technicznej.

Mówiąc o nieścisłościach w oficjalnych publikacjach o znaczeniu gospodarczym, należy również wspomnieć o innej ważnej sprawie. W cytowanym na wstępie rozporządzeniu Przewodniczącego PKPG ustalony został podział stali na kategorie A, B i C.

Stale kategorii „A” mogą być stosowane bez ograniczeń, natomiast kategoria stali „B” wymaga zgody resortowego ministra, a kategoria stali „C” zgody Przewodniczącego PKPG.

Jednocześnie obowiązująca od dnia 23 lutego 1954 r., w myśl cytowanego poprzednio dekretu z dnia 4 marca 1954 r., norma państwowa PN/H-84019 zawiera szereg stali, wymagających przy stosowaniu, zgodnie z postanowieniami normy, zgody Przewodniczącego PKPG. Na tym tle istnieje szereg zasadniczych nieścisłości natury koordynacyjnej. Wykaz stali, zawiera dodatkowe ograniczenia dla stali o znakach 35 U i 45 U, zaszerzowanych do kategorii C w przeciwieństwie do postanowień obowiązującej w myśl dekretu normy PN.

Stal o znaku 30 G, według normy wymagającej zgody Przewodniczącego PKPG, w wykazie została zakwalifikowana do stali kategorii „B”. W tym samym czasie obo-

wiążująca od dnia 23 lutego 1954 r. norma państwowa PN/H-84030 zawiera również postanowienia, odmienne od postanowień nowego wykazu, mianowicie:

- a) stale o znakach 10 G 2 i 45 H, wymagające według postanowień normy zgody Przewodniczącego PKPG, w wykazie zostały zakwalifikowane do kategorii B, wymagającej zgody resortowego ministra;
- b) stale o znakach 35 HM i 40 HM, nie mające według postanowień normy ograniczeń, zostały w wykazie zakwalifikowane do kategorii stali B;
- c) stale o znakach 50 G 2 i 65 G, wymagające według postanowień normy zgody Przewodniczącego PKPG przy ich stosowaniu, w wykazie zostały zakwalifikowane do stali kategorii A;
- d) stale o znakach 25 HGS, 38 HA, 25 HGSA, 30 HGSA i 35 HGSA, nie wymagające według postanowień normy potrzeby uzyskiwania zgody PKPG, zostały według nowego wykazu zakwalifikowane do kategorii C.

Takich przykładów można by przytoczyć o wiele więcej, wybrano natomiast tylko parę bardziej charakterystycznych. Konstruktor lub zakład pracy, opierający się na postanowieniach obowiązujących norm państwowych (będący w zgodzie z prawem), właściwie wypuszcza braki, o ile chodzi o dokumentację techniczną lub projektową, ponieważ w produkcji wyłaniają się dopiero różne wymienione wyżej nieścisłości.

Podając w niniejszym artykule odnotowane nieścisłości, występują jednocześnie z wnioskiem o bardziej dokładną koordynację tak podstawowych zarządzeń w dziedzinie gospodarki materiałowej na szczeblu właściwych departamentów lub komisji PKPG oraz Polskiego Komitetu Normalizacyjnego, jakimi są wymienione w artykule dokumenty.

mgr inż. Władysław Wasilewski
Poznań

Oszczędność materiałów i kosztów na tle stosowania konstrukcji budowlanych

Rozwiązanie problemu oszczędności materiałów budowlanych tkwi u podstaw projektów, opartych na postępie technicznym w budownictwie. Stąd etap projektowania jest głównym źródłem oszczędnego zużycia materiałów budowlanych.

Stosowanie w szerszym zakresie elementów prefabrykowanych, wnikliwe dozowanie materiałów deficytowych — oto czynniki, w których tkwią źródła daleko idących oszczędności materiałowych, na co jeszcze nie zwraca się w dostatecznym stopniu należytej uwagi przy projektowaniu budynków.

Jeśli chodzi o wyżej wymienione możliwości uzyskania oszczędności materiałowych, to należałoby wymienić i przypomnieć następujące:

1. Stosowanie w jednokondygnacyjnych budynkach przemysłowych pokrycia dachowego płytami z pianobetonu o grubości 12 cm (800 kg/m³), co obciąża 1 m² powierzchni dachowej wagowo 115 kg, a przy uwzględnieniu ciężaru śniegu do 210 kg, w przeciwstawieniu do pracochłonności płyt żelbetonowych i prefabrykowanych ocieplanych żużlem i pokrytych gładzią cementową do pokrycia papą. Ciężar 1 m² tego ostatniego pokrycia wynosi 300 kg, a przy uwzględnieniu śniegu 400 kg. Czyli wagowo znacznie więcej, a to pociąga za sobą konieczność zużycia na nośne konstrukcje szkieletu budynku większych ilości stali.

2. Użycie na ściany nie ogrzewanych budynków nośnych falistych arkuszy azbesto-cementowych o ciężarze ca 22 kg/m², co daje poważne oszczędności w porównaniu do ścian z cegły o grubości 12 cm i o ciężarze 200 kg/m². Powyższe arkusze azbesto-cementu zmniejszają koszty tak w zakresie tańszego materiału, jak i zużycia mniejszej ilości stali konstrukcyjnej na szkielet budynku.

Jeszcze jeden moment mało doceniany należy tu podkreślić, mianowicie fakt możliwości wykorzystania najbardziej metod przemysłowych przy budowie ścian z uwagi na duże wymiary płyt azbesto-cementowych.

3. Szersze niż dotąd stosowanie w murach zamiast pełnej cegły — dziurawki, co pociąga za sobą zmniejszenie grubości ściany o ca 12 cm. Jednocześnie nie powoduje to zmniejszenia wartości cieplnej muru zewnętrznego. Nie potrzebują zaznaczać, że w danym wypadku osiąga się oszczędność nie tylko na wartości cegły, lecz i na zaprawie, nie licząc mniejszych kosztów transportu i szybszego wznoszenia murów.

4. Stosowanie takich konstrukcji przegradzających zmniejsza ciężar zewnętrzny ścian murowych budynków mieszkalnych, co redukuje ilość robót murowych w granicach od 15 do 20 % i przyczynia się do osiągnięcia dodatkowych powierzchni mieszkalnych do 5%.

5. Stosowanie nośnych elementów budynków i budowlanej konstrukcji żelbetonowych zamiast stalowych

w wydatny sposób przyczynia się do oszczędności stali i zmniejsza koszty własne. Szczególnie, o ile będą stosowane przemysłowe metody pracy (wykonywanie konstrukcji ze spawanych siatek i z całych płaskich szkieletów). Jak wykazuje praktyka, koszty budowy przy powyższej metodzie zmniejszają się o ca 15%.

6. Przy stosowaniu nośnych bloków zbrojonych w konstrukcjach o dużych obciążeniach i wysokościach należy bloki odeskować, co w konsekwencji wpływa dodatkowo na zmniejszenie zużycia drewna w zakresie deskowania i rusztowania.

7. Skoro mowa o oszczędności drewna, niesposób pominać milczeniem stosowania przy konstrukcjach monolitycznych metody deskowania przesuwnego (jednokondygnacyjne budynki przemysłowe, tunele itp.). Tak np. dzięki przesuwnym deskowaniom i kombajnom drewnianym z podwieszonym deskowaniem zastosowanym przez Dyрекcję ŁPZB przy budowie hal dla przemysłu drzewnego w Radomsku zaoszczędzono poważną kwotę, wyrażającą się w cyfrze 400.000 zł, w tym wartość samego drewna wyniosła 360.000 zł. Fakt ten mówi sam za siebie i jednocześnie wskazuje

na poważne rezerwy oszczędnościowe, tkwiące w tej metodzie.

Warto zaznaczyć, że deskowania przesuwnie, jako uniwersalne, mogą mieć wielokrotną rotację na poszczególnych obiektach, co tym bardziej przemawia za ich stosowaniem.

8. Należy wyeliminować drewno z nośnych konstrukcji drzewnych, przekryć we wszelkiego rodzaju budynkach mieszkalnych, przemysłowych, administracyjnych i zastąpić je bądź kratownicami ze stalowymi ściągami, bądź klejonymi belkami, bądź siatkowymi sklepieniami z wyeliminowaniem stali.

W końcu warto zaznaczyć, że metody racjonalizatorskie w wydatny sposób przyczyniają się do oszczędności materiałów, a tym samym do obniżki kosztów własnych. Tak np. na terenie ŁPZB jeden z licznych pomysłów racjonalizatorskich zastosowany przy budowie chłodni, a polegający na zastąpieniu korka żużlem wielkopieczowym dał poważną oszczędność w kwocie 480.000 zł.

mgr inż. **Władysław Domański**
Łódź

DLACZEGO?

Kij ma dwa końce

Jako objaw pełnego zrozumienia i pozytywnego ustosunkowania się do zagażenia obniżki kosztów własnych należy uznać fakt, że pracownicy produkcyjni nie pobierają z magazynu pewnych części zamiennych, lecz naprawiają je we własnym zakresie.

Tak właśnie rzecz się ma w Kaliskiej Fabryce Pluszu i Aksamitu,

gdzie mistrzowie, chcąc obniżyć koszty produkcji, nie pobierają niektórych części z magazynu, a naprawiają zużyte np. dźwignie do maszyn nicielnicowych, sworznie do nicielnic, sworznie do gruszki rzutowej itp.

Do tej pory możemy tylko przyklasnąć.

Tylko że w tym właśnie miejscu natrafiamy na drugi koniec przysłowiowego kija.

Otóż, na skutek wyżej opisanego sposobu postępowania, zapasy niektórych części zamiennych zaczynają niepokojąco wzrastać, a co gorsza, tego rodzaju części mogą mieć zastosowanie wyłącznie w kaliskiej „Pluszowni“.

Co więc począć? — Czyżby należało zaniechać pięknej akcji, podjętej z inicjatywy załogi i nie remontować więcej części we własnym zakresie?

Nie! — Trzeba czym prędzej zrewidować portfel zamówień na te części co się da wycofać i skorygować plan zużycia, gdyż zwłoka może spowodować nagromadzenie katastrofalnie wielkich zapasów.

Czekamy na wiadomość, co w tym kierunku przedsięwzięto.

Materiały pomocnicze też są ważne

W zakładach Wyrobów Filcowych im. Okrzei w Łodzi zużycie trójników, stali, blachy, mufek itp. wyniosło w wyrazie wartościowym:

56 tysięcy zł w lutym br.

35 tysięcy zł w marcu br.

21 tysięcy zł w kwietniu br.

podczas gdy stan zapasów tych materiałów wynosił 1.927 tysięcy złotych na koniec kwietnia. A więc rachunek prosty, zapas wystarczy na kilka lat.

Zapas tarcz szlifierskich i papieru szlifierskiego posiadany przez te zakłady na koniec kwietnia br. wystarczy na 8 lat przy zastosowaniu podobnego rachunku.

Podobnie przedstawia się sprawa z blachą miedzianą.

Żadnego zużycia nie wykazują od kilku lat niektóre barwniki, między innymi 81 kg ceid alizarinu wartości 23,5 tysięcy złotych.

Głupstwo — może ktoś powiedzieć. Przecież to materiały pomocnicze, niewielka wartość, małe znaczenie dla całości gospodarki narodowej.

Ale tak nie jest. Z małych błędów urastają wielkie, zwłaszcza jeżeli przedsiębiorstwo bagatelizuje sobie sprawę zapasów i nie powołało do życia trójek społecznych przewidzianych zarządzeniem Ministra Przemysłu Lekkiego nr 241 i nie dokonuje miesięcznych przeglądów magazynów w celu ujawnienia nadmiarów materiałowych. A tak właśnie postępują Zakłady im. Okrzei.

Spodziewamy się, że ten stan ulegnie poprawie.

OKAZAŁO SIĘ ŻE...

Tlenu przemysłowego nie będzie się marnować

W notatce zamieszczonej w numerze 7/55 zatytułowanej „Tlen przemysłowy wypuszcza się w powietrze“ opisaliśmy, jak to Łódzka Wytwórnia Gazów Technicznych przystępując do remontu niektórych urządzeń, zmuszona była wypuścić

pewną ilość wyprodukowanego tlenu przemysłowego w powietrze, nie dysponując dostateczną ilością butli.

W związku z tą notatką otrzymaliśmy wyjaśnienie Łódzkiej Wytwórni Gazów Technicznych (za pośrednictwem Biura Zbytu Gazów Tech-

nicznych, Materiałów i Sprzętu Spalniczego), z którego dowiadujemy się, że:

- Tomaszowskie Zakłady Włókien Sztucznych zdały ogółem 87 sztuk butli,
- DOKP Łódź zdała wszystkie butle,
- Łódzkie Zjednoczenie Instalacji Przemysłowych nadal nie rozlicza się z pobranych butli, na skutek czego zostało obciążone karą za przeterminowanie zwrotu.

Ponadto otrzymaliśmy wyjaśnienie Tomaszowskich Zakładów Włókien Sztucznych, z którego wynika, że Zakłady te nie zostały uprzedzone o zamierzonym remoncie w Łódzkiej Wytwórni Gazów Technicznych i dlatego tylko nie przekazały jej wszystkich posiadanych pustych butli.

Na skutek niezaanonsowania postępu przez Łódzką Wytwornię Gazów Technicznych — Zakłady w Tomaszowie zmuszone były posyłać samochód po odbiór tlenu do odległego o 400 km Tarnowa; mają więc pretensje do Wytwórni.

Można by tu jeszcze rozpocząć dyskusję na temat, kto ma rację, bo obie strony podają inną ilość zdanych butli tlenowych i obie powołują się na protokoły zdawczo-odbiorcze.

Nie o to nam jednak chodzi.

Chodzi o to, że — jak to zaznaczyliśmy w notatce — przytoczone przykłady opieszałości stanowią tylko wycinek tego zagadnienia. Mamy jednak nadzieję, że poruszenie tego tematu na łamach naszego pisma przyczyni się do radykalnej poprawy na tym odcinku i że inne, nie wymienione w notatce zakłady również dostosują się do obowiązujących przepisów w zakresie obrotu butlami do tlenu.

Barwników nie zagospodarowano

Kaliskie Zakłady Przemysłu Jedwabniczego posiadają poważne zapasy barwników.

Trzeba zaznaczyć, że barwniki w tych Zakładach stanowią wartościowo 50% ogólnego stanu materiałów pomocniczych, w grupie zaś samych barwników poważną pozycję stanowią takie, które na przestrzeni dwóch lat nie wykazały w ogóle ruchu, nie mówiąc już o pewnej ilości barwników ponemieckich.

W listopadzie ubiegłego roku

wszystkie nadmierne zapasy barwników zostały zgłoszone w obowiązującym trybie do upłynnienia. Ale co z tego, kiedy nadmiary zalegają nadal, gdyż ani Biuro Zbytu Produktów Organicznych w Łodzi, ani Składnica Rejonowa Przemysłu Chemicznego w Poznaniu nie dają żadnej odpowiedzi w sprawie zagospo-

darowania zgłoszonych im barwników.

— Więc co dalej?

My też chcielibyśmy wiedzieć, co dalej. Może na skutek tej notatki wymienione jednostki zbytu dadzą wreszcie znak życia i zabiorą się operatywnie do zagospodarowania zgłoszonych im nadwyżek.

NASZA KRYTYKA POMOĞŁA

Przemysł ziemniaczany usprawnia gospodarkę ciepłą

Centralny Zarząd Przemysłu Ziemniaczanego potraktował z pełnym zrozumieniem znaczenie zagadnienia poruszonego w numerze 9/55 w notatce pod tytułem „Straty ciepłone w zakładach przemysłu ziemniaczanego“.

Z pisma skierowanego przez Centralny Zarząd do naszej redakcji dowiadujemy się, że zagadnienia poruszone w artykule, dotyczące powstawania nadmiernych strat ciepłych wskutek nieutrzymywania w przedsiębiorstwach w należyłym stanie urządzeń kotłowych i instalacji ciepłych, zostały przedyskutowane z poszczególnymi kierownikami zainteresowanych zakładów.

Ponadto całość braków i niedociągnięć na odcinku gospodarki węglowej i urządzeń kotłowych zo-

stała omówiona na konferencji w Ministerstwie Przemysłu Rolnego i Spożywczego oraz w PKPG. W wyniku tych konferencji ustalono plan, którego wykonanie zapewni poprawę gospodarki węglowej w przemyśle ziemniaczanym. Zadania te obejmują uzupełnienie aparatury kontrolno-pomiarowej, przebudowę palenisk, wykorzystanie kondensatorów, uporządkowanie placów składowych węgla itp. Wykonanie tych zadań zabezpiecza już plan inwestycyjny.

Niezależnie od tego omawiania notatka została rozesłana do wszystkich zainteresowanych zakładów przemysłu ziemniaczanego, gdzie będzie przedyskutowana na zorganizowanych w tym celu naradach roboczych

Huta „Karol” nie będzie pożyczać materiałów

W numerze 9/55 zamieściliśmy notatkę pod tytułem „Pożyczka czy sprzedaż?“, w której opisaliśmy jak to Huta „Karol“ w Wałbrzychu pożyczyła 5 ton surówki odlewniczej miejscowej Spółdzielni Pracy Wyróbów Elektryczno-Metalowych, a następnie nie otrzymawszy zwrotu pożyczki, surówkę zafakturowała.

Pismo wyjaśniające Centralnego Zarządu Budowy Maszyn Górniczych dodaje jeszcze kilka ciekawych szczegółów w tej sprawie, a mianowicie, że Spółdzielnia wykonywała nieraz poza kolejnością różne usługi w zakresie swojej specjalności na rzecz Huty „Karol“ i dlatego grzeczność za grzeczność, Huta pożyczyła jej surówkę. Ponadto w sprawie udzielania pożyczki interweniował Wydział Ekonomiczny Komitetu Miejskiego PZPR w Wałbrzychu, chcąc pomóc Spółdzielni w wykonaniu zagrożonego planu produkcji. Mimo jednak zafakturowania wartości wypożyczonej su-

rowki w dniu 27 stycznia br. a więc dokonania faktycznej sprzedaży, Spółdzielnia Pracy zawiadomiła w dniu 27 maja br. (po czterech miesiącach) Hutę „Karol“, że chce surówkę zwrócić i prosi o jej odbiór własnym środkiem transportu.

Nie przesądzając sprawy, czy to nasza interwencja dała tego rodzaju rezultat, czy też Spółdzielnia sama poczuła się w obowiązku po tak długim czasie surówkę zwrócić, stwierdzić musimy raz jeszcze, że tego rodzaju transakcje są w świetle obowiązujących przepisów niedozwolone, bez względu na to czy jest to sprzedaż czy pożyczka.

Dlatego należy podkreślić, że Centralny Zarząd Budowy Maszyn Górniczych słusznie postąpił pismem z dnia 16 kwietnia br. przypominając Hucie „Karol“ iż pożyczanie względnie odstępowanie na zewnątrz jakichkolwiek materiałów rozdzielanych jest zabronione.

Z POMYSŁÓW RACJONALIZATORSKICH

Olej do ogniowego cynowania blach dr J. Foryst, inż. I. Zarzycki, inż. J. Madejski i J. Kuźma z Instytutu Metalurgii im. St. Staszica. Olej do ogniowego cynowania blach otrzymuje się przez działanie wodoru na mieszaninę rafinowanych tłuszczów, pochodzących z roślin i ze zwierząt morskich. Mieszanina takiego tłuszczu składa się np. z 50% oleju bawełnianego, 40% oleju słonecznikowego i 10% tranu z wieloryba.

Mieszaninę rafinowanych tłuszczów poddaje się działaniu wodoru w obecności niklu jako katalizatora, w temperaturze 180°—250° C, przy czym katalizator usuwa się przez filtrowanie. Otrzymany tłuszcz posiada właściwości wymagane dla tłuszczów stosowanych do ogniowego cynowania blach, a ponadto zużycie jego w procesie cynowania jest około 30% mniejsze w porównaniu z zużyciem do tego samego celu importowanego oleju palmowego lub kokosowego. Wynika to z lepszego spływania tego rodzaju oleju z powierzchni cynowanych blach. Ponadto blachy pocynowane przy użyciu tego oleju posiadają większą gładkość i lepszy połysk niż blachy cynowane w sposób dotychczasowy.

Papier aluminiowany. Do opakowania różnych przedmiotów stosuje się często kosztowną folię aluminiową. W celu zmniejszenia zużycia deficytowego aluminium przeprowadzono wiele prób, które wykazały, że do tego samego celu może być zastosowany papier pokryty cienką warstwą aluminium. Proces pokrywania papieru odbywa się w aparaturze pod próżnią. Papier szerokości 72 cm rozwija się z rolki i powoli pokrywa parą aluminiową. Warstwa aluminium na papierze wynosi zaledwie dwie dziesięciotysięczne milimetra (0,0002 mm).

Aparat rozpryskujący zaprawę tynkarską w dowolnym kierunku (mechaniczna tynkownica) — Filip Tarasiuk ze Zjednoczenia Robót Elewacyjnych. W ostatnim czasie obserwujemy wzmożone prace elewacyjne przy nowowznoszonych obiektach. Na czasie więc jest pomysł ob. Tarasiuka dotyczący mechanicznej tynkownicy, która rozpryskuje zaprawę tynkarską różnej gęstości w dowolnym kierunku. Cały aparat porusza się na kółkach. Zamiast pomp używa się kompresora, który daje ciśnienie 2 atmosfer. Za pomocą tego aparatu 3 ludzi może w ciągu 1 minuty otynkować prze-

szło 3 m² muru, czyli średnio w ciągu 5—7 dni można otynkować ściany 3—4 piętrowego domu. Tynkownica może podjeżdżać na stanowiska robocze po rusztowaniach. Ponadto za pomocą szablonu można także wykonywać na ścianach różnego rodzaju desenie. Pierwsze doświadczenia przy budowie na Mirowie wykazały, że aparat jest łatwy w obsłudze, zwrotny, wykonuje tynkowanie dokładnie i nie rozrzuca zaprawy. Nadto aparat rozpryskujący ob. Tarasiuka zmniejsza zużycie materiałów, a do obsługi jego wystarczy 3 ludzi. Obliczono, że można uzyskać w ciągu roku ca 180 tysięcy złotych oszczędności.

ZSRR

Sposób wielokrotnej renowacji narzędzi skrawających, zaopatrzonych w płytki z twardych stopów. Dotychczas obróbkę elektroiskrową w narzędziowni stosuje się głównie dla zwiększenia odporności na zużycie warstwy powierzchniowej narzędzi ze stali węglowych lub szybko tnących. Zwiększenie wymiarów narzędzi spowodowane obróbką elektroiskrową wyzyskano obecnie w Związku Radzieckim do renowacji narzędzi, zaopatrzonych w płytki z twardych stopów. Np. do obróbki wykończającej rowków tłoka silnika ciągnikowego dla osadzania pierścieni tłokowych używa się noży, zaopatrzonych w płytki skrawające ze stopu WK8, o małej tolerancji szerokości.

Noże takie bardzo szybko zużywają się i nie nadają się do dalszego zastosowania wskutek zmiany wymiarów. W celu renowacji ich zastosowano elektroiskrową obróbkę bocznych krawędzi noża twardymi stopami T 15K6 i WKG przy zastosowaniu prądu o napięciu 220 V. Przy obróbce takiej (trwającej 3—4 minuty) obydwóch krawędzi bocznych noża uzyskano zwiększenie szerokości noża o 0,055 mm. Po obróbce noże o szerokości 4,54—4,55 mm ostrzy się wg głównego kąta przyłożenia, zdejmując warstwę metalu o grubości 0,3—0,4 mm. Następnie wykonuje się doszlifowanie wg krawędzi do potrzebnych wymiarów. Noże poddane takiej renowacji wykazują dużą trwałość. Nadto renowacja jest znacznie tańsza, niż wykonanie nowych noży, choćby z tego powodu, że zaoszczędza się wysokogatunkową stal.

PRZEGLĄD WYDAWNICTW

GOSPODARKA PLANOWA NR 5

M. Skrzymowski: Usuwając zbędne ogniwa obniżymy koszty obrotu towarowego. Artykuł omawia bardzo istotny problem obniżki kosztów obrotu towarowego przez skrócenie drogi, jaką towar przebiega od producenta do konsumenta (droga towarowa). Przedmiotem opracowania jest masa towarowa przeznaczona na cele rynkowe oraz stosunki obrotu rynkowego. Niemniej jednak poruszony problem występuje także — może nawet z większą jeszcze ostrością — i na odcinku obrotu pozarynkowego, obrotu na cele zaopatrzenia.

Autor stwierdza, że w obrocie towarowym często występują zbędne ogniwa. Eliminacja tych ogniw, a co za tym idzie, skrócenie drogi towarowej, przynieść może poważną obniżkę kosztów obrotu. Przykładowo autor wylicza, jak obniżenie „wskaźnika łańcuchowości“ wpływa na obniżenie kosztów obrotu.

Bardzo istotne dla prawidłowego rozwiązania tego problemu jest spostrzeżenie autora, że jednostki gospodar-

cze, biorące udział w obrocie, zupełnie nie są zainteresowane w skróceniu drogi towarowej. Odwrotnie — istnieją bodźce ekonomiczne działające w przeciwnym kierunku: wydłużenia drogi towarowej (np. system premiowy pracowników składnic hurtowych).

Żałować trzeba, że autor nie omawia zagadnienia na płaszczyźnie zasad organizacji obrotu towarowego i nie wyjaśnia czytelnikom, kiedy udział jakiegoś ogniwa obrotu należy uznać za zbędny a kiedy i w jakich warunkach jest on konieczny. Oderwanie poruszonego tematu od zasad organizacji obrotu stanowi poważne niedociągnięcie artykułu.

Stanisław Mroczek: Zagadnienie racjonalizacji przewozów ładunków w transporcie kolejowym. Artykuł zakłada, że jednym z podstawowych warunków dalszego usprawnienia transportu kolejowego i obniżenia jego kosztów jest wprowadzenie — za przykładem gospodarki radzieckiej — kierunkowego planowania przewozów. Roczne i kwartalno-miesięczne plany kierunkowe określają obok

ilości i rodzajów ładunków także i drogi ich przemieszczania. W oparciu o te plany kolej jest w stanie skutecznie walczyć z nieproduktywnym przebiegiem próżnych wagonów, ma możliwość opracowania realnych planów formowania pociągów i opierać na nich całą pracę ruchu towarowego.

Kierunkowe plany przewozów sporządzają nadawcy ładunków, a więc głównie jednostki aparatu zbytu. Dla prawidłowego sporządzania tych planów tryb i terminy ich opracowania winny być skoordynowane z trybem planowania produkcji, zaopatrzenia, zbytu i całego obrotu towarowego i materiałowego.

Respektowanie zasad ekonomiki transportu przy planowaniu obrotu towarowego jest niezbędnym warunkiem likwidacji nieracjonalnych przewozów, przynoszących naszej gospodarce wielomilionowe straty.

Następnie autor w szczegółowym ujęciu podaje metody opracowywania kierunkowych planów przewozów.

Omawiany artykuł jest szczególnie interesujący i cenny dla pracowników aparatu zbytu.

ZYCIE GOSPODARCZE NR 9

Konstanty Dąbrowski: Handel zagraniczny Polski Ludowej. Artykuł zawiera przegląd oraz ocenę rozwoju i osiągnięć handlu zagranicznego w Polsce Ludowej za ubiegłe dziesięciolecie. Autor na wstępie podkreśla doniosłą rolę, jaką spełnił i spełnia nadal handel zagraniczny w rozwoju naszej gospodarki. Szczególne znaczenie dla uprzemysłowienia kraju posiada import inwestycyjny maszyn i urządzeń produkcyjnych, dostarczanych nam głównie przez Związek Radziecki i kraje demokracji ludowej. Obroty z krajami demokratycznymi wynoszą 70% zagranicznych obrotów handlowych. Poważną dynamikę rozwojową wykazują także ostatnio obroty z krajami kapitalistycznymi, w szczególności z Argentyną, Brazylią, Indiami, Egiptem, Turcją itd.

W porównaniu do handlu zagranicznego Polski przedwojennej, handel zagraniczny Polski Ludowej nie tylko zwiększył trzykrotnie obroty, lecz także rozszerzył znacznie kierunki wymiany towarowej, zdobywając wiele nowych rynków dla naszego eksportu.

Henryk Mąka: Oszczędność węgla — zadanie na codzień. Artykuł relacjonuje stan gospodarki węglem w województwie szczecińskim. Autor stwierdza, że w wielu szczecińskich zakładach przemysłowych istnieje zła gospodarka węglem, powodująca marnotrawstwo dziesiątków tysięcy ton węgla rocznie. W marnotrawstwie tym niechlubnie przodują: Szczecińskie Zakłady Celulozowo-Papiernicze, Fabryka Cukru Mlekowego w Goleniowie, Fabryka Cukrów i Czekolady „Gryf”, cegielnie przemysłu terynowego, państwowe gospodarstwa rolne i inne.

Autor wymienia także jednostki produkujące w oszczędności węgla, a mianowicie: DOKP-Szczecin, Port Szczeciński, Polską Żeglugę Morską, Zakłady Włókien Sztucznych i inne.

ZYCIE GOSPODARCZE Nr 11

Czesław Grylewicz: Niektóre uwagi o skupie opakowań szklanych. Artykuł omawia trudności, na jakie napotyka skup opakowań szklanych, rozwijający się ostatnio pomyślnie pod wpływem wydatnej podwyżki cen skupu. Wśród przyczyn hamujących: skup opakowań szklanych, jako najważniejsze autor wymienia: brak materialnego zainteresowania pracowników handlu prowadzących skup oraz niedostateczną ilość pojemników (skrzyń z przegródkami) ułatwiających przesyłkę skupionych opakowań. Usunięcie tych niedociągnięć przynieść powinno dalsze zwiększenie rotacji używanych opakowań szklanych.

Numer powyższy, o podwójnej objętości, jest w całości poświęcony XXIV Międzynarodowemu Targom Poznańskim i zagadnieniom eksportu.

Liczne artykuły zgrupowane są w czterech działach. Dział pierwszy obejmuje następujące artykuły wstępne: K. Dąbrowski — Znaczenie i zadania XXIV MTP, M. Minor — Rozwój eksportu niezbędnym warunkiem zwiększonego importu artykułów konsumpcyjnych, P. Moroz — Przemysł ciężki podstawą rozwoju gospodarki narodowej, A. Józwiak — Zagadnienie produkcji i eksportu artykułów konsumpcyjnych, F. Frąckowiak — Poznań wita gości targowych.

Dział drugi zawiera wypowiedzi przedstawicieli poszczególnych gałęzi przemysłu na temat polskiej produkcji eksportowej.

Dział trzeci informuje o naszych stosunkach handlowych z poszczególnymi krajami biorącymi udział w XXIV MTP.

Dział czwarty obejmuje materiały i przyczynki.

INWESTYCJE I BUDOWNICTWO Nr 5

Mgr inż. W. Czajka: O racjonalną gospodarkę materiałami budowlanymi. Stan gospodarki materiałowej w budownictwie ocenić należy jako niezadowolający. Omawiając przyczyny tego stanu, autor dochodzi do wniosku, że zasadnicze znaczenie dla podniesienia poziomu gospodarki materiałowej w budownictwie miałyby następujące dwa warunki:

1. Wprowadzenie ścisłego rozrachunku gospodarczego w jednostkach zaopatrzenia budownictwa oraz na budowach poszczególnych obiektów; należy przy tym dążyć do tego, aby rozrachunkiem objąć całą drogę, jaką materiał przebywa od dostawcy do miejsca zużycia w produkcji budowlanej z tym, że trzeba rozgraniczyć ściśle etap, gdy materiał znajduje się w dyspozycji zaopatrzenia, od etapu, gdy dysponuje nim kierownik budowy.

2. Wprowadzenie do systemu premiowania pracowników budowlanych bodźców materialnych do oszczędnej gospodarki materiałowej; w szczególności odnosi się to do kierownictwa budowy obiektu.

Autor podaje także konkretny projekt zmian organizacyjnych w budownictwie, których wprowadzenie jest koniecznym warunkiem realizacji przedstawionych wyżej założeń.

Inż. W. Czajka w nowy i interesujący sposób naświetla problem regionalnej gospodarki materiałowej w budownictwie. Artykuł stanowi cenny wkład do rozważań, jakie na ten temat prowadzone są w naszej publicystyce.

MATERIALWIRTSCHAFT Nr 9 (NRD)

Właściwie opracowane zapotrzebowanie materiałowe przynosi oszczędności dewizowe (artykuł redakcyjny). Artykuł porusza kwestię doboru właściwych gatunków stali w produkcji budowy maszyn.

NRD nie posiada, jak wiadomo, dostatecznej własnej produkcji hutniczej dla całkowitego zaspokojenia potrzeb rozbudowanego stosunkowo przemysłu przetwórczego. Wynika z tego konieczność importowania poważnych ilości wyrobów walcowanych, co stwarza znaczne obciążenie dla bilansu płatniczego. Dodatkowo obciążenie tego bilansu wynika z faktu, że konstruktorzy przyzwyczaili się do projektowania maszyn ze stali z procesu Siemens-Martina i bezkrytycznie zapotrzebowują te gatunki wyrobów, mimo że w bardzo wielu wypadkach można z powodzeniem stosować tańsze stale thomasowskie.

Jeszcze w ubiegłym roku został skierowany apel do wszystkich, techników, konstruktorów i zaopatrzeniowców,

aby poświęcić temu zagadnieniu uwagę. Ostatnio odbyło się w Lipsku zebranie przedstawicieli central importowych z przedstawicielami fabryk budowy maszyn, poświęcone również przeanalizowaniu możliwości stosowania oszczędniejszych gatunków stali.

Na konferencji tej przytoczono szereg przykładów bezkrytycznie sporządzanych i kierowanych do central zapotrzebowań, które musiały być następnie poprawiane w drodze dodatkowej, nieraz długiej korespondencji z zamawiającym.

W każdym z omówionych wypadków wykazano, że istniała możliwość zaoszczędzenia poważnych kwot, bez szkody dla jakości wyrobów, do produkcji których stal była przewidziana.

Przedstawiciele Central Handlowych stwierdzili, że z całości zapotrzebowania na stal, jakie otrzymują z przemysłu budowy maszyn, 98% przypada na stal martensowa. Anormalność tego stanu rzeczy rzuca się w oczy jeśli zważyć, jak podaje artykuł, że w uprzemysłowionych krajach zachodniej Europy produkcja hutnicza opiera się głównie na procesie thomasowskim i wobec tego przede wszystkim stal thomasowska znajduje tam powszechne zastosowanie, również i w budowie maszyn.

Na konferencji w Lipsku podjęto szereg uchwał, których celem jest ograniczenie zakupów drogiej gatunków stali, jak również uchwał na temat usprawnienia dostaw. Między innymi postanowiono, że Centrale Handlowe zorganizują specjalny skład wyrobów walcowanych, z którego fabryki będą mogły pobierać bezpośrednio próbne ilości stali thomasowskiej dla swoich celów doświadczalnych.

Carl-Jürgen Strauss i Heinz Kraft: Opracowanie norm zapasów magazynowych w przemyśle budowy maszyn. Autorzy nawiązują do instrukcji wydanej ostatnio przez Ministerstwo Przemysłu Budowy Maszyn o sposobie opracowywania norm zapasów magazynowych i stwierdzają, że gruntowne opracowanie tego zagadnienia jest konieczne z jednej strony dla zapewnienia takiego poziomu zapasów, który gwarantuje ciągłość ruchu, z drugiej zaś — dla celów racjonalnej i oszczędnej gospodarki środkami finansowymi.

Artykuł zwraca uwagę na ścisły związek jaki powinien istnieć pomiędzy normami zapasów, a normami zużycia oraz na konieczność starannego prowadzenia kartotek ruchu towarów magazynowych, gdyż na tej podstawie można oceniać możliwości stopniowego zmniejszania norm i osiągania w ten sposób przyspieszenia obiegu towarów i środków płatniczych.

Werner Schürmann: Nie należy zamieniać pomocy wzajemnej w handel wymienny. Autor przytacza szereg przykładów udzielania sobie pomocy przez pokrewne przedsiębiorstwa produkcyjne, w formie dostaw surowców i materiałów pomocniczych. Na przykład fabryka motorów elektrycznych w Wernigerode potrzebowała pilnie 4 tony cienkich blach, których nie zdołała zrealizować w ciągu

I kwartału 1955. Potrzebna ilość została jej dostarczona w formie terminowej pożyczki przez fabrykę motorów w Magdeburgu. Dostawę tę, jak również dostawę zwrotną, która wkrótce potem nastąpiła, rozliczono po cenach franko fabryka.

Zdaniem autora artykułu podobna forma wzajemnej współpracy nie tylko nie budzi wątpliwości natury formalnej, ale przeciwnie jest celowa i wskazana, natomiast zastrzeżenia powstają wówczas, gdy udzielane sobie pożyczki nie są następnie zwracane, albo kiedy wyrównanie następuje w formie dostawy zupełnie innych materiałów

Oczywiście w wypadkach takich ma się do czynienia z zapasami, które dla fabryki odstępującej towar musiały stanowić pewien zapas nadmierny, podlegający tym samym zgłoszeniu do państwowego Biura Pośrednictwa w Wymianie Towarowej.

W artykule wyjaśnia się, że rozpowszechnienie się doświadczeń tego typu wynika w dużej mierze z warunków finansowych, jakie narzuca fabrykom wymienione Biuro. Mianowicie przewija się za pośrednictwem w upłynianiu nad. Jasne jest więc, że zaopatrzeniowcy starają się szukać miernych zapasów magazynowych są za wysokie, dochodząc przy towarach takich jak łożyska toczne, do 25% innych form likwidowania remanentów, korzystniejszych finansowo dla przedsiębiorstwa.

Artykuł proponuje zdecentralizowanie obecnie obowiązującego systemu upłyniania zbędnych zapasów, przez przekazanie tych transakcji branżowym centralom handlowym, które — zdaniem autora — mają możliwość załatwiania ich szybciej, taniej i z większą znajomością rzeczy.

Horst Vetter: Staranne opakowanie i załadowanie towarów chroni przed stratami przy transporcie kolejowym Artykuł jest napisany przez funkcjonariusza Ministerstwa Komunikacji. Omówione są w nim rażące przykłady braku staranności ze strony dostawców w pakowaniu wysyłanych towarów i w sposobie ich ładowania do wagonów. Autor przytacza fakty transportowania kosztownych maszyn bez dostatecznego oszalowania z drzewa, względnie bel materiałów tekstylnych bez żadnego w ogóle opakowania.

Również producenci mebli nie wykazują dostatecznej staranności przy transporcie swoich wytworów. Między innymi często nie przestrzega się zasady takiego ustawiania mebli w wagonie, aby najdłuższy wymiar mebla spoczywał w kierunku równoległym do kierunku biegu pociągu.

Autor zwraca uwagę, że obowiązki dostawcy nie kończą się na stacji załadunkowej, lecz dopiero na stacji odbiorczej i że ewentualne oszczędności na opakowaniu wysyłanych towarów są nieraz zupełnie nieproporcjonalne do strat jakie powstają, jeśli sposób ich osiągania jest nieprzemysłany. Chodzi w tym wypadku nie tylko o straty do rozliczenia między dostawcą a odbiorcą, ale przede wszystkim o straty, jakie w ten sposób ponosi całość narodowej gospodarki.

ZARZĄDZENIA I INSTRUKCJE

Planowanie zaopatrzenia materiałowo-technicznego na 1956 r. oraz zgłaszanie zapotrzebowania na materiały przez ministerstwa-odbiorców do właściwych organizacji zbytu

Przewodniczący PKPG wydał w dniu 8 lipca 1955 r. w powyższej sprawie pismo okólnie Nr 20, którego treść podajemy:

W dążeniu do uproszczenia planowania zaopatrzenia materiałowo-technicznego i zmniejszenia jego pracochłonności instrukcja w sprawie opracowania projektu Narodowego Planu Gospodarczego na 1956 rok przewiduje

m. in., że obowiązkiem planowania zaopatrzenia w poszczególne materiały wg ustalonej nomenklatury (Wykaz Nr 31) są objęte wyłącznie ministerstwa wymienione w spisie załączonym do Wykazu.

Jednostki zbytu opracują projekty bilansów materiałowych i planów rozdziału materiałów na podstawie wyinków projektów planów zaopatrzenia otrzymanych od

resortów — głównych odbiorców zobowiązanych do planowania potrzeb materiałowych.

Ministerstwa, odbierające małe ilości materiałów i realizujące potrzeby w ramach puli dla tzw. drobnych odbiorców, zostały zwolnione od obowiązku planowania zaopatrzenia na etapie opracowania projektu Narodowego Planu Gospodarczego.

Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego otrzymuje jednak informacje, że organizacje zbytu żądają od ministerstw-odbiorców, pod rygorem nieuwzględnienia ich potrzeb w ciągu roku, zgłoszenia zapotrzebowania na wszystkie materiały, w bardziej szczegółowym asortymencie niż ustala Wykaz Nr 31, z większą szczegółowością danych uzasadniających niż przewidują formularze do planu i znacznie wcześniej niż określa termin opracowania planu. Specjalnie charakterystyczny jest przy tym fakt, że organizacje zbytu kierują te żądania do wszystkich niemal ministerstw, w tym również i do resortów, które są drobnymi odbiorcami.

W związku z tym Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego wyjaśnia co następuje:

W zakresie materiałów nierozdzielanych zapotrzebowania zgłoszone przez ministerstwa—głównych odbiorców, określonych w Wykazie Nr 31 na formularzach ustalonych instrukcją o planowaniu zaopatrzenia, w terminie do dnia 1 września 1955 r. — dają pełną możliwość opracowania projektów bilansów i planów rozdziału materiałów do dnia 30 września 1955 r.

W zakresie materiałów nierozdzielanych, zgodnie z § 12 Cz. III instrukcji o planowaniu zaopatrzenia, organizacje zbytu mogą przeprowadzać ze swymi głównymi bezpośrednimi odbiorcami indywidualne konsultacje.

Ilość materiałów rozdzielanych i nierozdzielanych dla drobnych odbiorców mają obowiązek zaplanować orga-

nizacje zbytu na podstawie własnego rozeznania potrzeb oraz danych posiadanych przez ich terenowe jednostki zbytu, uwzględniając wzrost potrzeb wynikający z ogólnego rozwoju gospodarki narodowej lub zmniejszenie potrzeb na skutek np. zastosowania materiałów zastępczych.

Wskazane jest przy tym, w przypadku niewspółmiernie dużego wzrostu lub obniżenia potrzeb w zakresie materiałów rozdzielanych, aby bezpośredni odbiorcy, korzystający z puli dla drobnych odbiorców, uprzedzili organizacje zbytu o przewidywanych zmianach.

Organizacje zbytu ustala ilość materiałów dla drobnych odbiorców w planach rozdziału jako pozycję nie podlegającą uszczupleniu na rzecz głównych odbiorców, na rzecz zaopatrzenia rynkowego lub na inny cel.

Z uwagi na zmianę zasad planowania zaopatrzenia, realizacja potrzeb drobnych odbiorców w ciągu roku powinna następować wyłącznie na podstawie rocznych, kwartalnych lub dorocznych zamówień (umów) i nie może być uzależniona od uprzedniego zgłoszenia zapotrzebowania. Składanie zamówień jednorazowych powinno następować w terminach ustalonych w przepisach o trybie zaopatrzenia materiałowo-technicznego.

Po opracowaniu przez przedsiębiorstwa i jednostki równorzędne rocznych szczegółowych planów zaopatrzenia, branżowe centralne zarządy-odbiorcy uzgodnią z jednostkami zbytu ewentualne poważniejsze odchylenia potrzeb w 1956 roku w porównaniu z potrzebami z roku 1955.

Jednocześnie Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego komunikuje, że w celu uzgodnienia zasad realizacji planów z zasadami planowania zaopatrzenia, w przepisach o trybie zaopatrzenia materiałowo-technicznego zostaną wprowadzone odpowiednie zmiany. Organizacje zbytu powinny nadesłać odpowiednie wnioski w tym zakresie.

PYTANIA I ODPOWIEDZI

Pytanie

W związku z odpowiedzią, zamieszczoną w Nr 9/55 „Gospodarki Materialowej“ (rubryka „Pytania i odpowiedzi“, str. 299) w sprawie zakłóceń w dostawach, spowodowanych nieregularnym podstawianiem wagonów przez kolej i obowiązku ponoszenia w związku z tym opłat za postój nierozładowanych wagonów, ob. Wł. Michalewski z Kędzierzyna zapytuje: „Jakim orzeczeniem Główna Komisja Arbitrażowa uregulowała płacenie postojowego, wynikłego z uwagi na trudności w rozładowaniu wagonów przez odbiorcę, spowodowane spiętrzeniem dostaw wagonowych, przy równoczesnym dopełnieniu warunków umownych przez dostawcę, a spowodowane jedynie przez władze kolejowe. Nie jest rzadkim zjawiskiem, że na stacjach węzłowych przetrzymuje się wagony, by później zamiast otrzymania 15-tu wagonów, otrzymać cały pociąg. Licząc się z możliwościami wyladunkowymi, układa się harmonogram dostaw, z takim wyliczeniem, aby nie nastąpiła katastrofalna chwila spiętrzenia dostaw, a co za tym idzie — postojowe. Biorąc pod uwagę powyższą sprawę, układanie harmonogramów dostaw jest bezcelowe i nie-realne.

W przytoczonym wypadku (odpowiedź w Nr 9 G. M. — red.) nie można nawet połowicznie obciążać dostawcy za wynikłe z tego tytułu koszty postojowego, a odbiorca, pomimo najszczerszych chęci, musi odpowiadać za winy niepopelnione i zamiast zdążyć do obniżki kosztów własnych, niewspółmiernie je podwyższa“.

Odpowiedź

Z podanego wyżej pytania ob. Michalewskiego wynika, że ze sprawą poruszoną w Nr 9 „G. M.“, dotyczącą zakłóceń w dostawach spowodowanych nieregularnym podstawianiem przez kolej wagonów pod załadunek, — połączył on zupełnie inne zagadnienie zakłóceń w dostawach, spo-

wodowanych komasacją przez kolej na stacjach węzłowych poszczególnych wagonów i zestawianiem dalekobieźnych pociągów towarowych. Tego rodzaju zestawianie pociągów powodowało niejednokrotnie zatrzymywanie przez kolej wagonów na stacjach węzłowych po kilka dni, co pociągało za sobą opóźnienie dostawy i spiętrzenie przesyłek dla jednego odbiorcy. Postępowanie takie kolej uzasadnia przepisami o formowaniu pociągów towarowych (R. 5), zmierzającymi do ekonomicznego wykorzystania taboru kolejowego.

Spór na takim tle był przedmiotem orzeczenia Głównej Komisji Arbitrażowej z dnia 31 maja 1954 r. nr rep. III-O-1852/53, która ustaliła, że odbiorca przesyłki kolejowej nie jest obowiązany do zapłaty postojowego, jeżeli przekroczenie przez niego terminu wolnego od postojowego spowodowane zostało przez wadliwe działanie kolei, która zatrzymała i gromadziła wagony w drodze. Przekroczenie przez kolej czasu przewozu określonego w obowiązujących przepisach, powodujących kumulację większych ilości nadesłanych w jednym dniu wagonów, zwalnia odbiorcę od uiszczenia postojowego.

Orzeczenie swoje Główna Komisja Arbitrażowa oparła przede wszystkim na podanych wyżej przepisach kolejowych R. 5, które w § 12, ust. 1, pkt. 1 stanowią, że: „W celu zestawienia największej ilości pociągów dalekobieźnych na możliwie jak najdalszą odległość, stacje zestawienia mogą w koniecznych i uzasadnionych przypadkach zatrzymywać wagony załadowane na okres do 24 godzin, jeżeli wagony będą wysyłane na odległość ponad 200 km“.

Z powyższego przepisu wynika, że okres zatrzymania wagonów jest ograniczony do 24 godzin i to tylko w przypadkach, gdy odległość od stacji nadania przesyłki do stacji przeznaczenia wynosi ponad 200 km. W przypadku więc otrzymania przez odbiorcę w jednym dniu od jednego

dostawcy większej ilości wagonów, aniżeli to było przewidziane w terminarzu (harmonogramie) dostaw, co spowodowało trudności w ich wyladowaniu i konieczność zapłacenia postojowego, odbiorca powinien zbadać, na podstawie listów przewozowych przesyłek, nadanych przez tego samego dostawcę na tej samej stacji kolejowej — w jakich dniach przesyłki zostały nadane. W przypadku stwierdzenia, że przesyłki zostały nadane w różnych dniach, na przykład w dniach 12, 13, 14 czerwca i w dniach następnych, przy odległości powyżej 200 km, odbiorca może kwestionować żądanie zapłaty postojowego za niewyladowanie wagonów nadanych w dniu 14 czerwca i w dniach następnych. Jeżeli odległość stacji nadania przesyłki od stacji przeznaczenia nie przekracza 200 km, odbiorca może również odmówić zapłaty postojowego za wagony nadane w dniu 13 czerwca.

W uzasadnieniu do orzeczenia z dnia 31 maja 1954 r. Główna Komisja Arbitrażowa podaje, że obowiązek placenia postojowego stanowi środek mający na celu uzyskanie jak najszybszego obrotu wagonami. Nie można jednak odpowiedzialnością za należyłą realizację tego postulatów obciążać wyłącznie odbiorców przesyłek. Kolej także musi w tym kierunku uczynić wszystko, aby odbiorcom wyladowanie wagonów ułatwić. Tam więc, gdzie kumulacja wagonów spowodowana została przez kolej niezgodnie z przepisami R. 5, nie może ona żądać zapłaty postojowego. W przeciwnym bowiem razie kolej czułaby się zwolniona od obowiązku czuwania nad normalnym przebiegiem przewozów; przyznawanie więc w takich przypadkach postojowego na rzecz kolei, działałoby na nią demobilizująco.

W świetle powyższego wyjaśnienia oraz odpowiedzi zamieszczonej w Nr 9 Gospodarki Materialowej, opinia ob. Michalewskiego, że „układanie harmonogramów dostaw jest bezcelowe i nierealne” — nie jest uzasadniona. Harmonogramy należy opracowywać m. in. i w celu ewentualnego ich złożenia arbitrażowi w sporach z dostawcami, w przypadku nieprzestrzegania ustalonych terminów dostaw.

Również nie jest słuszne stanowisko ob. Michalewskiego, że: „nie można nawet połowicznie obciążać dostawcę za wynikłe z tego tytułu koszty postojowego, a odbiorca, mimo najszczerzych chęci, musi odpowiadać za winy niepopelnione”.

Odbiorca wcale nie „musi” odpowiadać, jeżeli opóźnienie wyladowania wagonów nastąpiło nie z jego winy. W przypadkach wątpliwych i spornych, jednostki gospodarki uspołecznionej powinny korzystać z arbitrażu państwowego, który — jak to wynika z powyższego — ustali winnego i wyda słuszne orzeczenie.

PRZEPISY PRAWNE

O odstępowaniu przydziałów i materiałów przydzielonych

Uchwała nr 191 Prezydium Rządu z dnia 10 kwietnia 1954 r. w sprawie wykonania planu zaopatrzenia materialowo-technicznego (Monitor Polski Nr A-42, poz. 625) unormowała przepisami § 12 zagadnienie odstępowania przydziałów i materiałów przydzielonych. Stosowanie jednak tych przepisów w praktyce na przestrzeni 1954 r., zarówno przez aparat zbytu jak i aparat zaopatrzenia wykazało, że nie wyczerpują one wszystkich przypadków, w jakich odstąpienie przydziału lub materiału przydzielonego powinno nastąpić. Ponadto brzmienie przepisów nasuwało pewne wątpliwości co do prawidłowego sposobu ich stosowania, zwłaszcza w zakresie odstępowania materiałów rozdzielanych w ramach jednego resortu,

Pytanie

Czy rejonowa składnica centrali zbytu ma obowiązek przejąć zgłoszone jej do zagospodarowania niechodliwe towary od przedsiębiorstwa, które trudni się sprzedażą detaliczną tego rodzaju artykułów.

Przedsiębiorstwo zgłaszające powołuje się na przepisy zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 2 maja 1951 r. (Monitor Polski nr A-46, poz. 602). Składnica, której jesteście pracownikami, wzbarnia się przyjmując takie artykuły i odmawia pokrycia faktur wystawionych przez posiadacza, wychodząc z założenia, że przepisy te nie mają w danym przypadku zastosowania.

Odpowiedź

Zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 2 maja 1951 r. w sprawie ujawnienia, upłynnienia i zapobiegania tworzeniu się zbędnych i nadmiernych remanentów materiałów zaopatrzeniowych w urzędach, instytucjach i przedsiębiorstwach państwowych (Monitor Polski Nr A-46, poz. 602), dotyczy — jak to już z tytułu wynika — tylko materiałów zaopatrzeniowych.

Materiałami zaopatrzeniowymi w rozumieniu tych przepisów są takie materiały, które służą jednostkom gospodarki uspołecznionej dla zaspokojenia ich potrzeb produkcyjno-eksploatacyjnych, a więc są w tych jednostkach zużywane. Natomiast nie są materiałami zaopatrzeniowymi artykuły, które posiadacz wytworzył sam lub nabył w celu dalszej odprzedaży.

Pierwsze z nich zwiemy wyrobami gotowymi — druciki towarami. Wyżej powołane zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 2.V.1951 r. nie ma zastosowania do wyrobów gotowych i towarów.

Dlatego Wasza składnica może się uchylić od obowiązku przyjęcia kart ewidencyjnych i honorowania faktur, wystawionych w trybie przepisów tego zarządzenia, jeśli zgłoszony jej remanent stanowi dla obecnego posiadacza towar.

Natomiast Wasza składnica nie powinna uchylić się od udzielenia pomocy w sprawie, w której jako hurtownik ma niewątpliwie większe doświadczenie niż detalista. Przy okazji podajemy, że w podobnej sprawie zostało wydane orzeczenie Głównej Komisji Arbitrażowej z dnia 7 stycznia 1955 (III-2-180/54), które brzmi: „W myśl zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 2 maja 1951 roku (Monitor Polski Nr A-46, poz. 602) — upłynnieniu podlegają remanenty materiałów zaopatrzeniowych, a nie remanenty towarów przeznaczonych na potrzeby rynku, które nagromadziły się w jednostce dokonującej ich zbytu”.

wskutek czego zdarzały się fakty naruszania innych przepisów o gospodarowaniu materiałami, a szczególnie przepisów o upłynnieniu nadwyżek materiałowych.

Niezależnie od powyższego wymagało uregulowania zagadnienie odstępowania przydziałów i materiałów przydzielonych na wykonanie robót budowlano-montażowych w tych przypadkach, gdy zleconodawcą jest spółdzielnia lub, gdy przydziały przyznaje się inwestorom na wykonanie tego rodzaju robót przez państwowe przedsiębiorstwa budowlano-montażowe.

Z uwagi na to, że rozszerzenie przepisów uchwały w tym zakresie nie było wskazane, Prezydium Rządu uchwałą nr 167 z dnia 26 lutego 1955 r. (Monitor Polski

Nr 20, poz. 199) uchylilo przepisy § 12 ust. 2—4 uchwały Nr 191 z tym, że do wydania szczegółowych przepisów upoważniony został Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

W związku z powyższym Przewodniczący PKPG w dniu 20 maja 1955 r. wydał zarządzenie Nr 79 (Monitor Polski Nr 49, poz. 480).

Z przepisów tego zarządzenia wynika, że odstąpienie przydziału lub materiału przydzielonego może być dokonane tylko w gospodarczo uzasadnionych przypadkach (§ 2, ust. 1), niezależnie od tego, czy zgodę na odstąpienie wyraża centrala zbytu, czy też wspólny organ nadzędny jednostek tego samego resortu. Ustalenie, czy zachodzi przypadek gospodarczo uzasadniony, należy do jednostek wyrażających zgodę.

Jednostka wyrażająca zgodę na odstąpienie przydziału lub materiału przydzielonego powinna w odpowiednim piśmie wskazać, na jaki cel materiał może być zużyty (§ 2, ust. 2); istnieją bowiem przepisy szczególne o gospodarowaniu niektórymi materiałami (np. metale nieżelazne), które zabraniają zużywania tych materiałów na pewne cele, lub określają cele, na które wolno je zużywać. Dlatego jednostki występujące z wnioskiem o wyrażenie zgody na odstąpienie przydziału lub materiału przydzielonego, powinny w tym wniosku wskazać, na jaki cel materiał ma być zużyty.

Określenie w zarządzeniu wszystkich możliwych przypadków gospodarczo uzasadnionych, usprawiedliwiających konieczność odstąpienia przydziału lub materiału przydzielonego nie było możliwe. Dlatego zarządzenie (§ 3) przytacza przykładowo trzy przypadki gospodarczo uzasadnionego odstąpienia materiału.

Nie wymaga zgody centrali zbytu lub wspólnego organu nadrzędnego odstąpienie przydziału lub materiału przydzielonego państwowemu przedsiębiorstwu budowlano-montażowemu na wykonanie robót budowlano-montażowych (§ 4) przez zleceniodawcę, jeżeli zleceniodawca otrzymał przydział materiału na wykonanie robót systemem zleconym.

Odstąpienie może nastąpić tylko na rzecz państwowego przedsiębiorstwa budowlano-montażowego. Odstąpienie przydziału lub materiału jednostce niepaństwowej w żadnym przypadku nie może mieć miejsca.

Jeżeli państwowe przedsiębiorstwo budowlano-montażowe wykonuje roboty budowlano-montażowe na rzecz jednostki niepaństwowej, to roboty te mogą być wykonane

tylko z materiałów dostarczanych przez zleceniodawcę (§ 5). W żadnym więc przypadku państwowe przedsiębiorstwo budowlano-montażowe nie może wykonywać robót z własnych materiałów.

Nie wymaga zgody centrali zbytu lub wspólnego organu nadrzędnego wydanie materiału do przerobu innej jednostce (również jednostkom niepaństwowym) jednak pod warunkiem, że wydanie to nie będzie odpłatne (fakturowane). Rozchód materiału z magazynu będzie zaksięgowany w ciężar konta „Materiały w przerobie“, a zleceniobiorca wyliczy się wobec zleceniodawcy z wydanych mu materiałów (z uwzględnieniem norm zużycia oraz za zwrotem nie zużytych materiałów i powstałych odpadów).

Przepisy omawianego zarządzenia nie dotyczą sprzedaży materiałów stanowiących nadwyżki materiałowe (zapasy ponadnormatywne gospodarczo nie uzasadnione). Tego rodzaju materiały mogą być sprzedawane tylko zgodnie z zarządzeniem Przewodniczącego PKPG Nr 177 z dnia 2 maja 1951 r., w sprawie ujawnienia, upłynnienia i zapobiegania tworzeniu się zbędnych i nadmiernych rezerwów materiałów zaopatrzeniowych w urzędach, instytucjach i przedsiębiorstwach państwowych (Monitor Polski Nr A-46, poz. 602, Nr A-51, poz. 685 i Nr A-87, poz. 1202 oraz z r. 1953 Nr 3, poz. 34). Dlatego wszelkiego rodzaju przerzuty takich materiałów lub pozostawianie ich do dyspozycji organów nadrzędnych (z wyjątkiem materiałów zastrzeżonych) jest niedopuszczalne (§ 8, ust. 2). Państwowa Inspekcja Gospodarki Materialowej nie decyduje obecnie w sprawach odstępowania przydziałów lub materiałów przydzielonych, jak to przewidywała uchwała Nr 191. Dlatego też występowanie do PIGM o wyrażenie zgody na odstąpienie materiału jest bezcelowe.

Wydanie przepisów ograniczających odstępowanie przydziałów lub materiałów przydzielonych podyktowane jest koniecznością podniesienia dyscypliny wykonania planu zaopatrzenia oraz umożliwienia centralom zbytu, odpowiedzialnym za prawidłowe wykonanie planów rozdziału i zaopatrzenie gospodarki narodowej w rozpracowane przez nie artykuły, ustalenia rzeczywistych potrzeb materiałowych poszczególnych odbiorców. Wszelkie przesuwanie przydziałów lub materiałów bez wiedzy centrali zbytu, zwłaszcza między resortami, wpływa bowiem na zniekształcenie danych sprawozdawczości z wykonania planu rozdziału, która jest jedną z podstaw dla ustalenia wysokości przydziałów dla danego resortu na okres przyszły.

Przypominamy o ukazaniu się następujących przepisów prawnych:

1. Rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 26 maja 1955 r. w sprawie zmiany zakresu działania Ministra Przemysłu Drobniego i Rzemiosła (Dz. Ust. Nr 22, poz. 140).

2. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 3 czerwca 1955 r. w sprawie ustalenia grup artykułów zaopatrzeniowych i inwestycyjnych (Monitor Polski Nr 54, poz. 635). Zarządzenie niniejsze wydano na podstawie § 1, ust. 3 uchwały nr 279 Rady Ministrów z dnia 18 maja 1954 r. w sprawie zasad ustalenia cen artykułów zaopatrzeniowych i inwestycyjnych wytwarzanych przez przedsiębiorstwa państwowego przemysłu drobnego, przemysłu spółdzielczego oraz przedsiębiorstwa gospodarki nieuspołecznionej (Monitor Polski A-52, poz. 695).

Jako załącznik do zarządzenia podany jest wykaz artykułów zaopatrzeniowych i inwestycyjnych.

3. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 63 z dnia 4 maja 1955 r. w sprawie trybu zaopatrzenia w niektóre materiały budowlane (Biuletyn PKPG Nr 13, poz. 42). Zarządzenie dotyczy materiałów budowlanych wymienionych w wykazie stanowiącym załącznik do zarządzenia. Materiały wymienione w wykazie dzielą się na: a) rozdzielane, b) nierozdzielane. W wykazie również wymienione są jednostki zbytu, do kompetencji których należy zaopatrzenie w poszczególne materiały lub grupy materiałów.

4. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 82 z dnia 31 maja 1955 r. zmieniające zarządzenie w sprawie wykonania obowiązku

dostaw złomu stalowego i żeliwnego (Biuletyn PKPG Nr 14, poz. 44).

5. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 83 z dnia 31 maja 1955 r. w sprawie opracowania projektu Narodowego Planu Gospodarczego na 1956 rok (Biuletyn nr 14, poz. 45).

6. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 84 z dnia 1 czerwca 1955 r. zmieniające zarządzenie w sprawie stosowania materiałów zastępczych w sieciach i podstacjach trakcyjnych (Biuletyn PKPG Nr 14, poz. 46).

Zarządzenie dotyczy zmian w § 20 instrukcji w sprawie projektowania i stosowania materiałów zastępczych w sieciach trakcyjnych: kolejowej, tramwajowej i trolejbusowej, która stanowi załącznik nr 1 do zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 91 z dnia 3 maja 1954 r., w sprawie stosowania materiałów zastępczych w sieciach i podstacjach trakcyjnych (Biuletyn PKPG nr 13, poz. 59).

7. Pismo Okólne Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 7 z dnia 23 maja 1955 r. w sprawie ustalenia wykazu maszyn, dla których mają być opracowane wzory paszportów.

Zgodnie z § 4, ust. 3 zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 1 lutego 1955 r. w sprawie określenia zakresu i trybu opracowania dokumentacji techniczno-ruchowej dla podstawowych urządzeń produkcyjnych (Monitor Polski nr 13, poz. 133). Departament Techniki PKPG podaje w załączniku do pisma okólnego wykaz maszyn i urządzeń, dla których resorty opracują wzory paszportów