

A 1932 II

Nr 2,10
R 1950

ROK II — NR 2 (12)

WARSZAWA, LUTY 1950

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

PAŃSTWOWA KOMISJA PLANOWANIA GOSPODARCZEGO
DEPARTAMENT BILANSÓW TOWAROWYCH ARTYKUŁÓW PRZEMYSŁOWYCH

SPIS RZECZY	str.		Str
1. * * * — Z doświadczeń planistycznych Zw. Radzieckiego	33	7. Henryk Kopiński — Po naradzie w sprawie gospodarki złomem w zakładach przemysłowych	56
2. Wezwanie Wrocławskich Zakładów Wyrobów Papierowych do współzawodnictwa w zlikwidowaniu marnotrawstwa w gospodarce opakowaniami	39	8. Stanisław Tota — Opakowania	58
3. C. Zarząd Przem. Papierniczego — Uwagi na temat prac związanych ze sporządzeniem planu zaopatrzenia na rok 1950 w przemyśle papierniczym	40	9. Bronisław Woszczyk — Możliwości zwiększenia produkcji opakowań	59
4. Eugeniusz Tomasz Michałek — Ocena planowania zaopatrzenia na rok 1950 przedsiębiorstw budowlanych Ministerstwa Budownictwa	44	10. Mgr. Jan Piotrowski — Racjonalizacja gospodarki opakowaniami	60
5. Witold Mackiewicz — Na marginesie instrukcji do planu zaopatrzenia	49	11. J. Cieśliewicz — Szmaty jako surowce ponowne	62
6. Inż. Roman Rejs — Uptynianie remanentów nadmier-nych i przyspieszenie obrotu środków obrotowych	50	12. Zasady dystrybucji drewna w 1950 r.	63
		13. Sprawozdawczość Komisji Opakowań oraz Komisji Odpadków Przemysłowych	63
		14. Odbiór węży CG z reparacji	64
		15. Odpowiedzi Redakcji	64

Z doświadczeń planistycznych Związku Radzieckiego Nakłady związane z produkcją i drogi prowadzące do ich obniżenia

Zagadnienie metod obniżenia kosztów własnych produkcji, stanowi w Związku Radzieckim przedmiot wszechstronnych i dociekliwych badań naukowców, inżynierów i ekonomistów.

W moskiewskim zakładzie metalurgicznym „Sierp i Młot” już w 1947 r. załoga zakładu przystąpiła do badań poszczególnych elementów kosztu własnego produkcji.

Celem tych wnikliwych badań, było znalezienie najwłaściwszych rozwiązań zarówno technicznych jak i ekonomicznych, zmierzających do obniżenia kosztu własnego produkcji.

Osiągnięte w latach 1947 i 1948 wyniki opisane zostały przez O. M. Kamalowa w broszurce pt. „Drogi prowadzące do obniżenia kosztu własnego”.

Aczkolwiek rezultat wysiłku całej załogi zakładu „Sierp i Młot” dał poważne wyniki, zarówno w dziedzinie oszczędności jak i obniżenia kosztu własnego, załoga nie pozostała na osiągnięciach i zwróciła się do Instytutu Inżynieryjno-Ekonomicznego im. S. Ordżonikidze w Moskwie o współpracę, w celu dalszego pogłębienia i wykorzystania rezerw wewnętrznych zakładu.

Od października 1948 r. do maja 1949 r. zespół Instytutu w składzie 30 profesorów i 15 studentów przepracował wraz z robotnikami i pracownikami zakładu „Sierp i Młot” szereg zadań w zakresie mobilizacji rezerw — dla dalszego rozwoju przedsiębiorstwa i obniżenia kosztów własnych.

Prace szły w kierunku lepszego wykorzystania urządzeń, zmniejszenia zużycia materiałów podstawowych i pomocniczych na jednostkę produkcji, zwiększenia wydajności pracy, obniżenia kosztów handlowych i administracyjnych oraz przyspieszenia obiegu środków obrotowych.

Wyniki walki jaką zakład „Sierp i Młot” prowadzi o wykorzystanie rezerw, znalazły wyraz w 1949 roku w zakresie wzrostu produkcji stali i wyrobów walcowanych w porównaniu do 1948 roku w oszczędności rocznej w wysokości 30 milionów rubli. Dzięki obniżeniu kosztów własnych produkcji, zwolniono kilka milionów rubli środków obrotowych.

W I kwartale 1949 roku, Oddział martenowski N 1, zdobył miano jednego z lepszych w Związku Radzieckim i otrzymał sztandar Rady Ministrów ZSRR. Podajemy poniżej spolszczony fragment broszury O. M. Kamalowa, naświetlający drogi prowadzące do obniżenia kosztów produkcji w zakładzie metalurgicznym „Sierp i Młot” w Moskwie w latach 1947 i 1948.

Drogi prowadzące do obniżenia kosztu własnego

(Wyjątek z broszury O. M. Kamałowa).

Głównym warunkiem obniżenia kosztu własnego produkcji, jest zmniejszenie nakładów produkcyjnych.

Nakłady związane z produkcją — jak wiadomo składają się z następujących elementów: surowiec i materiały podstawowe, materiały pomocnicze oraz urządzenia zamienne, paliwo, energia elektryczna i ciepła, płaca, świadczenia, amortyzacja i wydatki różne.

Każdy z tych elementów, w tym lub innym stopniu, wpływa na koszt własny, a to w zależności od ciężaru gatunkowego, w ogólnych nakładach przedsiębiorstwa. Ciężar gatunkowy poszczególnych elementów nie jest wielkością stałą.

Ciężar gatunkowy poszczególnych elementów może ulec zwiększeniu lub zmniejszeniu w zależności od różnych przyczyn. Do najważniejszych przyczyn zalicza się: zmianę wielkości produkcji, charakter wykonywanej produkcji, stopień mechanizacji i automatyzacji produkcji oraz prac pomocniczych.

W szczególności, przy zmianie charakteru wykonywanej produkcji, może zwiększyć się zużycie bardziej kosztownych surowców i materiałów podstawowych. Powszechne stosowanie mechanizacji i automatyzacji w przedsiębiorstwie wpływa na obniżenie nakładów na płacę.

Zmniejszenie nakładów na poszczególne elementy kosztu własnego zależne jest od ścisłego stosowania systemu oszczędnościowego, od walki ze stratami nieprodukcyjnymi, od właściwego prowadzenia gospodarki, **tak aby tempo wzrostu produkcji poprzedzało tempo wzrostu nakładów na oddzielne elementy kosztu własnego.**

Zakładowa ewidencja wszystkich elementów oraz przestudiowanie przyczyn wpływających na ich wzrost, są niezmiernie ważne dla osiągnięcia powodzenia w walce o polepszenie wskaźników ekonomicznych działalności przedsiębiorstwa.

Surowiec i materiały podstawowe.

W zakładzie „Sierp i Młot“, nakłady na surowce i materiały podstawowe — wynoszą prawie 40% wszystkich nakładów produkcyjnych. Z tego powodu przywiązuje się dużą uwagę do możliwości obniżenia tych nakładów.

Oszczędność osiąga się przez zmniejszenie zużycia surowca i materiałów podstawowych na jednostkę produkowanego wyrobu. Oszczędność osiąga się również przez obniżenie kosztu surowca i materiałów podstawowych w rezultacie zmiany geografii zaopatrzenia materiałowego i zamiany kosztownych materiałów na tańsze nie obniżając jakości produkcji.

Zmniejszenie zużycia surowca i materiałów podstawowych załoga zakładu osiągnęła dzięki postępowi technicznemu, wyrażającemu się w doskonaleniu procesów technologicznych i uszlachetnieniu metod obróbki metalu.

Postęp techniczny wpływa na systematyczne obniżanie strat produkcji — w pierwszym rzędzie strat spowodowanych przez wybrakowaną produk-

cję, jak również innych strat (obcinki odpadkowe, odpady przy czyszczeniu, zgar żelaza w oddziale walcowni i oddziale martenowskim).

Załoga zakładu „Sierp i Młot“ postawiła jako zagadnienie pierwszorzędnej wagi — polepszyć jakość metalu, obniżyć ilość wybrakowanej produkcji, a tym samym osiągnąć zmniejszenie nakładów związanych z surowcem i materiałami podstawowymi. W tym celu sprawdzono instrukcje w zakresie produkcji stali, walcowania oraz innych wyrobów. Przeprowadzono dokładną kontrolę wykonania powziętych decyzji. Pracownicy Wydziału Kontroli Technicznej (W. K. T.) nie tylko ograniczają się do przyjmowania wyrobów gotowych, lecz stale czynią obserwacje nad procesem produkcyjnym i uprzedzają w porę niestosowanie się do instrukcji technologicznej. Jeżeli nie uwzględniano sygnału przedstawiciela Wydziału Kontroli Technicznej i nie zachowano ustalonej technologii, natenczas przy przyjmowaniu wyrobów gotowych, metal kwalifikowany jest do gatunków nieodpowiedzialnych.

Zmusza to kierowników oddziałów wysuwać żądanie wobec robotników, w kierunku całkowitego wykorzenienia naruszania ustalonego procesu technologicznego produkcji. Dokładne zachowanie i przestrzeganie ustalonej doskonałej technologii, ułatwione jest przez organizowanie w zakładzie szkolenia robotników nowoprzyjętych oraz przez podwyższenie kwalifikacji robotników kadrowych.

W oddziałach, powołane zostały do życia Komisje Specjalne, których zadaniem jest zapobiegać wybrakowanej produkcji i nie dopuszczać do jej powtarzania. Komisje te, systematycznie rozpatrują wypadki wybrakowanej produkcji, ustalają przyczyny i winnych powstania braków. Komisje nakreślają zarządzenia w zakresie podniesienia jakości produkcji.

W zakładzie wprowadzono dużo zarządzeń organizacyjno - technicznych, wpływających na zmniejszenie wybrakowanej produkcji.

W szczególności, ustalono kolejność odnowienia parku wlewnic i ulepszono system przygotowania wlewnic do przyjęcia metali. W odlewni uruchomiono piec dla suszenia piasku i gliny. Zezwoliło to na podniesienie jakości formowania. Wprowadzono sztablowanie oraz cechowanie na gorąco każdej partii wlewków podwalcowanych — co obniżyło brak spowodowany mieszaniami stali różnych marek.

Tego rodzaju zarządzenia dały możliwość gwałtownie zmniejszyć straty w oddziałach zasadniczych spowodowane wyprodukowanym brakiem. W walcowni, braki zmniejszono o 20,6%, w odlewni braki zmniejszono o 19,1%, a w oddziale martenowskim N 1 o 17,7%. W przekroju całego zakładu, straty spowodowane wybrakowaną produkcją — w 1947 roku obniżone zostały o 12,8%.

Niezależnie od faktu obniżenia strat spowodowanych brakami, zarówno w większości oddziałów jak również w zakresie całego przedsiębiorstwa,

w poszczególnych oddziałach — produkcji drutu, walcowni blachy — straty spowodowane brakiem w 1947 roku były wyższe niż w roku 1946.

Przyczyną tego stanu, w znacznej mierze były: trudność opanowania nowych gatunków stali, zła jakość poszczególnych materiałów w szczególności proszku mydlanego, przerwy w zaopatrzeniu kwasu, ołowiu itp.

W 1948 roku zwrócono specjalną uwagę na wymienione oddziały. Wprowadzono szereg nowych uzupełniających zarządzeń — zapewniających dobre wyniki. Jeżeli w przekroju całego przedsiębiorstwa w pierwszej połowie 1948 roku straty spowodowane brakiem obniżono w stosunku do 1947 r. o 12,2% — to w oddziale produkcji drutu odsetek wyniósł 45,5%, a w walcowni blachy 42,2%. W całości, dynamika strat spowodowanych wybrakowaną produkcją w stosunku procentowym do kosztu własnego produkcji globalnej wynosi: w 1946 r. — 6,27%, 1947 r. — 4,65%, pierwsze półrocze 1948 r. — 3,41%. Załoga zakładu w znacznym stopniu obniżyła produkcję drugich gatunków. Dzięki temu, osiągnięto w 1947 r. 766 tys. rub. oszczędności. Oszczędność byłaby jeszcze większą, gdyby oddział produkcji drutu nie wykazał straty w wysokości 143 tys. rub. spowodowanej przekroczeniem normy produkcji drugich gatunków. Jednakże w pierwszym półroczu 1948, oddział produkcji drutu dwukrotnie w stosunku do 1947 roku obniżył produkcję drugich gatunków. Lepsze wyniki w tym okresie osiągnął oddział walcowni blachy. W pierwszym półroczu 1948 r. wyprodukowano drugich gatunków zaledwie 2,9% w porównaniu do 4,5% w roku 1947.

Załoga przedsiębiorstwa nie zadawała się osiągniętymi rezultatami i bez przerwy walczy o honor marki fabrycznej.

W roku bieżącym przeprowadzane są dalsze wysiłki zmierzające do dalszego doskonalenia technologii produkcji, polepszenia ewidencji w oddziałach oraz w kierunku polepszenia jakości obróbki metalu.

Wiele set tysięcy rubli oszczędzono w zakładzie „Sierp i Młot“, dzięki zmniejszeniu najróżnorodniejszych strat.

Przy krajaniu metali na wymiary standartowe, w walcowni, pozostawały duże odcinki odpadkowe, które kierowano do przetopu.

Ilość odpadów gwałtownie spadła, po dokładnym obliczeniu wymiarów wlewek podwalcowanych. Podniesienie jakości wlewków oraz czyszczenie wyrobów walcowanych dadzą łącznie możliwość oszczędnego zużywania metali. Wprowadzenie nowych metod walcowania, zezwala zaoszczędzić metal, powoduje wzrost wydajności pracy, zmniejszenie braku oraz mniejszy udział drugich gatunków.

Racjonalne wykorzystanie odpadów, wpływa na obniżenie kosztu metalu na jednostkę produkcji.

Stosując właściwe metody sortowania, braki i odcinki odpadkowe — mogą być wykorzystane przy produkcji wyrobów masowego użytku zarówno we własnym zakresie, jak również w przedsiębiorstwach innych.

W zakładzie „Sierp i Młot“ wzrasta się produkcja wyrobów masowego użytku, wyłącznie na bazie własnych odpadów.

Odpady, które nie mogą być wykorzystane w oddziale wyrobów masowego użytku, sprzedawane są za pośrednictwem Centrali Zbytu Metali. Procedura ta jest znacznie korzystniejsza niż przetwarzanie odpadów w martenach. Prócz tego, dzięki racjonalnemu wykorzystaniu odpadów — osiąga się poważne oszczędności w dziedzinie zużycia metalu jako materiału podstawowego do produkcji zasadniczej.

Poważny wpływ na koszt surowca — wywiera geografia zaopatrzenia. „Sierp i Młot“ w okresie Wielkiej Wojny Narodowej zaopatrywany był w surowkę wyłącznie z zakładów uralskich. Obecnie, z uwagi na odbudowę w dużej mierze zakładów metalurgicznych położonych na południu, zużycie surowki uralskiej w znakomity sposób zostało obniżone.

Jakość surowki pochodzącej z zakładów południowych, całkowicie zadawała hutników zakładu „Sierp i Młot“.

Jedynie na wykonanie specjalnych gatunków, konieczna jest surowka uralska.

Koszt transportu surowki z zakładów położonych na południu — jest prawie trzykrotnie tańszy niż z Urалу. Z tego powodu naturalnym dążeniem zakładu „Sierp i Młot“ jest sprowadzanie surowki z Południa. Nie stanowi to korzyści wyłącznie dla zakładu „Sierp i Młot“, lecz słuszne jest również w zakresie gospodarki państwowej, gdyż skrócenie odległości przewozów, zezwala na bardziej racjonalne wykorzystanie środków transportu kolejowego.

W rezultacie zmiany geografii zaopatrzenia, przeciętna cena tony surowki obniżyła się w pierwszym półroczu 1948 roku o 6% w porównaniu z rokiem 1947.

W zakładzie „Sierp i Młot“ dąży się do zamiany drogich rodzajów surowca na tańsze. Na przykład: kosztowna surowka drzewnowęglowa, nie musi być używana na wszystkie gatunki stali.

Robotnicy oddziału martenowskiego, nawet przy wytopie wysokogatunkowej stali (jeżeli nie odbija się to na jakości) stosowali zwyczajną surowkę, wychodząc z założenia, że zużywanie doskonalszej surowki drzewnowęglowej, nie znajduje wytłumaczenia w porównaniu do wysokiej ceny.

Jeszcze jeden przykład: złom żelazny do wsadu, kosztuje prawie trzy razy drożej niż blacha żelazna. Stosując prasę do paczkowania, można częściowo (m. w. 20—25%) zamienić złom na blachę żelazną. W ten sposób osiąga się poważne oszczędności.

Tak przedstawiają się pokrótce przeprowadzone zabiegi zmierzające do obniżenia nakładów na jednym z podstawowych elementów kosztu własnego.

Materiały pomocnicze i inne. Udział materiałów pomocniczych i innych w ogólnych nakładach produkcyjnych — waha się od 7 do 8%.

Nakłady na materiały pomocnicze obejmują następujące podstawowe pozycje: urządzenia zamienne, części zapasowe, materiały ogniotrwałe,

odzież ochronna, przedmioty nietrwałe, materiały remontowe i budowlane.

W przemyśle metalurgicznym, do urządzeń zamiennych zaliczane są części maszyn i przedmioty urządzenia (wlewnice, skrzynki żuźlowe, wałce do walcarek, przykrywy dzwonowe, kaptury gumowe, trzpienie, skrzynie formierskie itd.) przyjmujące udział wielokrotny w procesie produkcyjnym, lecz zużywające się szybko. Z tego powodu spisanie tych przedmiotów nie jest przewidziane w normach amortyzacyjnych majątku trwałego. Wydatki związane z renowacją urządzeń zamiennych włączane są do kosztu własnego identycznie jak nakłady materiałowe.

Drogi prowadzące do obniżenia nakładów tej pozycji są różnorodne. Załoga „Sierp i Młot“ wykorzystuje wszystkie możliwości w tej dziedzinie.

Długotrwałość przydatności wlewnic — zależna jest od ich jakości oraz od sposobu obchodzenia się z nimi. Długotrwałość przydatności wlewnic wpływa na obniżenie nakładów, na ich ew. renowację. Podniesienie jakości wlewnic oraz troskliwe i staranne obchodzenie się z nimi, zezwoliło na obniżenie właściwej normy ich zużycia w 1947 roku w oddziale martenowskim N 1 z 35 — do 32 kg na tonę metalu, a w oddziale martenowskim N 2 z 22 — do 20 kg na tonę metalu. W pierwszej połowie 1948 roku zużycie wlewnic wynosiło w oddziale N 1 — 32 kg, a w oddziale N 2 — 18,4 kg.

Zużycie walców w walcarkach nie tylko zależy od ich jakości, lecz również od właściwej eksploatacji, od umiejętnego wykorzystania wyrobionych walców na innych walcarkach i kłatkach walcarek.

W zakładzie wprowadzono prawidłowe warunki techniczne oraz system obróbki, który zapewnia najwyższą odporność walców na zużycie.

Na walcarce „300“ zamiast walców półtwardych lanych — zastosowano żelazne hartowane, co zwiększyło czas ich pracy.

Walcownicy przypilnowują normalnego nagrzewania wlewków i wlewków podwalcowanych, gdyż wlewiki niedogrzone powodują łamanie walców. Kierownicy oddziałów walcowni, dążą do obniżenia kosztu własnego produkcji. Starają się oni jaknajbardziej skutecznie wykorzystać wyrobione walce.

Oddział walcowni osiągnął wiele set tysięcy rubli oszczędności w rezultacie przetoczenia walców z walcarki „750“ i z innych walcarek na r — miary mniejszej średnicy.

Wyjątkowe osiągnięcie uzyskano w wyniku zmiany konstrukcji przykrywek dzwonowych i trzpieni. Zmiany konstrukcyjne, prawie o połowę obniżyły normy zużycia przykrywek i trzpieni, co w wyniku dało powyżej 200 tys. rub. oszczędności.

W ten sam lub podobny sposób osiąga się przedłużenie pracy innych rodzajów urządzeń zamiennych oraz przedmiotów nietrwałych.

Wysokość zużycia materiałów ogniotrwałych, na remont pieców i kadzi, zależna jest od przedłużenia kampanii (okres między jednym remontem i drugim) pieców, kadzi, skrócenia postojów i oszczędnego używania cegły.

W tej dziedzinie, załoga zakładu również osiągnęła pozytywne rezultaty. Produkcja metalu, pomiędzy jednym i drugim remontem sklepienia pieca, zwiększyła się o 10,8%. Do remontów pieców zużyto 1.624 tys. starej cegły. W wyniku przedłużenia kampanii pieców, skrócenia postojów oraz oględnego zużycia cegły — oszczędza się przeciętnie rocznie 425 tys. rub. W walce o oszczędności, nie wolno jest pomijać drobiazgów. „Drobiazgi“ w sumie dają poważne kwoty.

Praktyka zakładu „Sierp i Młot“ daje w tym względzie wiele przykładów przekonywujących. W zakładzie „Sierp i Młot“ starają się uwzględnić każdy drobiazg, mogący mieć wpływ na zwiększenie oszczędności.

Z tego założenia wychodząc, w oddziale regeneracyjnym, zorganizowano naprawę odzieży ochronnej, a w szczególności naprawę rękawic.

Paliwo. Oszczędności na paliwie, a w szczególności na paliwie płynnym mają poważne znaczenie dla państwa. Z tego powodu rząd postanowił podnieść skalę w zakresie premiowania za osiągnięte oszczędności na paliwie. Z ogólnej kwoty zaoszczędzonej, 50—60% wypłaca się w formie premii — osobom mającym bezpośredni wpływ na obniżenie zużycia paliwa. W ten sposób, oszczędności na zużyciu paliwa — nie całkowicie znajdują wyraz w obniżeniu kosztu własnego produkcji — lecz częściowo.

Zmniejszenie nakładów na paliwo w zakładzie pracy osiąga się zasadniczo na skutek obniżenia właściwej normy zużycia paliwa na jednostkę wyrobu.

Ludzie pracujący w przemyśle osiągają to, przez podniesienie wydajności agregatów oraz przez absolutne zmniejszenie zużycia paliwa.

Użytkownikami podstawowymi na paliwo płynne — w zakładzie „Sierp i Młot“ są oddziały martenowskie.

Załogi tych oddziałów, zwiększając produkcję metalu, jednocześnie obniżają udział zużycia paliwa.

Dynamika obniżenia zużycia paliwa płynnego wykazana jest na niżej podanych zestawieniach.

Zestawienie wykazuje zużycie mazutu w kilogramach na jedną tonę wyprodukowanego metalu:

	I półrocze		
	1946 r.	1947 r.	1948 r.
Oddział N 1	266	249	228
Oddział N 2	401	326	280

Takie osiągnięcia uzyskane zostały dzięki skróceniu trwania topu oraz przez zmniejszenie postojów.

Energetycy zakładowi wprowadzili w życie dużo cennych zarządzeń. Zarządzenia te zezwoliły na obniżenie strat i na lepsze wykorzystanie gospodarki cieplnej, jak również na zmniejszenie zużycia paliwa.

Na wszystkich piecach martenowskich przeprowadzono termoizolację sklepień i ścian odzyskownicy. Zmontowano urządzenia dla podgrzewania sprężonego powietrza podawanego do martena. Zbudowano bardziej doskonałe rozpylacze. kon-

strukcji technika cieplnego Maszkarewa z oddziału martenowskiego.

Wprowadzono do eksploatacji kocioł-utylizator, oryginalnej konstrukcji, pracujący na gazach odchodowych z pieców martenowskich.

Dużo uwagi udzielono sprawie podniesienia wiedzy technicznej wśród robotników i mistrzów.

Mistrzowie, hutnicy, spawacze i ich pomocnicy pobierali naukę na specjalnie zorganizowanych kursach w zakresie gospodarki cieplnej na piecach martenowskich i metodycznych.

W rezultacie tych zabiegów zaoszczędzono paliwa: w 1947 roku za 557 tys. rub. a za I półrocze 1948 roku za 475 tys. rub.

Nakłady energetyczne (nabywana energia elektryczna i para). Załoga zakładu uświadamia sobie, że oszczędność energii elektrycznej oraz paliwa płynnego ma dla gospodarki państwowej poważne znaczenie i z tego powodu udziela temu zagadnieniu dużo uwagi.

W wyniku przeprowadzonych zarządzeń, w 1947 roku zakład zaoszczędził 3,927 tys. kWh energii elektrycznej, a w pierwszym półroczu 1948 roku niezależnie od bardziej surowo ustalonych norm zużycia energii — zaoszczędzono 1,3 mil. kWh.

Zmniejszenie zużycia energii elektrycznej na jednostkę osiągnięto dzięki podniesieniu współczynnika użytecznej pracy agregatów, zamiast silników dużej mocy na silniki mniejszej mocy, (tam gdzie było to możliwe), w wyniku walki z pracą jałową, oraz na skutek przejścia na napędy indywidualne.

Walka z uchodzeniem gazu i wprowadzenie do eksploatacji kotła - utylizatora pracującego na gazach odchodowych z pieca martenowskiego, zezwoliły zmniejszyć zużycie nabywanej pary

Płaca (zasadnicza i uzupełniająca). Płaca stanowi podstawowy element kosztu własnego.

Do płacy zaliczane są: płaca bezpośrednia oraz wszystkie rodzaje premii: progresywna — za przekroczenie norm wyrobu, zbiorowa — za przekroczenie planu, oszczędność paliwa, energii elektrycznej itp.

Ekonomika radziecka przewiduje wzrost funduszu płacy oraz przeciętnych zarobków robotników, inżynierów, techników i pracowników umysłowych, przy jednoczesnym obniżaniu nakładów płacy na jednostkę produkcji. Osiąga się to w wyniku przekroczenia tempa wzrostu wydajności pracy nad tempem wzrostu płacy.

Jak już o tym wspomniano, w zakładzie „Sierp i Młot” zadanie to jest rozwiązywane z powodzeniem.

W wyniku zabiegów na tym odcinku, ciężar gatunkowy płacy w ogólnej kwocie nakładów na produkcję, w 1947 roku wynosił 38,69%, a za 4 miesiące 1948 roku obniżony został do 33,7%.

Jasnym jest, że ogólna kwota i ciężar gatunkowy w koszcie własnym produkcji, nakładów na świadczenia uległy zmianie w proporcji prostej do płacy.

Amortyzacja. Amortyzacja, jak wiadomo, ustalona jest w stosunku procentowym do pierwotnej wartości maszyn będących w ruchu, urządzeń oraz zabudowań.

Rozwój postępu technicznego, automatyzacja i mechanizacja procesów produkcyjnych — zwiększają udział nakładów amortyzacyjnych w koszcie własnym produkcji. Jednakże wzrost wydajności pracy osiągany w dużej mierze dzięki postępowi technicznemu, działa na zmniejszenie wysokości nakładu amortyzacyjnego na jednostkę produkcji.

Wysokość nakładów amortyzacyjnych na jednostkę produkcji zależy bezpośrednio od stopnia wykorzystania urządzeń, tj. od wzrostu produkcji. W wyniku zmniejszenia udziału nakładów amortyzacyjnych na jednostkę produkcji — zaoszczędzono w 1947 roku 347 tys. rub., a w pierwszym półroczu 1948 roku 192 tys. rub.

W 1948 roku wysokość amortyzacji wzrosła w porównaniu do roku 1947 o 8,2% — jednakże udział amortyzacji w nakładzie produkcyjnym zmniejszył się z 2,34% do 2,1%.

Wydatki różne. Do tego elementu kosztu własnego zalicza się: woda nabyta od zarządu miasta, opłata za remonty bieżące urządzeń i zabudowań, koszty związane z wyładunkiem i naładunkiem wykonywanym przez jednostki obce, wypłaty uczniom szkoły rzemieślniczej, pracującym w zakładzie, straty spowodowane wybrakowaną produkcją ujawnioną u zamawiającego, obsługa kredytu i inne wydatki pieniężne.

Robotnicy zakładu usiłują obniżyć wysokość nakładów w zakresie każdej wymienionej pozycji.

Zużycie wody miejskiej w wyniku przeprowadzonej walki z wyciekaniem, większego wykorzystania studni artezyjskiej, sadzawki oraz w wyniku urządzenia tężni — zmniejszyło się w 1947 roku o 3,9%, a w pierwszym półroczu 1948 roku o 14,6%, w tej liczbie o 9,6% z powodu wzrostu produkcji.

Nakłady za usługi wypłacane jednostkom obcym zmniejszają się dzięki dokładnej kontroli wykonywanych prac; wpływa to na zmniejszenie ilości remontów.

W zakładzie dąży się do podniesienia wydajności we własnych oddziałach remontowych, mechanizuje się prace załadunkowe i wyładunkowe itd. Wszystko to umożliwia jaknajbardziej korzystać z usług jednostek pozakładowych.

W przeciągu ostatniego półtorarocza — dzięki mechanizacji prac załadunkowych i wyładunkowych — wyswobodzono dziesiątki robotników. Straty, spowodowane przez wybrakowaną produkcję, którą ujawniono u odbiorców, stają w prostym stosunku od jakości wyrobów wykonywanych w zakładzie.

W celu obniżenia ilości wybrakowanej produkcji, załoga zakładu walczy z całą energią o podniesienie jakości, w szczególności o dokładne przestrzeganie ustalonej technologii, oraz o staranne przyjmowanie metalu przez Oddział Technicznej Kontroli. W wyniku tych zabiegów, w 1947 roku straty spowodowane przez wybrakowaną produkcję, którą ujawniono u odbiorców, wyniosły 0,26% handlowych kosztów własnych, a za pierwsze półrocze 1948 roku procent obniżył się do 0,22%.

Opowiedzieliśmy o drogach prowadzących do obniżenia nakładów związanych z produkcją.

W tym lub podobnym stopniu, drogi prowadzące do obniżenia nakładów związanych z produkcją są wspólne dla wszystkich przedsiębiorstw. Nakłady związane z produkcją stanowią lwia część kosztu własnego produkcji, a obniżenie tych nakładów zezwala na wzrost zysków ponadplanowych.

Doświadczenie osiągnięte w zakładzie „Sierp i Młot“ wykazuje, jak wielkie rezerwy istnieją jeszcze w tej dziedzinie.

Tylko i wyłącznie przy aktywnym współudziale całej załogi, całego zespołu robotników, inżynierów, techników i pracowników — można ujawnić i najszybciej wykorzystać rezerwy wewnętrzne. Właśnie ta maksyma umożliwia zakładowi „Sierp i Młot“ produkować więcej wyrobów, z mniejszymi nakładami pracy i środków.

Koszty ogólne. Obniżenie kosztów ogólnych — stanowi ważny przyczynek w zakresie potania produkcji oraz oszczędności środków państwowych. Przy właściwym gospodarowaniu, nawet w wypadkach, kiedy z różnych przyczyn koszty ogólne wzrastają — udział procentowy tych kosztów w stosunku do wartości produkcji, winen być obowiązkowo obniżany.

Koszty ogólne w zakładzie „Sierp i Młot“ za lata 1946, 1947 i pierwszą połowę 1948 roku kształtują się:

Rodzaj kosztu	1946 r.	1947 r.	Pierwsza połowa 1948 r.
	W stosunku procentowym do wartości produkcji towarowej		
Administracyjne	3,1	2,9	2,2
Ogólno-fabryczne	2,6	2,6	2,2
Nieprodukcyjne	0,5	0,1	0,02
Nakazane	0,4	0,4	0,33
Razem :	6,6	6,0	4,75

W 1947 roku, zakład miał uzasadnienie powiększyć koszty administracyjne i ogólne. Przyczyną tego było podniesienie płacy z powodu dodatkowych świadczeń w naturze, zgodnie z decyzją Rady Ministrów z dnia 16 października 1946 roku. Również na powiększenie kosztów ogólnych, mogła wpłynąć decyzja, prawie trzykrotnego zwiększenia nakładów na prace poszukiwawcze — w związku z wykonaniem planu wprowadzenia nowej techniki i opanowaniem nowych gatunków stali.

Wydawałoby się zatem, że załoga zakładu mogła zadowolili się przyczynami uzasadniającymi wzrost kosztów ogólnych.

Biorąc jednak pod uwagę fakt, iż jednocześnie wzrastać będzie ciężar gatunkowy kosztów ogólnych w wartości produkcji towarowej — w zakładzie rozpoczęto walkę o obniżenie tych wydatków.

W pierwszej kolejności dokładnie rozpatrzone prace oraz etaty wydziałów administracyjnych.

W wyniku tej kontroli, obniżono etaty personelu administracyjnego o 40 osób z miesięczną płacą 21,3 tys. rub.

Specjalną uwagę poświęcono zagadnieniu nakładów nieprodukcyjnych. Osiągnięto rezultaty doskonałe.

W 1946 roku zapłacono 156 tys. rub. kary za postoje wagonów. W 1947 roku za postoje wagonów opłacono 79 tys. rubli, a w pierwszej połowie 1948 roku 24 tys. rub.

W 1946 roku wybrakowana produkcja i zniszczone materiały — kosztowały zakład 599 tys. rubli, w 1947 roku — 238 tys. rub., a w pierwszej połowie 1948 roku tylko 6 tys. rub.

W roku 1948 wydatki nieprodukcyjne obniżono dwudziestokrotnie w stosunku do 1946 roku.

Takie rezultaty były wynikiem szeregu zarządzeń wprowadzonych w zakładzie.

Dyrektor zakładu „Sierp i Młot“, po zapoznaniu się z raportami miesięcznymi nałożył kary pieniężne na kierowników oddziałów, którzy przetrzymywali niepotrzebnie wagony kolejowe.

Wydział produkcyjny zakładu bardziej dokładnie kontrolował wykonanie zamówień przez oddziały fabryczne. Zagadnienie to uległo znacznej poprawie.

Zmniejszyły się b. poważnie kary i odszkodowania za niedotrzymanie umowy w zakresie realizacji produkcji.

Zreorganizowano pracę wydziału prawnego i grupy reklamacji. Wydział prawny i grupa reklamacji bardziej dokładnie zapoznawali się z reklamacjami skierowanymi do zakładu, jak i odwrotnie — zakładu do swych kontrahentów. Wydział prawny i grupa reklamacji, nawiązali ściślejszy kontakt z odpowiednimi oddziałami i wydziałami.

W wyniku reorganizacji przeprowadzonej na tym odcinku, kwoty opłacane przez zakład za kary i odszkodowania za niedotrzymanie umów w zakresie realizacji produkcji miały znacznie szybciej niż kwoty otrzymywane z tego samego tytułu.

Księgowość zakładu postawiła na wysokim poziomie ewidencję i kontrolę — co przyczyniło się do zmniejszenia strat na materiałach.

Zastosowano sankcje materialne w stosunku do osób, które dopuścili do psucia materiału. Ten rodzaj strat nieprodukcyjnych obniżył się prawie trzykrotnie.

Dzięki wprowadzeniu tych i innych zabiegów, zakład mimo wzrostu absolutnego poszczególnych pozycji — osiągnął obniżenie ciężaru gatunkowego kosztów ogólnofabrycznych — w wartości produkcji towarowej.

W szczególności — zmniejszenie nakładów nieprodukcyjnych — odbiło się korzystnie na wskaźnikach ekonomicznych. Zgodnie z instrukcją Ministra Finansów odprowadzono z tytułu zysków 363,2 tys. rubli. W pierwszym półroczu 1948 roku, saldo na korzyść zakładu wyniosło 764,0 tys. rubli. Z kwoty tej odprowadzono 723,0 tys. rub. z tytułu zysków.

W wyniku codziennej uporczywej walki załogi przedsiębiorstwa o polepszenie wskaźników jakościowych, w zakresie wszystkich elementów wpływających na koszt własny — osiągnięto obniżenie nakładów na jednostkę produkcji.

WEZWANIE

Wrocławskich Zakładów Wyrobów Papierowych do współzawodnictwa w zlikwidowaniu marnotrawstwa w gospodarce opakowaniami

Redakcja nasza otrzymała pismo, podpisane przez Radę Zakładową przy Dyrekcji Wrocławskich Zakładów Wyrobów Papierowych i Podstawową Organizację Partijną P. Z. P. R. przy powyższych Zakładach, zawiadamiające, że w dniu 21 lutego odbyła się we Wrocławiu narada w sprawie współzawodnictwa w przyspieszeniu obiegu środków obrotowych, zorganizowana przez Zarząd Główny Związku Zawodowego przy udziale przedstawicieli Centralnego Zarządu, Centrali Zaopatrzenia, Centrali Handlowej Głucholaskich, Poznańskich i Krakowskich Zakładów Przemysłu Papierniczego, oraz Wrocławskich Zakładów Wyrobów Papierowych.

Na naradzie tej Wrocławskie Zakłady Wyrobów Papierowych rzuciły wezwanie pod adresem przemysłu państwowego o wzięcie udziału we współzawodnictwie w zlikwidowaniu marnotrawstwa w gospodarce opakowaniami.

Inicjatywa współzawodnictwa w usprawnieniu gospodarki materiałowej — to poważny krok w kierunku objęcia socjalistyczną metodą pracy wszystkich dziedzin naszego życia gospodarczego.

Gospodarka materiałowa, tak ważny odcinek pracy naszych zakładów i przedsiębiorstw, jest często zaniedbywany, ciągle jest tu wiele do naprawienia, do usprawnienia czy zrjonalizowania. Praca w tej dziedzinie może przynieść olbrzymie oszczędności, może uprościć a nawet rozwiązać wiele trudności gospodarczych.

Inicjatywa Wrocławskich Zakładów Wyrobów Papierowych powinna znaleźć licznych naśladowców, być początkiem szerokiej akcji włączenia się zaopatrzeniowców w krąg współzawodnictwa robotników w walce o wykonanie i przekroczenie planów produkcyjnych.

Cytowane wezwanie świadczy, że zagadnienie podniesienia na wyższy poziom naszej gospodarki materiałowej nurtuje nie tylko służbę zaopatrzenia, ale że wagę i znaczenie problemu doceniają również i robotnicy. Daje to gwarancję, że inicjatywa oddolna oparta jest na realnych podstawach, jest życiową koniecznością zakładów i że niewątpliwie rozwinie się we wszystkich kierunkach związanych z gospodarką materiałową.

Wezwanie Wrocławskich Zakładów Wyrobów Papierowych powinno odbić się szerokim echem w przemyśle, być zwrotnym punktem w naszej pracy, nadać jej nowy styl, nowe socjalistyczne formy. (Red.)

Wielka akcja współzawodnictwa, która ogarnie coraz szersze masy robotnicze i coraz to nowe dziedziny życia gospodarczego musi objąć swoim szlachetnym działaniem zagadnienie zlikwidowania marnotrawstwa w gospodarce opakowaniami.

Sprawa opakowań, na które w skali ogólnopństwowej wydajemy miliardowe sumy i które wytwarzamy z deficytowych i nieraz podstawowych dla niektórych gałęzi przemysłów surowców, leży odłogiem, jest jeszcze źródłem niestety największego marnotrawstwa i czeka na właściwe organizacyjne rozwiązanie.

Ustalamy, że wady i braki, jakie zaistniały w gospodarce opakowaniami powstały z następujących przyczyn:

- 1) gospodarka opakowaniami nie była dotychczas uwzględniona w planach przemysłowo-finansowych i w planach central handlowych oraz planach zaopatrzenia.
- 2) opakowania, wchodzące w skład gotowego wyrobu, które wraz z towarem dostają się do rąk odbiorcy — konsumenta, nie są odkupywane na szeroką skalę i nie wracają do przemysłu.
- 3) wyroby gotowe fakturuje się brutto za netto względnie opakowanie wlicza się w cenę

rozliczeniową faktyczną lub też w cenę sprzedażną gotowego wyrobu a przez to nie można prowadzić ewidencji księgowej obrotu opakowaniami w księgowości zakładów przemysłowych i handlowych. Odnosi się to do tzw. opakowań bezzwrotnych.

My pracownicy Przemysłu Papierniczego zainteresowani jesteśmy w oszczędnej gospodarce opakowaniami drewnianymi. Oszczędność kilkunastu tysięcy metrów sześciennych tarcicy opakunkowej, a więc bardzo cennego surowca z punktu widzenia państwowego, uzyskać możemy przez szybkie opanowanie marnotrawstwa w tej dziedzinie i dlatego żądamy:

- 1) od naszych odbiorców a przede wszystkim od ekspozytur i hurtowni Centrali Handlowej Przemysłu Papierniczego, natychmiastowego zorganizowania zwrotu opakowań drewnianych;
- 2) od Centralnego Zarządu Przemysłu Papierniczego zarządzeń w kierunku:
 - a) ustalenia takich norm technicznych opakowań drewnianych na papier i przetwory papiernicze, aby raz sporządzone opakowania mogły być wykorzystane do wielokrotnego użytku;

- b) zreformowania cen rozliczeniowych fabrycznych przez przyjęcie zasady, że koszty opakowania, dotychczas wliczane w koszt poszczególnych wyrobów, muszą być kalkulowane osobno i zaliczane w osobnej pozycji faktury.

Osobne fakturowanie opakowania ureguluje jego obrót i włączy go w system finansowy, przez co gromadzenie się opakowań u odbiorcy towaru będzie powodowało zamrożenie środków obrotowych i zaalarmuje przedsiębiorstwo do natychmiastowego ich zwrotu.

Centrala Zaopatrzenia Przemysłu Papierniczego

UWAGI

na temat prac związanych ze sporządzeniem planu zaopatrzenia na rok 1950 w przemyśle papierniczym

Uwagi niniejsze mają na celu zobrazowanie całości kształtu prac związanych ze sporządzeniem planu zaopatrzenia na rok 1950 w przemyśle papierniczym. Zagadnienia poruszane tutaj nie są rozważaniami teoretycznymi w omawianej dziedzinie planowania, lecz stanowią opis prac oraz z praktycznego stanowiska analizę tych prac i ich techniki w sporządzeniu planu zaopatrzenia na rok 1950.

Rok 1949 — jako ostatnie ogniwo planu 3-letniego i jednocześnie baza wyjściowa planu 6-letniego, był szczególnie ważny dla gospodarki naszego kraju. Doniosłość tego okresu odzwierciedliła należąca uwaga Rządu poświęcona w bardzo poważnej mierze sprawom planowania gospodarczego, w których poczytne miejsce zajmuje planowanie w zakresie zagadnień gospodarki materiałowej. Planowanie w zakresie zagadnień związanych z gospodarką materiałową w przemyśle posiada duże, a częstokroć decydujące znaczenie, ze względu na ścisłe powiązanie tych zagadnień z procesami produkcyjnymi i finansowymi, co znajduje należyte odbicie w planie finansowo-przemysłowym. Plany zaopatrzeniowe będąc funkcyjnie związanymi z planami produkcyjnymi i planami obrotów handlowych, odbijają swe silne piętno na sytuację rynku krajowego.

Nie ulega wątpliwości, że poprawnie sporządzony plan zaopatrzenia nie może być skonstruowany bez oparcia go o możliwie najracjonalniejszy i najekonomiczniejszy system i należyte opracowaną metodę sporządzenia planu. Bez tych dwóch czynników należyte zastosowanych, sporządzony plan traci swe najważniejsze zadanie, jakim jest realizacja planu. System sporządzenia planu nie jest do pomyślenia bez przygotowanej technicznie i wyszkolonej administracji przemysłowej, oraz bez należyte sprężyste jej organizacji na wszystkich szczeblach. Jak dalece czynnik ten wpływa na wartości sporządzonego planu, świadczy o tym dotychczasowa praktyka lat ubiegłych w sporządzaniu planów. Szefowie Działów Planowania wzgl. Działów Zaopatrzenia przy CZP doskonale wiedzą, jaką rolę przy podstawowej zasadzie planowania oddolnego spełnia organizacja administracji przemysłowej i jej techniczne wyszko-

Przyjęcie tych podstawowych dążeń przez CZPP i CHPP pozwoli w naszym Przemysle Papierniczym na rozwinięcie współzawodnictwa w gospodarce opakowaniami aż do całkowitego zlikwidowania marnotrawstwa.

Współzawodnictwa tego w pełnym zrozumieniu doniosłości zagadnienia, Wrocławskie Zakłady Wyrobów Papierowych podejmują się z tymi Zakładami, które pragną się włączyć do naszej akcji.

Nasze hasło: „**Nie niszczy opakowań — zwróć je dostawcy towaru**“.

lenie na szczeblu zakładu i przedsiębiorstwa produkcyjnego. Plan zaopatrzenia — jak zresztą wszystkie inne plany — to z ogólnego punktu widzenia tylko i przede wszystkim zespół liczb różnie ukształtowanych w swych wielkościach. Do tych różnie ukształtowanych liczb ma się jednak tylko wtedy zaufanie, jeżeli działalność administracji przemysłowej na niższych szczeblach organizacyjnych nie nasuwa poważnych zastrzeżeń. A więc przyjęty system w sporządzaniu planu winien być należyte zrozumiany, opanowany i przyswojony przez administrację przemysłową, co daje w efekcie rezultaty o znaczeniu dodatnim.

Jeżeli chodzi o plan na rok 1950, sporządzony w roku 1949, to należy stwierdzić, że plan ten był pod każdym względem lepiej, a więc dokładniej, rzetelniej i realniej opracowany aniżeli w latach ubiegłych. Usterki, które niewątpliwie miały miejsce, miały charakter przemijający i niezasadniczy. W przeważającej mierze były wynikiem niedostatecznej adaptacji Instrukcji P. K. P. G. Nr 3.

Ogólne ramy i szczegółowe przepisy odnośnie sposobu sporządzenia planu zaopatrzenia na rok 1950 określiła i dała Instrukcja P. K. P. G. N- 3, stanowiąca załącznik do Zarządzenia Przewodniczącego Państw. Kom. Planow. Gospodarczego z dnia 29 kwietnia 1949 r. znak: BI-I-0400-23-49. Instrukcja ta została przez Centralę Zaopatrzenia Przemysłu Papierniczego rozprawdzona centralnie do przedsiębiorstw, które z kolei rozesłały Instrukcje do podległych sobie zakładów. W podobny sposób do dnia 20 czerwca 1949 r. rozprawdzony został Wykaz Artykułów dla Planowania Zaopatrzenia w wydanym przez P. K. P. G. zeszycie Nr 4, oraz wszystkie obowiązujące wzory do planu od 1—8 Z, jak również nowozastosowana w przemyśle papierniczym — Karta Materiałowa. Okres konieczny dla należytej adaptacji Instrukcji wyznaczono w przemyśle papierniczym do końca m-ca czerwca 1949 r.

Dla ustalenia jednej linii postępowania przy sporządzaniu planu oraz ujednoczenia interpretacji Instrukcji, Centralny Zarząd w porozumieniu z Centralą Zaopatrzenia zwołał konferencję wszystkich kierowników wydziałów planowania pro-

dukcji i zaopatrzenia oraz finansowych. Na konferencji tej ustalono tok prac nad planem zaopatrzenia w myśl założeń Instrukcji P. K. P. G. w dostosowaniu do trójstopniowej organizacji zaopatrzenia w przemyśle papierniczym: zakład — przedsiębiorstwo — centrala, oraz rozwiązano wszelkie zagadnienia nasuwające wątpliwości przedstawicielom terenu, w duchu jednotorowości postępowania wszystkich przedsiębiorstw. Oddźwiękiem tej konferencji ogólnej, były zorganizowane w każdym przedsiębiorstwie konferencje terenowe, na których zinstruowano pracowników sporządzających plan zaopatrzenia.

Instrukcja P. K. P. G., aczkolwiek niezbędnie obszerna i szczegółowa a zatem trudna do przyswojenia, okazała się przez swoje naukowe i rzeczowe podejście bardzo cennym i pouczającym drogowskazem w dziedzinie techniki sporządzenia planu. Nie mniej jednak, Instrukcja zawierała pewne niedomagania natury raczej niezasadniczej, które należałoby w przyszłości eliminować poprzez jaśniejsze, dokładniejsze i szersze potraktowanie i sformułowanie niektórych zagadnień. Zastrzeżenia jakie pod adresem Instrukcji nasuwały się, odnoszą się następujących zagadnień:

1. Zbyt ogólnikowo potraktowanie związku pomiędzy planem zaopatrzenia a planem finansowym. Być może, że związek jaki zachodzi między planem zaopatrzenia a zbiorczym planem kosztów rodzajowych oraz planem obrotów materiałowych, scharakteryzowany pokrótce w Instrukcji, jest przedstawiony jasno i przystępnie dla finansistów stykających się w codziennej pracy z tymi zagadnieniami, jednak dla planistów-zaopatrzeniowców sprawa ta wymaga bardziej szczegółowego i przystępniejszego potraktowania. Zagadnienie związku pomiędzy wymienionymi planami występuje przede wszystkim na szczeblu przedsiębiorstwa, gdzie plan zaopatrzenia i plan finansowy muszą być ściśle ze sobą zharmonizowane. W związku z tym, że plan finansowo-przemysłowy dla każdego zakładu powstaje na szczeblu przedsiębiorstwa, nie wydaje się nam słusznym aby zakłady nie prowadzące własnej księgowości (która prowadzona jest dla każdego zakładu w przedsiębiorstwie) miały sporządzać służący dla kontroli plan kosztów rodzajowych Wzór Nr 4-Z. Wzór ten, zarówno zbiorczy dla przedsiębiorstwa jak też dla poszczególnego zakładu, według naszego zdania winien być sporządzany w przedsiębiorstwie. Jak wykazała praktyka przy użyciu kart materiałowych oznaczanych w przedsiębiorstwach wg układu rodzajowego, stanowisko nasze było słuszne. Synchronizacja planów ma również miejsce w Centrali Zaopatrzenia, gdzie uzgadniane są globalne cyfry z planem finansowym w Centralnym Zarządzie. Uzgodnienie to wszakże ma tylko wtedy szanse powodzenia, gdy z całą dokładnością, sumiennnością i ścisłością skoordynowano oba plany na szczeblu przedsiębiorstw. Jeszcze raz podkreślamy niezmierną ważność tego momentu przy opracowywaniu obu tych planów w przedsiębiorstwie. Sprawie

tej należałoby poświęcić większą uwagę w roku obecnym.

- Instrukcja P. K. P. G. nie wyjaśniła w decydujący sposób czy plan winien obejmować zaopatrzenie w artykuły zużywane przy remontach kapitalnych przeprowadzanych systemem gospodarczym czy też nie, — ten stan rzeczy spowodował dowolność interpretacji tego zagadnienia przez przedsiębiorstwa sporządzające plan. Zdaniem naszym, przyszła Instrukcja winna chociaż w głównych zarysach, a to dla głębszego uświadomienia pracowników, naświetlić sprawę planowania zaopatrzenia na cele inwestycyjne. Znaczenia tego, nie powinien umniejszać fakt istnienia właściwej tym zagadnieniom Instrukcji wydanej przez P. K. P. G., gdyż Instrukcja ta jest przeznaczona dla Działów Inwestycyjnych i planiści-zaopatrzeniowcy mają w nią mały, względnie żaden wgląd.
- W podobnie rozstrzygający sposób winna była Instrukcja naświetlić zagadnienie planowania zaopatrzenia na akcję socjalną (a więc różnego rodzaju świadczenia w naturze dla pracowników, zaopatrzenie żłóbków, przedszkoli itp.) gdyż również tutaj powstała kwestia ujęcia planem czy też nie, zaopatrzenia na akcję socjalną różnorodnie interpretowane przez przedsiębiorstwa.
- Nie małe wątpliwości budziła sprawa sposobu ujęcia w planie t. zw. półfabrykatów nietypowych, jakimi dla przemysłu papierniczego są np. tarcica z własnego tartaku zużywana na cele własnej produkcji, żywica pocelulozowa zużywana częściowo we własnym przemyśle itp. Powstaje problem: w którym momencie cyklu produkcyjnego dany półfabrykat winien być uchwycony planem, a tym samym figurować zarówno w planie zaopatrzenia jak i w planie kosztów rodzajowych i obrotów towarowych. Sprawa ta winna być autorytatywnie rozstrzygnięta przez P. K. P. G. i znaleźć należyte naświetlenie w Instrukcji do planu na rok 1951.
- Ważnym zagadnieniem, bo wybijającym swe piętno na całokształcie planu, a mimo to mało wyraziście przedstawionym w Instrukcji Nr 3, jest zagadnienie sposobu obliczania planowanego zapasu początkowego. Problem leży w tym, że podstawą do obliczenia planowanego zapasu początkowego jest stan magazynów na dzień 1 maja roku poprzedzającego okres planowany, — i tu leży pytanie problematyczne: czy należy przyjąć, że w ciągu tego półrocza (od 1. V. do 1. I.) wszystkie złożone zamówienia zostaną zrealizowane i należy wziąć je pod uwagę, czy też należy tak pokierować zaopatrzeniem, aby na końcu roku dojść do normatywu. Jedynie w artykułach deficytowych i trudnych należy przewidzieć zapas ponad normatywu, realny do osiągnięcia. Dotychczasowe opieranie się na zamówieniach dawało zupełnie nie realne rezultaty.
- W uzupełnieniu naszych dezyderatów pod adresem Instrukcji P. K. P. G. należałoby wspomnieć o kwestii, której Instrukcja ta zupełnie

nie normuje. Kwestią tą jest omówienie roli Centralnego Zarządu przy sporządzaniu planu zaopatrzenia przez Centralę. Otóż, czy powiązanie funkcjonalne między obu tymi instytucjami przy sporządzaniu planu zaopatrzenia istnieje na zasadzie podporządkowania się centrali, czy też na zasadzie współpracy z Centralnym Zarządem? Różne w tej dziedzinie są zapatrywania i różne praktyczne posunięcia. W praktyce przeważa jednak stosunek współpracy, na czym tylko dobrze wychodzi sam plan i wydaje się nam, że taki stosunek jest jedynie słusznym. Unormowanie jednak tej sprawy przez przyszłą instrukcję przyczyniłoby się w znacznym stopniu do usprawnienia prac nad planem i byłoby celowym pod względem organizacyjnym.

7. Omawiając Instrukcję P. K. P. G. Nr 3 koniecznością jest wspomnieć w kilku słowach o Wykazie Artykułów dla Planowania Zaopatrzenia wydanym przez P. K. P. G. w zeszycie Nr 4. Przede wszystkim należy podkreślić — jego ogólnopolskie wielkie znaczenie dla planowania zaopatrzenia przez wprowadzenie jednolitego układu branżowego, nomenklatury i cen. Wykaz ten aczkolwiek starannie i estetycznie opracowany, zawiera jednak pewne braki i niedociągnięcia, które dla dobra samego planu należałoby w przyszłości usunąć. Zastrzeżenia odnośnie Wykazu dadzą w skrócie scharakteryzować się następująco:

- a) zbyt wiele artykułów (nie rzadko importowanych) nieuwzględnionych zostało w Wykazie,
- b) dużo artykułów wyszczególniono bez ścisłego ich oznaczenia i bez rozbicia na podstawowe asortymenty (np. celuloza, papier itd.),
- c) zbyt często ceny odbiegały daleko od cen rzeczywiste stosowanych w przemyśle,
- d) pomieszanie (w kilku wypadkach) kompetencji Centrali Handowych umieszczonych w Wykazie,
- e) osobno należałoby omówić sprawę **Erraty** do Wykazu Artykułów dla Planowania Zaopatrzenia. Errata ta, aczkolwiek celowa jako uzupełnienie Wykazu, to jednak przez zbyt późne wprowadzenie jej w życie przez P. K. P. G. wniosło dużo zamieszania w tok prac nad planem. Uwzględnienie Erraty w przemyśle papierniczym spowodowało opóźnienie wykonania planu w przedsiębiorstwach (na skutek zaawansowania w pracach).

Na tym wyczerpaliśmy fragmentarycznie scharakteryzowane uwagi pod adresem Instrukcji i Wykazu P. K. P. G.

Na podstawie Instrukcji P. K. P. G. Nr 3 Centralny Zarząd Przemysłu Papierniczego w porozumieniu z Centralą Zaopatrzenia P. P. wydał dnia 30. VI. 1949 r. Instrukcję roboczą, mając na celu przystosowanie Instrukcji P. K. P. G. Nr 3 do potrzeb organizacyjnych przemysłu papierniczego.

Poza tym, instrukcja robocza w głównej mierze miała za zadanie wprowadzenie w życie opracowaną przez Inż. B. Rotherta i mgr H. Witkowskiego Kartę Materiałową do planu zaopatrzenia na rok 1950.

Charakterystyka karty materiałowej, sposób jej zastosowania na wszystkich szczeblach organizacyjnych sporządzających plan, został szczegółowo opisany w cyt. Nr Gospodarki Materiałów j. Nie ma więc potrzeby ponownego rozpatrywania techniki zastosowania karty materiałowej. Należy wspomnieć jednak o udogodnieniach i uproszczeniach w pracy, jakie wniosła karta materiałowa na wszystkich szczeblach organizacyjnych sporządzających plan w przemyśle papierniczym. Karta materiałowa eliminując wzory od 1—6 Z zgrupowała wszystkie elementy planu na jednym formularzu. Poza dogodnością przy operowaniu i posługiwaniu się tylko jednym formularzem, co niewątpliwie przynosi duże oszczędności w czasie, karta materiałowa wprowadza dalszą konkretną oszczędność przez nie powtarzanie w niej pewnej ilości pozycji występującej regularnie we wszystkich wzorach od 1—6 Z. Karty materiałowe na wszystkich szczeblach organizacyjnych stanowią nadzwyczaj wygodną formę dokumentacji zapotrzebowań, łatwą do statystycznych zestawień i wyciągów. Zebranie całego materiału dotyczącego każdego artykułu na szczeblu centrali i przedsiębiorstwa ułatwia w dużym stopniu kontrolę realizacji zapotrzebowań. Instrukcja wydana przez CZPP łącznie z CZaop. P. P., koordynując tok pracy przy sporządzaniu planu zaopatrzenia na rok 1950, wprowadziła w oparciu o Instrukcję P. K. P. G. Nr 3 obowiązujące terminy dla wykonania poszczególnych faz planu na szczeblu zakładu, przedsiębiorstwa i centrali. Szczególnie mocno akcentowana faza prac na szczeblu przedsiębiorstwa miała na celu racjonalne i terminowe powiązanie planu z planem finansowym, który sporządzany był prawie że równocześnie z planem zaopatrzenia, co nie jest słuszne, gdyż plany zaopatrzenia winny wyprzedzać plany finansowe conajmniej o 2 tygodnie. W przeciwnym wypadku każda poprawka w planie zaopatrzenia wymaga poprawek w planach finansowych, a praktyka wykazała, że poprawki te są b. częste.

Sporządzony plan zużycia i uzasadnienie zużycia w karcie materiałowej na zakładach, podany został w przedsiębiorstwach sprawdzeniu i analizie pod względem zgodności planowanej produkcji, norm zużycia i zapasu oraz prawidłowości rachunkowej obliczeń. Przedsiębiorstwo, po uzupełnieniu kart materiałowych danymi dotyczącymi zapotrzebowania i po przeliczeniu wartościowym poszczególnych pozycji, sporządzało karty zbiorcze i oddawało do analizy Centrali Zaopatrzenia. Po dokonaniu poprawek w przedsiębiorstwie, Centrala komasowała karty i sporządzała zbiorczy plan dla całego przemysłu. Ponieważ plan na rok 1950 miał być sporządzany na obowiązujących wzorach od 1—6 Z, przeto wzory te wypełniano, przenosząc na nie mechanicznie dane z kart materiałowych, dyktując z kart materiałowych wprost na maszynę.

Dla kontroli kosztów produkcji i analizy finansowej planu, przedsiębiorstwa na podstawie kart materiałowych sporządziły obowiązujący Wzór Nr 4 — Z. W wypadkach, gdy analiza finansowa wykazała konieczność poczynienia zmian wzgl. poprawek odnośnie cyfr planu zużycia wzgl. zapotrzebowania, przedsiębiorstwa zawiadamiały Centralę przed sporządzeniem zbiorczych kart materiałowych. Podobnie również, gdy przy komasacji kart materiałowych w centrali zaszła konieczność poprawki (sporadyczne wypadki) na arkuszach przedsiębiorstwa np. zmiana ceny, ilości, itp., Centrala niezwłocznie powiadamiała o tym przedsiębiorstwa. Poprawki tego rodzaju były bardzo skomplikowane, gdyż powodowały w ślad za przeróbką odnośnej pozycji planu zaopatrzenia, zmiany w planie finansowym na szczeblu przedsiębiorstwa: poczynienie ich było jednak nieodzowne dla synchronizacji obu tych planów. Dla uniknięcia tych poprawek, jak wyżej wspomniano, plan zaopatrzenia winien wyprzedzać plany finansowe conajmniej o 2 tygodnie.

Jeżeli chodzi o zorganizowanie pracy w Centrali Zaopatrzenia, to już w okresie poprzedzającym sporządzenie planu, a więc od miesiąca maja 1949 r. pracownicy zapoznawali się z nowo wydanym projektem Instrukcji do planu, pogłębiając wiadomości teoretyczne przez odpowiednią dyskusję, komentarze, krytykę wad i momentów dodatnich zaistniałych przy sporządzaniu planu w roku ubiegłym, oraz przez przyswajanie techniki opracowywania planu przy pomocy kart materiałowych. Tego rodzaju przygotowanie, które równie dobrze można nazwać przeszkoleniem pracowników dało bardzo pożądane rezultaty. Opanowanie przez pracowników całokształtu zagadnień związanych z samym planem i jego powstaniem, w dużym stopniu ułatwiło sporządzenie planu.

Całość planu objęta 34 grupami branżowymi podzielona została między 8 pracowników zatrudnionych przy sporządzaniu planów z tym, że każdy odpowiedzialny był za wykonanie swojej części począwszy od prac wstępnych, a więc od momentu sprawdzenia kart z przedsiębiorstw, która to praca nie trwała dłużej aniżeli 1—2 dni, aż do fazy końcowej. Należy przy tym zaznaczyć, że karty przedsiębiorstw sprawdzane były również przez odpowiednie Działy Dyr. Handlowej kontrolujące wielkości zapotrzebowania, wielkości zapasów i ceny podane w planie. Tego rodzaju podział prac, jak też podczas komasacji kart materiałowych, układanie przez każdego z pracowników programu prac z dnia na dzień i systematyczne wykonywanie tego programu było wyrazem ścisłego skoordynowania toku prac. Aczkolwiek codzienna praca trwała po 14 godzin, przebieg jej wykazywał zupełny brak nerwowości i zamieszania.

Wziąwszy pod uwagę zastosowanie karty materiałowej, terminarz prac na szczeblach zakładów, przedsiębiorstw i Centrali przewidywał równoczesną pracę dwóch a w pewnych okresach nawet 3 szczebli.

Terminarz ten ustalony został następująco:

- 1) 5. 7. — 8. 8. 49 — fabryki opracowują karty materiałowe (rubryki 1—14 i częściowo 15 i 18 i 19).
- 2) 18. 7. — 11. 8. 49 — przedsiębiorstwa analizują karty materiałowe i sporządzają karty zbiorcze bez obliczania wartości.
- 3) 26. 7. — 15. 8. 49 — przedsiębiorstwa uzgadniają karty zbiorcze z Centralą.
- 4) 10. 8. — 21. 8. 49 — przedsiębiorstwa wykańczają ostatecznie karty zbiorcze oraz na podstawie tych kart sporządzają formularz 4 Z do planu przemysłowo-finansowego.
- 5) 22. 8. — 30. 8. 49 — przedsiębiorstwa przesyłają Centrali ostatecznie obliczone i należyście posegregowane karty materiałowe.
- 6) 25. 8. — 14. 10. 49 — Centrala komasuje karty materiałowe i sporządza na formularzach 1 Z, 2 Z, 5 Z, 6 Z, 7 Z, 8 Z plany zaopatrzenia i plany importowe.
- 7) 14. 10. — 15. 10. 49 — Centrala rozsyła plany do MPL, PKPG i Centrali Handlowych
- 8) 20. 9. — 30. 9. 49 — Przedsiębiorstwa sporządzają na formularzach 1 Z, 2 Z, 5 Z i 6 Z plany zaopatrzenia i wraz z planami zbiorczymi przesyłają je do Centrali.

Faktyczny czas pracy wyniósł:

- ad. 1) od 11. 7. — 20. 8.
- ad. 2) „ 20. 7. — 25. 8.
- ad. 3) „ 26. 7. — 29. 8.
- ad. 4) „ 1. 8. — 4. 9.
- ad. 5) „ 29. 8. — 19. 9.
- ad. 6) „ 19. 9. — 12. 10.
- ad. 7) „ 12. 10. — 14. 10.
- ad. 8) „ 19. 9. — 1. 10.

Reasumując, prace rozpoczęły się o 6 dni później i ukończone zostały na 1 dzień przed terminem. Plan został opracowany zarówno na szczeblu przedsiębiorstw jak i Centrali bez specjalnego wysiłku. Zamiast wielu formularzy wypełniano tylko jedną kartę materiałową, której komasowanie zajmowało bez porównania mniej czasu aniżeli komasowanie cyfr z formularzy. Wszystkie formularze od 1 Z do 6 Z były dyktowane z kart materiałowych wprost na maszynę.

O ile chodzi o oszczędność pracowniko-godzin przy zastosowaniu kart materiałowych, to trudno jest bardzo oszczędność tę ująć, gdyż tylko porównanie praktyczne byłoby miarodajne. Porównanie ilości wypełnianych rubryk nie jest istotne, gdyż najwięcej czasu zajmują obliczenia przygotowawcze, kontrola, analiza, wycenianie, korektury i wyszukiwanie błędów oraz komasacja.

Niewątpliwie ilość wypełnianych rubryk jest przy kartach materiałowych wielokrotnie mniejsza, zaś komasacja jest bez porównania prostsza i zabiera połowę czasu.

Oszczędność czasu i papieru, znacznie prostsza i przejrzystsza praca i kontrola przemawiają za stosowaniem kart materiałowych w przemyśle.

Przeciętne obliczenie pracowniko-godzin:

A) Fabryki: Przeciętny czas pracy: 29 dni

ad 1.

a) zakłady duże 29 dni \times 3 prac. \times 10 godz. \times 16 zakł. = 13.220 prac./godz.

b) zakłady śred. 29 dni \times 2 prac. \times 8 godz. \times 28 zakł. = 12.992 prac./godz.

c) zakłady małe 29 dni \times 1 prac. \times 6 godz. \times 53 zakł. = 9.222 prac./godz.

97 zakł. = 36.134 prac./godz.

B) Przedsiębiorstwa: Przeciętny czas pracy: 25 dni

ad 2.

a) przedsiębior. duże 25 dni \times 5 prac. \times 10 godz. \times 7 przedsiębior. = 8.750 prac./godz.

b) przedsiębior. małe 25 dni \times 3 prac. \times 10 godz. \times 7 przedsiębior. = 5.250 prac./godz.

14 przedsiębior. = 14.000 prac./godz.

ad 3.

2 dni \times 1 prac. \times 10 godz. \times 14 przedsiębior. = 280 prac./godz.

ad 4. Przeciętny czas pracy 20 dni

a) przedsiębior. duże 20 \times 5 prac. \times 12 godz. \times 7 przedsiębior. = 8.400 prac./godz.

b) przedsiębior. małe 20 \times 3 \times 10 \times 7 = 4.200 prac./godz.

12.600 prac./godz.

ad 8. Przeciętny czas pracy 10 dni

a) przedsiębior. duże 10 dni \times 4 prac. \times 8 \times 7 = 2.240 prac./godz.

b) przedsiębior. małe 10 dni \times 2 prac. \times 8 \times 7 = 1.120 prac./godz.

3.360 prac./godz.

C) Centrala

ad 3. 35 dni \times 4 prac. \times 8 godz.

= 1.120 prac./godz.

ad 6. 24 dni \times 8 prac. \times 14 godz.

= 2.688 prac./godz.

D) Ogółem:

Zakłady: 36.134 prac./godz. = 180 prac./mies.

Przeds.: 30.240 prac./godz. = 150 prac./mies.

Centrala: 3.808 prac./godz. = 19 prac./mies.

Wartość pracy:

Zakłady: 180 prac./mies. \times 23.000 zł = 4.140.000

Przeds.: 150 prac./mies. \times 25.000 zł = 3.750.000

Centrala: 19 prac./mies. \times 29.000 zł = 551.000

zł 8.441.000

EUGENIUSZ TOMASZ MICHALAK

Ocena planowania zaopatrzenia na rok 1950 przedsiębiorstw budowlanych Ministerstwa Budownictwa

Gospodarka socjalistyczna wymaga oparcia o ściśle planowanie wszystkich dziedzin życia gospodarczego. Pozostawienie jednej dziedziny poza szczegółowym planem powoduje trudności w całym życiu gospodarczym, a specjalnie w tej dziedzinie, która znalazła się poza planem, względnie została wprowadzona tylko do ogólnego planu finansowego.

Pozostawienie produkcji przedsiębiorstw budowlano-montażowych poza zasięgiem planów ogólnopństwowych spowodowało zarówno trudności na odcinku gospodarki materiałowej w przedsiębiorstwach budowlanych, jak i w przemyśle.

Nie będę omawiał przyczyn, które na to się złożyły, że dopiero po raz pierwszy przedsiębiorstwa budowlano-montażowe przystąpiły do opracowania planów na rok 1950, chciałbym jednak przypomnieć o trudnościach jakie istniały w roku 1949 przy realizacji zapotrzebowań.

Byliśmy świadkami w pewnych okresach czasu przeładowania magazynów fabrycznych towarami, które ze względu na możliwość zahamowania produkcji musiały być gwałtownie przerzu-

cane na składy central handlowych względnie były rzucone na wolny rynek, gdyż ani przedsiębiorstwa ani inwestorzy nie umieli odpowiedzieć, kiedy i jakie odbiorą ilości.

Z drugiej strony byliśmy świadkami braku w pewnych okresach czasu materiałów produkowanych w dostatecznej ilości przez przemysł. Braki te groziły zahamowaniem tempa budownictwa w momencie największego nasilenia robót. **Uzależnienie dostaw materiałów od mniejszej lub większej zapobiegliwości inwestorów utrudniało pracę przedsiębiorstw budowlano-montażowych w r. 1949.** Niewywiązywanie się inwestorów z zobowiązań zmusiło przedsiębiorstwa do sporządzenia ad hoc na II półrocze 1949 r. planu zaopatrzenia idącego po linii wykonawstwa. **Życie potwierdziło słuszność uprzednio przyjętej zasady przez Państwową Komisję Planowania Gospodarczego, która miała być wprowadzona dopiero przy sporządzaniu planu zaopatrzenia na rok 1950.** Praktycznie jednak z powodu zbyt późnego opracowania, plan ten nie mógł mieć w 100% wpływu na poprawę dostaw w r. 1949.

Przez sporządzenie go, uzyskało się jednak załagodzenie ciężkiej sytuacji na odcinku zaopatrzenia w wyroby hutnicze oraz ułatwiło się pracę przedsiębiorstwom instalacyjnym w I kwartale 1950 r. przez wcześniejsze zaimportowanie armatury sieci domowej.

Ponadto plan ten aczkolwiek wycinkowy spełnił swe zadanie, gdyż dał obraz braków w cyfrach bezwzględnych i dopomógł do zmobilizowania wszystkich czynników w terminie wcześniejszym dla przygotowania się do zadań na rok 1950.

Rok 1950 przyniósł całkowitą zmianę systemu zaopatrzenia materiałowego. Przedsiębiorstwa wzięły na siebie obowiązek zaopatrzenia tych inwestycji budowlanych, które zgodnie z instrukcją P. K. P. G. Nr 8 zostały zlecone do wykonania przedsiębiorstwom przez inwestora w zakresie planowanym przez instrukcję terminie.

Zmiana systemu zaopatrzenia skoncentrowała w ręku przedsiębiorstwa wszystkie elementy produkcyjne tworząc tym samym z przedsiębiorstw budowlanych zakłady całkowicie o typie przemysłowym.

Przedsiębiorstwa, przez przejęcie na siebie obowiązku zaopatrzenia inwestycji otrzymały możliwość elastycznej gospodarki materiałami; z drugiej strony wzięły na siebie wielką odpowiedzialność w wypadku popełnienia błędów w planach materiałowych.

Odpowiedzialność ta ciąży na przedsiębiorstwach zarówno w wypadku zaplanowania zbyt małych, jak również zapotrzebowania zbyt dużych ilości.

Ze względu na ciężką na nas odpowiedzialność oraz, by uniknąć błędów na przyszłość, należy się zastanowić, czy materiały oraz założenia techniczne, na podstawie których ustaliliśmy plan zaopatrzenia na r. 1950 — były słuszne.

Instrukcja P. K. P. G. wymienia wyjściowe elementy planowania zaopatrzenia inwestycyjnego, a mianowicie:

- a) plan inwestycyjny,
- b) dokumentację techniczną,
- c) plan budowlano-montażowy

i stwierdza, że na podstawie tych elementów opiera się planowanie zaopatrzenia. Należy tych elementów przy planowaniu nie mieliśmy, gdyż

- a) plan inwestycyjny był płynny,
- b) inwestorzy zlecający roboty nie tylko nie posiadali dokumentacji technicznej lub założeń projektu, ale często nie wiedzieli, co mianowicie zamierzają budować i gdzie, podając przedsiębiorstwom tylko limity finansowe,
- c) plan budowlano-montażowy został opracowany po sporządzeniu planu zaopatrzenia a nie odwrotnie.

Opracowanie planu zaopatrzenia możliwe jest nawet przy braku dokumentacji oraz przed sporządzeniem planu budowlano-montażowego, jeżeli mamy opracowany plan inwestycyjny wraz ze szczegółowymi założeniami do projektów. Jasnym jest, że plan inwestycyjny winien być ustalony przed przystąpieniem do planowania zaopatrzenia. W związku z tym, iż należy się li-

czyć, że plan zaopatrzenia na r. 1951 będzie sporządzony nie na podstawie dokumentacji, względnie w okresie sporządzania planów będzie znikomy % obiektów z dokumentacją oraz, że znów plan zaopatrzenia materiałowego wyprzedzi plan budowlano-montażowy, zlecenia inwestorów winny być tak opracowane, by pozwalały na opracowanie wszystkich elementów planów finansowo-produkcyjnych na podstawie wskaźników.

Dokumentem pierwotnym na podstawie którego opracowywanoby wszystkie roczne plany wycinkowe oraz plan produkcyjno-finansowy, winno być zlecenie wraz ze szczegółowymi założeniami do projektu.

Zlecenie w wypadku braku dokumentacji winno być opracowane natychmiast po zatwierdzeniu wniosków inwestycyjnych.

Zlecenia wraz z założeniami równoległe z wysłaniem do przedsiębiorstw winny być kierowane do właściwych biur projektów. Powiązanie zleceńodawcy, wykonawcy i projektanta jest konieczne ze względu na rozbieżności jakie mogą wynikać między planami, zaopatrzenia a potrzebami materiałowymi wynikłymi po opracowaniu projektów. Czy jednak omówione wyżej trudności w planowaniu zaopatrzenia usprawiedliwiają błędy popełnione w planach na r. 1950 przez przedsiębiorstwa?

W wyniku przeprowadzonych przez Ministerstwo Budownictwa badań, należy stwierdzić, że plany przedsiębiorstw na szczeblu Zjednoczeń nie były kompletnie analizowane. Wychodząc z założeń finansowych na kubaturę jaką miały przeobrazić poszczególne Centralne zarządy, oraz stosując wskaźniki I.T.B. Ministerstwo stwierdziło, że zapotrzebowana ilość stali wystarczyłaby na wykonanie dwukrotnie większej kubatury, niż ustalono na podstawie limitów finansowych. Przyjęcie powyższych ilości możliwie byłyby tylko wtedy, gdyby plan przewidywał wykonanie budynków w stanie surowym.

Powodu ustalenia zbyt wysokiego zapotrzebowania należy doszukiwać się w tendencjach przedsiębiorstw do zgłaszania wygórowanych ilości, gdyż i tak zostaną obcięte oraz braku uzasadnień do zgłaszanych zapotrzebowań materiałowych. Dla uzyskania dyscypliny w planowaniu, koniecznym jest wprowadzenie do planu elementów pozwalających na samokontrolę prawidłowości sporządzenia planu. Elementów takich nie przewidywała instrukcja Nr 8 i Nr 7. Kontrolę taką umożliwiłoby sporządzenie zbiorczego arkusza analitycznego na szczeblu Centralnego Zarządu. Arkusz winien być tak opracowany by można skontrolować zaplanowane ilości ważniejszych materiałów w stosunku do limitów finansowych, kubatury poszczególnych typów, względnie norm zużycia materiałów na milion złotych.

Arkusz ten winien zawierać następujące elementy:

- a) **limit finansowy** (na dany rok, jeżeli budowa ma być wykonywana przez dłuższy okres) **obiekty planowanego do wykończenia**

- b) typ obiektu, Nr tablic I. T. B.
- c) przewidywana kubatura do przebudowy w roku — stan surowy, wykończeniowy, całkowity
- d) wskazanie danych na podstawie których planowano zaopatrzenie na dany obiekt (dokumentacja, wskaźniki lub inne).

Drugim powodem zgłoszenia zawyżonych planów były wskaźniki zużycia materiałów na 100 m³ opracowane przez Instytut Techniki Budowlanej. Wskaźniki opracowane były pod kątem techniki wykonawstwa lat ubiegłych, nie uwzględniały rewolucyjnego przełomu dokonanego w budownictwie przez gospodarkę socjalistyczną na odcinku zużycia materiałów oraz metod wykonawstwa. Pominięcie w normach zużycia gotowych elementów prefabrykowanych, jak pustaki ścienne, schody, stropy, oraz gotowej stolarki spowodowało zaciemnienie w planach zaopatrzenia oraz w planach produkcyjno finansowych potencjału naszej produkcji pomocniczej, która w ogólnej swej masie stanowi wartość równającą się wartości produkcji jednego z centralnych zarządów z grupy przemysłu mineralnego, a przekracza kilkakrotnie wartość produkcji Zakładów Prefabrykacji.

Nie wprowadzenie półfabrykatów z zakładów produkcyjnych do planu zaopatrzenia w kilku wypadkach spowodowało dwukrotne zapotrzebowanie materiału raz w surowcu, a raz w gotowym wyrobie; miało to miejsce specjalnie w drewnie. Raz został zapotrzebowany surowiec do przetarcia we własnym zakresie, drugi raz tarcica.

Oczywiście nie można winić za powyższe autorów wskaźników; sprawa sięga głębiej, a mianowicie do zagadnienia indeksu materiałów budowlanych oraz organizacji produkcji budowlanej. Normy zużycia materiałów nie uwzględniały ostatnich zmian, jakie nastąpiły w wykonawstwie przez np. a) zwiększenie dla stali naprężeń dopuszczalnych, b) zmniejszenia norm zużycia dla drzewa w wypadku zastosowania stropów prefabrykowanych w budownictwie tradycyjnym zamiast stropów Klein'a. Z drugiej strony przedsiębiorstwa z powodu braku omówienia zasad na jakich zostały opracowane wskaźniki, przez zbyt dużą zapobiegliwość wydały polecenia dodania do normy zużycia drewna narzutu na odpady, który był już raz wprowadzony do normy I. T. B. Poprzestaje na kilku przykładach dotyczących norm opracowanych na artykuły uwzględnione w tablicach: I. T. B. Należy zastanowić się jaką drogą ustalono zapotrzebowanie na materiały nieobjęte tablicami. Dyrekcje Techniczne przedsiębiorstw starały się drogą analizy wszystkich dostępnych materiałów ustalić normy zużycia materiałów pominiętych w tablicach.

Brak czasu spowodował jednak, że znaczna ilość przedsiębiorstw przy tych pracach popełniła błędy pomijając część materiałów względnie zbyt szczegółowo rozbiła asortyment uniemożliwiając stworzenie planu zbiorczego na szczeblu Centr. Zarządów.

Prace te po przeanalizowaniu winny być wykorzystane przy opracowaniu wskaźników

I. T. B. Doświadczenia roku ubiegłego zmuszają nas do zastanowienia się po jakiej linii winno iść przepracowanie norm zużycia materiałów.

Podstawą sporządzenia planu zaopatrzenia wg instrukcji Nr 8 jest kubatura obiektu ustalona na podstawie dokumentacji względnie założeń projektu. W ostatnim wypadku jako mnożniki występują wskaźniki I. T. B.

Dla ustalenia planu zaopatrzenia materiałowego wg instrukcji Nr 7 podstawą miała być jednostka miary w poszczególnych asortymentach robót, ze względu na zasadniczo różną bazę wyjściową należałoby się zastanowić, które z przyjętych założeń jest słuszne. Ze względu na konieczność zastosowania jednolitego klucza dla wszystkich planów odcinkowych, jak plan produkcji budowlanej, zatrudnienia, mechanizacji, zaopatrzenia i finansowy, słuszną jest zasada przyjęta w instrukcji Nr 7. Zgodnie z powyższą zasadą winny być opracowane wskaźniki zużycia materiałów w poszczególnych typach budownictwa wg asortymentu robót, pozwoliłoby to na pełne powiązanie planów zaopatrzenia z planami produkcyjno-finansowymi.

Zgodnie z założeniami Departamentu Technicznego, normy zużycia opracowane byłyby w stosunku do jednostki ustalonej w złotych efektywnych wg cen niemiennych. Zasada ta jednak przy opracowywaniu planów zaopatrzenia na r. 1951 z powodu krótkiego okresu czasu jaki został na przepracowanie norm zużycia nie będzie mogła być wprowadzona w życie.

Wobec pozostania przy zasadzie dotychczasowej należy obowiązujące wskaźniki na 100 m³ przepracować, uwzględniając następujące momenty:

1. wytyczne w sprawie oszczędności materiałowych
2. szerszy asortyment materiałów ze specjalnym uwzględnieniem materiałów instalacyjnych.
3. jednostki przyjęte do tablic winny się pokrywać z jednostkami przyjętymi w wykazach materiałowych.
4. układ wskaźników winien być tak opracowany, aby była możliwość ustalenia ilości materiałów na stan wykończeniowy i surowy.

Asortyment winien być przepracowany pod kątem tych materiałów, które limitują wykonanie planu produkcyjnego oraz uwzględniać wszystkie typy elementów prefabrykowanych dostarczone przez zakłady produkcji pomocniczej. Niezależnie od tych zasadniczych trudności, które spowodowały konieczność odgórnej poprawienia planów przez Centralne Zarządy, istniało szereg dodatkowych trudności wynikających z poszczególnych przepisów instrukcji względnie braku generalnych wytycznych odnośnie założeń konstrukcyjnych w poszczególnych typach budownictwa.

Jako przykład podaję, że przedsiębiorstwa podległe jednemu z centralnych zarządów przyjęły przy opracowywaniu planu zaopatrzenia materiałowego założenie, że wszystkie obiekty będą wy-

konane o konstrukcji żelbetowej niezależnie od typu budynku i jego przeznaczenia, oczywiście spowodowało to odpowiednio wysokie zapotrzebowanie na stal prętową.

Dla usystematyzowania materiałów w planie zbiorczym konieczne jest opracowanie jednolitego indeksu materiałowego z numerami G. U. S., jak również cenami na wszystkie artykuły. Instrukcja Nr 8 i wykaz materiałów Nr 4 P.K.P.G. tych elementów nam nie dała.

Wykaz materiałów załączony do instrukcji Nr 8 nie obejmował wszystkich materiałów potrzebnych w budownictwie, przedsiębiorstwa zmuszone były więc planować materiały z wykazu Nr 4 gdzie są one inaczej uszeregowane. Ponadto w wykazie Nr 4 brakuje wiele materiałów, cen i numerów G.U.S. oraz dostawcy poszczególnych materiałów.

Na specjalną uwagę zasługuje ustalenie metody planowania zaopatrzenia produkcji pomocniczej. Podkreśliłem uprzednio, że pominięcie we wskaźnikach elementów prefabrykowanych utrudniło ich wprowadzenie do planu zaopatrzenia.

Powyższe miało jednak znaczenie tylko dla wydodrębnionych Zakładów Prefabrykacji. Zakłady produkcji pomocniczej jako jednostki niewydodrębnione prawnie z Oddziału lub Zjednoczeń zostały w planie zaopatrzenia zagubione. Zdaniem moim winna być decydująca nie forma prawna danej jednostki ale potencjał gospodarczy i charakter produkcji. Sądzę, że t. zw. pomocniczy zakład elektrotechniczny, zatrudniający kilkaset pracowników zasługuje napewno na ujęcie ich w osobnym planie, jak przewiduje się to dla zakładów przemysłowych.

Zagubienie zapotrzebowań zakładu zatrudniającego kilkaset pracowników i produkującego między innymi filtry elektryczne w planie zaopatrzenia (formularz ZP3) w rubryce „na produkcję budowlano-montażową” wydaje się być całkowicie niesłuszne. Sposób usunięcia ewentualnego zdublowania ilości materiałów w ramach całego resortu w wypadku sporządzenia odrębnego planu dla Zakładów pomocniczych winien znaleźć rozwiązanie w innej płaszczyźnie niż właściwe zapotrzebowań do łącznego zapotrzebowania na produkcję budowlano-montażową. Poddając ocenie elementy wyjściowe do planu zaopatrzenia oraz usterki natury technicznej układu samych planów należy krytycznie podejść do ilości zapotrzebowanych materiałów w już skorygowanych planach przez Centralne Zarządy.

Charakterystyczny jest rozdział nakładów w poszczególnych grupach materiałowych w stosunku do ogólnej wartości zapotrzebowanych materiałów.

	P.P.B.	S.P.B.	B.P.	Ogólny
1. Stal	% 6,43	6,4	9,27	7,2 %
2. Materiały budowlane	„ 37,26	34,42	38,77	37
3. Drzewo	„ 15,73	15,06	13,86	14,9 %

oraz w stosunku do układu kosztów materiałów wyliczonych w oparciu o zużycie materiałów na 100 m³ w budynkach mieszkalnych.

1 Stal	7,44 %
2 Materiały bud.	40 %
3 Drewno	10,6 %

Porównanie zestawień pozwala na przyjęcie założenia, że stosunek w tych trzech zasadniczych grupach materiałowych jest słuszny.

Oczywiście nie stanowi to podstawy do oceny zaplanowanych ilości w cyfrach bezwzględnych. Natomiast układ w pozostałych grupach materiałowych wykazuje już dość duże rozbieżności, względnie świadczy o zagubieniu wogóle pewnych pozycji.

Wyjście z sytuacji w jakiej znalazły się przedsiębiorstwa z przyczyn od nich niezależnych, możliwe było przez przeprowadzenie oddolnej analizy zapotrzebowań materiałowych dla ustalenia istotnych potrzeb na r. 1950.

Metoda przeprowadzenia analizy w zasadzie nie odbiega od założeń przyjętych w instrukcji Nr 8 z tym, że ogranicza się do produkcji zasadniczej.

Analizą objęte były materiały umieszczone w tablicach I. T. B. Portfel zleceń został rozbity na trzy grupy w zależności od elementów na jakich opiera się wyliczenia materiałowe:

- roboty posiadające dokumentację lub szczegółowe założenia inwestora pozwalające na obliczenie zapotrzebowania materiałowego.
- roboty nieposiadające dokumentacji ani założeń inwestora, a na które zaplanowano materiały orientacyjnie wg założeń przedsiębiorstwa budowlano-montażowego.
- roboty na które materiały planował inwestor, który ma je scedować na rzecz przedsiębiorstwa.

Ponadto każda z tych grup rozbita została na kubaturę w stanie surowym, wykończeniowym i całkowitym.

Przez określenia kubatura całkowita — rozumiemy kubaturę obiektów przewidzianych do rozpoczęcia i zakończenia w r. 1950. b) kubatura wykończeniowa — rozumiemy kubaturę obiektów, które w stanie surowym przeszły z roku 1949 i zostaną wykończone w 1950 r. w tym wypadku materiały należy zaplanować tylko na potrzeby wykończeniowe; c) kubatura w stanie surowym — należy rozumieć ogólną kubaturę tych obiektów które zostaną rozpoczęte w r. 1950 a wykończenie nastąpi w r. 1951.

Przeprowadzenie analizy planu zaopatrzenia materiałowego jest pierwszym zadaniem służby zaopatrzenia. Od prawidłowości ustalenia zapotrzebowań i zabezpieczenia dostaw materiałowych uzależnione jest tempo prac na budowach.

Zupełnie osobnego omówienia wymaga planowanie zaopatrzenia w sprzęt, maszyny, urządzenia oraz transport.

Plan zaopatrzenia w sprzęt, maszyny, urządzenia oraz transport sporządzały w Resorcie Budownictwa zarówno przedsiębiorstwa wykonawcze jak i inwestorzy naczelní. W myśl instrukcji plany te miały być sporządzone oddolnie na wzorach M1, plany zbiorcze zaś na wzorach M2. Ponieważ instrukcja ta była sporządzona wyłącznie pod kątem przemysłu, nie nadawała się zupełnie do planowania maszyn i sprzętu budowlanego, tryb planowania należało przystosować do potrzeb

budownictwa; sprawa ta została rozwiązana przez zaplanowanie maszyn i sprzętu w oparciu o zasady instrukcji Nr 7. Wynik otrzymany na arkuszach OZC9 został przeniesiony na wzory M1 a następnie na wzory M2 i M3 stanowiące załączniki do instrukcji P.K.P.G. Nr 8.

Przy ustalaniu zapotrzebowań przedsiębiorstwa posługiwały się wskaźnikami stopnia zmechanizowania poszczególnych asortymentów robót oraz wskaźnikami zdolności przerobowych poszczególnych maszyn w okresie roku. Brak nawet przybliżonych danych zleceń od inwestorów, niezamknięty portfel (plan został sporządzony w terminie jeszcze wcześniejszym od planu zaopatrzenia materiałowego) spowodował, że aczkolwiek plan ten w przybliżeniu obrazował istotne potrzeby przedsiębiorstw wykonawczych, nie był oparty o realną bazę wyjściową. Sytuacja jest częściowo analogiczna do planu zaopatrzenia; najprzód opracowany został plan zaopatrzenia w sprzęt, maszyny urządzenia, a później plan produkcyjno-finansowy. Rozbieżność między bazą wyjściową ta sama, jak przy planach materiałowych.

Według instrukcji Nr 8 podstawą wyliczenia materiałowego był wskaźnik na 100 m³, wg instrukcji Nr 7 jednostka wg asortymentu robót. Wskaźniki pracy sprzętu oparte są o normę czasową względnie o zdolność przerobową maszyn w stosunku do jednostki miary danego asortymentu robót.

Metoda powyższa albo powinna ulec zmianie, albo winno nastąpić przepracowanie wskaźników w oparciu o asortymenty robót na bazie 100 m³ w poszczególnych typach budynku, w robotach inżynierskich winien być zachowany dotychczasowy sposób wyliczenia potrzebnego sprzętu. **Wobec tego, że plan ten o wiele przekraczał możliwości pokrycia finansowego, został sporządzony drugi plan w ramach limitów finansowych.**

Niezależnie od powyższych trudności powstały trudności wynikające z poszczególnych przepisów instrukcji, a mianowicie:

1. Ani jednostki planujące, ani Centralne Zarządy a nawet Ministerstwo nie były w stanie, ani nie są w stanie określić, jakie rodzaje sprzętu, maszyn i urządzeń należy planować z importu, a jakie z krajowej produkcji, gdyż jest to uzależnione od możliwości produkcyjnych przemysłu krajowego oraz od polityki eksportowo-importowej, które to dane nie są podawane do wiadomości jednostek planujących.
2. Przesyłanie planów wycinkowych do właściwych central handlowych natrafiło na tę trudność, że w instrukcji P.K.P.G. nie był podany branżowy zakres działania poszczególnych central.
3. Brak wyspecyfikowanego i jednolitego katalogu sprzętu i maszyn budowlanych z podaniem cen, utrudnił w znacznym stopniu planowanie i wprowadził duże dowolności w ujęciu tych zapotrzebowań.
4. Ponieważ planowanie sprzętu, maszyn, urządzeń i transportu idzie wyłącznie po linii inwestora, materiały zaś planuje przedsiębiorstwo wykonawcze, w instrukcji P.K.P.G. win-

no być wyraźnie rozgraniczone, które urządzenia należy uważać za materiały, które zaś za urządzenia (Przykład: kotły umieszczone są w obydwu grupach, pompy zasilające budynek w wodę zaliczone są niesłusznie do urządzeń inwestycyjnych, gdyż wszystkie materiały instalacyjne winny być planowane przez przedsiębiorstwo wykonawcze, jako stanowiące część składową budynku.) Ze względu na brak tego rozróżnienia zdarzało się, że dane urządzenia planował i inwestor i wykonawca, lub nie planował ani inwestor, ani przedsiębiorstwo wykonawcze, będąc w przekonaniu, że robi to drugi. Przedstawiając w skrócie ocenę sporządzonych planów oraz uwagi na temat metody planowania zaopatrzenia w przedsiębiorstwach sądzę, że słusznym będzie postawienie następujących wniosków.

1. Jako minimalne żądanie przedsiębiorstw budowlano-montażowych w stosunku do inwestora powinno być zlecenie ze szczegółowo opracowanym założeniem projektu. W wypadku niedostarczenia założeń przedsiębiorstwo wykonawcze ma prawo odmówić przyjęcia zleceń.
2. Termin zlecenia robót przedsiębiorstwom wykonawczym winien być nieprzekraczalny i nie może być przedłużany.
3. Inwestor, Biuro Projektów i przedsiębiorstwo budowlano-montażowe są współodpowiedzialne za prawidłowość założeń konstrukcyjnych, stosownie do wytycznych Ministerstwa Budownictwa ustalających zasady stosowania materiałów w rozmiarach konstrukcyjnych.
4. Należy opracować jednolity indeks materiałowy obejmujący wszystkie materiały przy jednolitych aktualnych cenach, nomenklaturze, oraz ustalający zakres branżowy central handlowych i Biur Sprzedaży oraz numerację G. U. S.
5. Ustalić normatywy zapasów dla podstawowych materiałów używanych w budownictwie w porozumieniu z centralami handlowymi.
6. Opracować jednolity wykaz sprzętu, maszyn i transportu z podaniem aktualnych cen wraz ze ścisłym określeniem, co winien planować inwestor a co przedsiębiorstwo wykonawcze.
7. Przepracować powtórnie wskaźniki materiałowe I.T.B. tak, aby obejmowały one wszystkie materiały, które należy planować i uwzględniały aktualne możliwości materiałowe przez stosowanie materiałów zastępczych, zgodnie z wytycznymi nowoczesnych wymagań budownictwa i oszczędności w gospodarce materiałowej. Wskaźniki winny dawać możliwość ustalenia ilości materiałów na stan wykończeniowy i surowy.
8. Plan importu na maszyny, urządzenia i sprzęt (formularz M3) winny sporządzać centrale handlowe, a nie przedsiębiorstwa.
9. Wycinki branżowe planów zaopatrzenia winny być kierowane, do central handlowych dopiero po analizie przeprowadzonej przez Ministerstwo, a nie jednocześnie.

10. Należy zmienić arkusze wzór ZP1 i ZI1 tak, aby zawierały dane umożliwiające na szczeblu centralnego zarządu sporządzenie analitycznego zbiorczego zestawienia wskaźnikowego dla skontrolowania zaplanowania ważniejszych materiałów w stosunku do limitów finansowych i kubatury w poszczególnych typach budownictwa.
11. Wprowadzić zestawienie zbiorcze uzasadniające zapotrzebowane ilości materiałowe.
12. Wydzielić planowanie zakładów produkcji pomocniczej o charakterze zdecydowanie przemysłowym w osobny plan zaopatrzenia.
13. Wprowadzić jednolity podział na półrocza w arkuszach ZP1 i ZI1.
14. Przeprocować wskaźniki pracy sprzętu pod kątem kubatury w poszczególnych typach budownictwa.
15. Dostosować arkusze ZP3 do instrukcji Nr 7.
16. Ustalić dla przedsiębiorstwa i centralnych zarządów termin 8-tygodniowy na sporządzenie planów zaopatrzenia od ostatecznego terminu składania zleceń przez inwestorów.
17. Wprowadzić wycinkowy plan zaopatrzenia za pośrednictwem placówek wojewódzkich central handlowych (zakupy ze składów).
18. Wprowadzić plany zapotrzebowania materiałowego inwestycji w przekroju wojewódzkim.

Wprowadzenie powyższych też pozwoli pogłębić nasze planowanie, i urealni cyfry planów, a w konsekwencji przyczyni się do usprawnienia i przyspieszenia wykonania robót inwestycyjnych.

WITOLD MACKIEWICZ

Na marginesie instrukcji do planu zaopatrzenia

(Głos z terenu)

Planowanie zaopatrzenia materiałowego dla przemysłu jest obecnie, w okresie przyjmowania nowych form gospodarki socjalistycznej, chyba najtrudniejszym zadaniem zaopatrzeniowców.

Do tej pory wykonaliśmy trzy plany zaopatrzenia i jesteśmy u progu opracowywania czwartego. Każdy z dotychczas opracowanych planów wykonaliśmy na podstawie nowej instrukcji, z nowymi — w stosunku nie tylko do zaopatrzeniowców — żadaniami i wymaganiami. Było to zrozumiałe, ponieważ szukać musieliśmy metod, form i elementów planowania, których nie mieliśmy, a na przystosowanie wzorów obcych brakło czasu.

Pierwsze dwa plany zaopatrzenia wykazały bardzo poważne błędy, ostatni, na rok 1950 opracowany na podstawie instrukcji PKPG Nr 3 jest również niedokładny, lecz najwięcej zbliżony do rzeczywistych potrzeb przemysłu.

Departament Bilansów Towarowych Artykułów Przemysłowych PKPG w piśmie z dnia 12. 12. 49 r. znak BI 1-0400-94-49, prosi o wypowiedzi na temat instrukcji Nr 3 i oczekuje ewentualnych propozycji wprowadzenia zmian. Krytykować instrukcję trudno, nie biorąc udziału w jej układaniu i nie będąc pewnym do czego takie czy inne wymagania stawiane planowi zaopatrzenia są potrzebne. Jeden błąd instrukcji i to poważny, który koniecznie musi być skorygowany, albo w instrukcji o której mowa, albo w instrukcji o jednolitym planie kont, to pojęcia materiałów pomocniczych bezpośrednich (B-a) i materiałów pomocniczych pośrednich (B-b), który to błąd w momencie powiązania planu zaopatrzenia z planem finansowym, zmusił nas zaopatrzeniowców, do poważnej przeróbki wykonanego już planu zaopatrzenia materiałowego na 1950 r.

A teraz co do ewentualnych zmian.

Jeżeli zmiany muszą być koniecznie wprowadzone już w tym roku, niech będą bardzo nieznaczne i poza wyżej wymienioną zmianą tylko w kie-

runku uproszczenia. Zmian w instrukcji i to zasadniczych nie da się uniknąć. Zmiany takie winny być jednakże wprowadzone nie w tym roku, lecz w terminie znacznie późniejszym.

Jak już wyżej zaznaczyłem, w planie zaopatrzenia, sporządzonym według ostatniej instrukcji mogły powstać i napewno powstały błędy, a wątpliwe jest, czy błędów tych się uniknie, jeżeli do tej instrukcji wprowadzimy zmiany. Wątpliwe choćby tylko dlatego, że planujący, który w ostatnim roku dobrze musiał popracować, ażeby wczuć się w ducha instrukcji, będzie musiał na nowo „wgryzać” się w zaszłe zmiany, a nie zrozumiałwszy ich dostatecznie — może popełnić nowe błędy. Sądzę więc, że jeżeli na wyższych szczeblach planowania, planujący zdają sobie sprawę jakie błędy mogły powstać i zostały popełnione, to przy potwórzeńiu się tychże błędów w planie 1951 mogą te błędy poprawić. Lepiej zdawać sobie sprawę w którym miejscu może być popełniony błąd i w odpowiedniej chwili wprowadzić poprawki, aniżeli wywoływać możliwości powstania innych błędów, które zauważone zbyt późno, mogą spowodować dalsze błędy trudne do poprawiania.

Jeszcze dla innych powodów nie należałoby wprowadzać zmian do instrukcji. Trzeba sobie powiedzieć otwarcie, że jeszcze dzisiaj niema dostatecznego zrozumienia i właściwego podejścia do tak ważnej czynności, jaką jest planowanie. Rozumiejących potrzeby planowania i planowników brak. Trzeba ich szukać i szkolić. Dlatego też tych, którzy rozumieją co to jest planowanie i w planowaniu pracują, nie można ciąglymi zmianami wymagań, do pracy tej zniechęcać. Chęć do pracy w sporządzaniu planów może dać instrukcja łatwiejsza lub trudniejsza do zrozumienia, wymagająca większego lub mniejszego nakładu pracy lecz stała, która pozwoli w okresie między sporządzaniem planów, na planowe

przygotowanie potrzebnych materiałów i pozwoli doszkolić pomocniczy personel.

Nie jeden z kolegów będących na kierowniczym stanowisku w służbie zaopatrzenia, otrzymawszy w ub. roku instrukcje nabral przekonania, że instrukcja ta będzie służyła nie tylko do sporządzenia planu zaopatrzenia na rok 1950, a więc na pierwszy rok sześcioletniego planu gospodarczego, ale będzie instrukcją obowiązującą przy sporządzaniu planów zaopatrzenia przez następne lata. Nabrawszy takiego przekonania, zaprowadził u siebie odpowiednią ewidencję i klasyfikację materiałów poto, ażeby przy sporządzaniu planu zaopatrzenia materiałowego w latach następnych, zbieranie materiału jak najwięcej uprościć i możliwie nawet zautomatyzować.

Uwagi te odnoszą się tak do samej instrukcji jak i do branżowego spisu materiałów, który jest integralną częścią omawianej przez nas instrukcji.

Zamiast wprowadzenia zmian, proponowałbym na łamach „Gospodarki Materiałowej“ umieszczenie omówień, wyjaśnień itp. mniej jasnych, lub trudniejszych do zrozumienia punktów instrukcji Nr 3. Omówienia takie winny być krótkie i poparte przykładami rozwiązującymi w sposób prosty poruszane w nich zagadnienia. Rozszerzenie natomiast branżowego spisu materiałów będzie konieczne już w tym roku. Przy rozszerzaniu tego spisu, proponuję nowe grupy materiałów czy podgrupy, umieszczać w sposób następujący: w grupach branżowych nowe grupy materiałowe umieszczać za ostatnią obecnie u-

mieszczoną grupą a podgrupy za ostatnią umieszczoną podgrupą w odpowiedniej dla niej grupie towarowej.

Kiedy wprowadzić zasadnicze zmiany w instrukcji i w branżowym spisie materiałów?

Zmiany zasadnicze w instrukcji, proponuję wprowadzić dopiero po trzech latach, a więc w roku 1953, to znaczy w instrukcji na podstawie której opracowany będzie plan zaopatrzenia materiałowego na rok 1954. Okres ten pozwoli nam na znalezienie słabych punktów nie tylko instrukcji, ale metod i form a co z tym idzie wydania nowych przepisów, które przy sporządzaniu następnych planów zaopatrzenia usuną dotychczas popełniane błędy.

Nowy, całkowicie zmieniony spis branżowy proponuję wydać już jako ogólnokrajowy indeks materiałowy. Przypuszczam, że w okresie proponowanym na wypracowanie nowych metod i form planowania zaopatrzenia, będzie można ogólnokrajowy indeks materiałowy opracować.

Na zakończenie prośba. Do tej pory wszelkie instrukcje i rozporządzenia docierają do planujących „dołów“ w czasie, skracającym okres potrzebny do sporządzenia planu co najmniej o połowę, należałoby więc obowiązującą instrukcję do sporządzenia planu zaopatrzenia na rok 1951 rozesłać tak, ażeby najniższym komórkom zaopatrzenia była ona znana co najmniej na początku lub w połowie maja. Jeżeli okres pozostawiony do sporządzenia planu będzie dłuższy jak dotychczas, plan zaopatrzenia będzie napewno lepiej i z mniejszymi błędami opracowany.

INŻ. ROMAN REJS

Upłynnianie remanentów nadmiernych i przyspieszenie środków obrotowych

Zapoczątkowany przez załogę Hajduckich Zakładów Hutniczych, ruch w zakresie upłynniania zbędnych i nadmiernych remanentów oraz przyspieszenia obiegu środków obrotowych, zatacza coraz szersze kręgi. Zakłady wytwórcze przystępują do rewizji stanu posiadania.

Analizie podlegają:

A. aktywa normowane, do których zaliczamy:

1. Środki płatnicze,
2. Materiały do wytwarzania,
3. Materiały techniczne, ruchu i inne,
4. Opakowanie,
5. Wyroby gotowe i półgotowe,
6. Roboty w toku,
7. Odpadki wartościowe,
8. Towary handlowe.

B. aktywa nienormowane

1. Odbiorcy,
2. Dostawcy,
3. Inne należności,
4. Rozliczenia,
5. Inne aktywa.

Podstawą do przeprowadzenia analizy stanu finansowego, jest bilans okresowy.

Poniżej podamy kolejność prac mających na celu ujawnienie i upłynnienie nadmiernych remanentów oraz przyspieszenia obiegu środków obrotowych według stanu na 30. XI. 1949 r.

Bilans okresowy, stanowi podstawę do przeprowadzenia analizy stanu finansowego oraz do opracowania „przelotności“ aktywów normowanych.

Przede wszystkim postaramy się wytłumaczyć co nazywamy „przelotnością“ i jak ją należy obliczać.

Przelotnością nazywamy **szybkość obiegu danego składnika aktywów środków obrotowych**.

W artykule pod tytułem „Przyspieszenie obiegu środków obrotowych“ opublikowanym w „Biuletynie Finansowym“ — Nr 8 z listopada 1949 r. czytamy: „Dzięki usprawnieniu zaopatrzenia, produkcji i zbytu, drogą zmniejszenia zapasów surowcowych i materiałowych, drogą skrócenia — dzięki mechanizacji i racjonalizacji — cyklu produkcyjnego, poprzez właściwą organizację zbytu towarów i techniki rozliczania, **rotacja (obieg) środków obrotowych odbywa się w tempie przyspieszonym, zwalnia z obiegu część środków obrotowych**.”

Bilans Zakładu sporządzony na dzień 30 listopada 1949 r.
w milionach złotych

A K T Y W A	miln. zł.	miln. zł.	P A S Y W A	miln. zł.	miln. zł.
I. Majątek stały		3.638,1	I. Kapitały własne		
Ia. Środki odprowadzone		229,3	1. Kapitał zakładowy	166,8	2.243,4
II. Majątek obrotowy			2. Rezerwy kapitałowe	2.076,6	
1. Środki płatnicze	79,4		Ia. Środki przydzielone		2.303,5
2. Należności: Odbiorcy	342,6		II. Umorzenia i rezerwy		
Dostawcy	51,7		1. Umorzenia wartości majątku stałego	865,0	
3. Zapasy:			2. Rezerwy różne	62,0	927,0
Materiały do wytwarzania	345,1		III. Kapitały obce		
Materiały techn. ruchu	325,9		1. Odbiorcy	4,5	
Opakowanie	25,2		2. Dostawcy	267,1	271,6
Wyroby gotowe i półgotowe	409,3		IV. Inne pasywa		
Roboty w toku	668,7	2.247,9	1. Pozostałe osobno niewymie- nione pasywa	116,0	
III. Inne aktywa			2. Rozliczenia między okresowe bierne	69,3	185,3
1. Rozliczenia Zjedn. i inne	26,0		V. Zyski		
2. Inne należności	32,7		1. Z poprzednich okresów ra- chunkowych	190,3	
3. „ aktywa	5,8	64,5	2. Za okres bieżący	92,2	282,5
IV. Straty					
1. Z poprzednich okresów		33,5			
B i l a n s		6.213,2	B i l a n s		6.213,2

U w a g a : Wzór bilansu dostosowany do schematu obowiązującego Jednolitego Planu Kont w 1949 roku.

Obliczenie szybkości obiegu środków obrotowych następuje wg wzoru:

$$W = \frac{Z \cdot d}{R}$$

gdzie W = szybkość obiegu środków obrotowych w dniach (przelotność)

Z = wartość zapasu

R = rozchód wzgl. obrót

d = ilość dni

Stopień przyspieszenia rotacji środków obrotowych wynika z porównania „W”, szybkości obiegu środków obrotowych dla dwóch okresów (np. za I i II kwartał).

W naszej gospodarce, przyspieszenie obiegu środków obrotowych, czyli skócenie czasu trwania pełnego obrotu o 1 dzień, oznacza zwolnienie z obiegu wielu miliardów złotych, które posłużyć mogą Państwu dla dalszej rozbudowy potencjału gospodarczego.

Jak z powyższego wynika przyspieszenie obiegu środków obrotowych jest ze wszechmiar zjawiskiem korzystnym pod względem ekonomicznym i gospodarczym.

Na podstawie danych księgowości na 30. XI. 1949 r. przystępujemy do opracowania **Stanu finansowego na 30 listopada 1949 r.** oraz „przelotności”.

Postaramy się pokrótce wyjaśnić sposób opracowania stanu finansowego:

Rubryka 1 i 2 nie wymagają wyjaśnienia.

Rubryka 3 — stan na 30. 11. 1949 r. w milj. zł.

Aktywa: wszystkie cyfrowe dane wpisujemy z bilansu okresowego na 30 listopada 1949 r.

Pasywa: pozycje 16, 17, 18, 19, 20 i 21 wpisujemy z bilansu okresowego na dzień 30 listopada 1949 r.

Pozycję 15 t.j. własne fundusze w obrocie otrzymujemy również z bilansu, przy pomocy następującego działania:

Pasywa: kapitały własne	2.243,4/M
środki przydzielone	2.303,5 „
umorzenia i rezerwy	927,0 „
zyski	282,5 „
	5.756,4/M

Aktywa: majątek stały	3.638,1/M
środki odprowadzone	229,3 „
straty	33,5 „
	3.900,9

Własne fundusze w obrocie na dz.
30/XI. 49 1.855,5/M

W pozycjach 14-ej i 22-ej otrzymujemy sumę stanu na 30. XI. 1949 r. w aktywach i pasywach.

Normatyw na 30. 11. 1949 w milj. złotych.

Rubryka 4 — Określony normatyw na koniec IV kwartału wpisuje się do odpowiednich pozycji. Przypominamy, że normatyw wartościowy na koniec IV kwartału t.j. na koniec 1949 roku znajdujemy w planie finansowym na 1949 rok.

Normatyw wartościowy dotyczy pozycji od 1 do 8-ej.

Stan finansowy na 30 listopada 1949 r.

Wzór Nr 2

w mln. złotych

Poz.	Nazwa pozycji	Stan na 30. 11. 49 mln. złotych	Normatyw na 30. 11. 49 mln. zł.	Obrót za 11 miesięcy mln. zł.	Przelotność w dniach w/g stanu na 30. 11. 49	Zapas w dniach w/g planu (normatyw w dniach)	Nadwyżka normowanych aktywów rubr. 3—4	Nie- normowane aktywa	Razem nadwyżka mln. zł.
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	A K T Y W A								
1	Środki płatnicze	79,4	60	3.744,3	7	5	19,4		19,4
2	Mater. do wytwarzania	345,1	320	4.732,1	24	22	25,1		25,1
3	„ techn. i ruchu	325,9	35,7	342,5	314	37	290,2		290,2
4	Opakowanie	25,2	2,6	49,2	169	17	22,6		22,6
5	Wyroby gotowe i półgotowe	409,3	409,3	9.772,3	14	14	—		—
6	Roboty w toku	668,7	498,0	3.387,9	65	49	170,7		170,7
7	Odpadki wartościowe	—	—	129,9	—	—	—	—	—
8	Towary handlowe	—	—	—	—	—	—	—	—
9	Dostawcy	51,7	—	—	—	—	—	51,7	51,7
10	Odbiorcy	342,6	—	—	—	—	—	342,6	342,6
11	Rozliczenia Zjedn. i innych	26,0	—	—	—	—	—	26,0	26,0
12	Inne należności	32,7	—	—	—	—	—	32,7	32,7
13	„ aktywa	5,8	—	—	—	—	—	5,8	5,8
14	R a z e m	2.312,4	1.325,6				528,0	458,8	986,8
	P A S Y W A								
15	Własne fundusze w obrocie	1.855,5							
16	Kredyty bankowe	—							
17	Dostawcy	267,1							
18	Odbiorcy	4,5							
19	Rozliczenia Zjedn. i innych	69,3							
20	Inne zobowiązania	116,0							
21	„ pasywa	—							
22	R a z e m	2.312,4							

W pozycji 14-ej otrzymujemy sumę **normatywu** w milj. złotych na 30. 11. 1949 r.

Rubryka 5 — Obrót za 11 miesięcy.

Interesują nas obroty za 11 miesięcy wyłącznie **aktywów normowanych** (pozycje 1—8), a to dla obliczenia „przelotności” w dniach wg. stanu na 30. 11. 1949 r. Dane cyfrowe czerpiemy z księgo-wości.

Rubryka 6 — Przelotność w dniach wg. stanu na 30. 11. 1949 r.

Obliczamy „przelotność” w dniach wg. stanu na 30. 11. 1949 r. wyłącznie aktywów normowanych (poz. 1—8). Obliczoną dla każdej grupy przelotność wpisujemy do rubryki 6-ej.

Według podanego uprzednio wzoru:

$$W = \frac{Z \times d}{R}$$

otrzymujemy „przelotność” w dniach:

1. Środki płatnicze:

$$\frac{79,4 \times 330}{3743} = 7 \text{ dni}$$

stan na 30/XI 1949 = 79,4/M

ilość dni od 1/I. 1949 do 30/XI 49 r. = 330

obrót za 11 miesięcy do 30/XI 49 = 3743/M

To samo obliczenie powtarzamy przy następnych pozycjach aktywów normowanych:

2. Materiały do wytwarzania:

$$\frac{345,1 \times 330}{4732,1} = 24 \text{ dni}$$

3. Materiały techniczne, ruchu i inne:

$$\frac{325,9 \times 330}{342,5} = 314 \text{ dni}$$

4. Opakowanie:

$$\frac{25,2 \times 330}{49,2} = 169 \text{ dni}$$

5. Wyroby gotowe i półgotowe:

$$\frac{409,3 \times 330}{9,772,3} = 14 \text{ dni}$$

6. Roboty w toku:

$$\frac{668,7 \times 330}{3.387,9} = 65 \text{ dni}$$

Rubryka 7. Zapas w dniach wg. planu (Normatyw w dniach)

Wpisujemy normatyw w dniach zgodnie z planem finansowym. Dotyczy to aktywów normowa-nych, a w. pozycjach od 1 do 8-ej.

Rubryka 8. Nadwyżka normowanych aktywów.

Różnica pomiędzy stanem faktycznym i norma-tywem stanowi **nadwyżkę**.

N. p. Środki płatnicze:

Stan faktyczny wg 30. 11. 1949 r. 79,4/M

Normatyw na 30. 11. 1949 60,0/M

Nadwyżka . . . 19,4/M

To samo działanie powtarzamy w następujących pozycjach aż do pozycji 8-ej.

W pozycji 14-ej obliczamy sumę ponadnormatyw-nych aktywów.

Rubryka 9. — Nienormowane aktywa. Iden-tycznie jak w rubryce 8 — wyprowadzamy nie-normowane aktywa, wpisując kwoty umieszczo-ne w pozycjach 9—13-ej rubryki 3-ej.

W pozycji 14-ej obliczamy sumę nienormowa-nych aktywów.

Rubryka 10. Razem nadwyżka aktywów nor-mowanych oraz nienormowanych. Rubryka ta stanowi sumę rubryk 8-ej i 9-ej.

Stan finansowy na 30 listopada 1949 r. (wzór Nr 2) jest zatem przedmiotem naszej analizy w w zakresie ujawnienia nadmiernych remanetów. Stan finansowy zezwala nam na czynienie porów-nania gospodarki zakładu w odniesieniu do planu.

Porównanie rubryk 3 i 4-ej oraz 6—7ej wska-zuje na odchylenia od planu.

Rubryka 8-ma wykazuje nadwyżkę poszcze-gólnych aktywów normowanych.

Rubryka 9-a podaje nienormowane aktywa.

Analiza stanu finansowego na 30. XI. 1949 r.

I. Własne środki obrotowe.

Przede wszystkim staramy się ustalić w ja-kim stopniu aktywa normowane — pokryte są własnymi funduszami (poz. 15a).

Zgodnie z zasadami systemu finansowego, przedsiębiorstwa produkcyjne otrzymują środki obrotowe, pokrywające w 100% wyliczony i za-twierdzony normatyw tych środków.

Normatyw środków obrotowych wykazany w stanie finansowym (wzór Nr 2) w rubryce 4-ej wynosi 1325,6/M, **oznacza to iż przedsiębiorstwo powinno posiadać własne środki w obrocie, w tej samej wysokości.**

Na podstawie bilansu na 30/XI 49 r. wysokość własnych funduszków w obrocie wynosi 1.855,5/M co dowodzi, iż przedsiębiorstwo posiada na 30. XI 49 r. **nadmiar** własnych środków obrotowych w wysokości:

Własne środki obrotowe na 30. XI. 49 r. 1.855,5/M
Normatyw środków obrotowych „ 1.325,6/M

Nadmiar środków obrotowych 529,9/M

Nadmiar środków obrotowych, Narodowy Bank Polski odprowadza na Rachunek Sum Obroto-wych, udzielając przedsiębiorstwu jednocześnie kredytu oprocentowanego w tej samej wysokości.

Transakcja ta winna być dokonana z następu-jących powodów:

1. Własne środki nie powinny przekraczać nor-matywu środków obrotowych.

2. Ponadnormatywne oraz nienormowane aktywa pokryte są częściowo pasywami. Pozostałość winna być pokryta przez Narodowy Bank Polski w formie udzielonej oprocentowanej pożyczki.

Przykład:

Nadwyżka normowanych aktywów (poz. 14-a rubr. 8-a)	528,0/M
Nienormowane aktywa (poz. 14 — rubr. 9-a)	458,8/M
	986,8/M

Pasywa pokrywające częściowo ponadnormatywne oraz nienormowane aktywa:

poz. 17 Dostawcy	267,1/M	
„ 18 Odbiorcy	4,5 „	
„ 19 Rozliczenia Zjedn. i inn.	69,3 „	
„ 20 Inne zobowiązania	116,0 „	456,9/M

Kredyt udzielony przez N.B.P. 529,9/M

Po odprowadzeniu nadmiaru własnych środków obrotowych na Rachunek Sum Obrotowych, oraz zaciągnięciu pożyczki krótkoterminowej, pasywa stanu finansowego przedstawiać się będą:

L. p.	Nazwa pozycji	Stan po odprowadzeniu nadmiarów
	PASYWA	mln.
15	Własne fundusze w obrocie	1.325,6
16	Kredyty bankowe	529,9
17	Dostawcy	267,1
18	Odbiorcy	4,5
19	Rozliczenia Zjedn. i innych	69,0
20	Inne zobowiązania	116,0
21	pasywa	—
	Razem	2.312,4

II. Upiynnienie remanetów nadmiernych

(Nadwyżki aktywów normowanych).

1. **Środki płatnicze — nadwyżka 19,4/M**
Całkowitą nadwyżkę środków płatniczych należy przeznaczyć na częściowe pokrycie pasywów 19,4/M

2. **Materiały do wytwarzania — nadwyżka 25,1/M**
Po dokładnym zapoznaniu się z asortymentem ponadnormatywnych zapasów materiałów do wytwarzania — załoga zakładu na wniosek Kierownictwa powzięła decyzję upłynnić w przeciągu 3-ch miesięcy nadmierne remanenty w wysokości 18,6/M

3. **Materiały techniczne, ruchu i inne, nadwyżka 290,2/M**

Przeanalizowano dokładnie jakie artykuły stanowią ponadnormatywne zapasy. Postanowiono w przeciągu 3-ch miesięcy upłynnić za kwotę 226,0/M

W przeciągu 5-ciu miesięcy za 26,0/M

R a z e m z a 252,0/M

4. **Opakowanie — nadwyżka 22,6/M**

Nadmierne nagromadzone opakowanie będzie upłynnione w przeciągu 2-ch miesięcy w wysokości . . . 21,0/M

5. **Roboty w toku — nadwyżka 170,7/M**

Po dokładnym skontrolowaniu procesu technologicznego, stwierdzono iż normatyw robót w toku obliczony na 498,0/M nie odpowiada rzeczywistym potrzebom.

Wysokość normatywu robót w toku, po wprowadzeniu szeregu usprawnień, wynosić **powinna nie 498,0/M lecz 510,0/M**

Wynikałoby zatem, że nadwyżka środków zaangażowanych w robotach w toku wynosi:

Stan na 30. 11. 49 r.	668,7/M
poprawiony normatyw	510,0 „
	158,7/M

Przedsiębiorstwo deklaruje zatem do upłynnienia następujące kwoty:

- | | |
|--------------------------------------|---------|
| 1. Środki płatnicze | 19,4/M |
| 2. Materiały do wytwarzania | 18,6 „ |
| 3. Materiały techniczne ruchu i inne | 252,0 „ |
| 4. Opakowanie | 21,0 „ |
| 5. Roboty w toku | 158,7 „ |
| | 469,7/M |

III. Przyspieszenie rozliczeń aktywów nienormowanych.

1. **Dostawcy — 51,7/M**
Wynikałoby, że od dostawców należy się przed przedsiębiorstwem 51,7/M

Zgodnie z zasadami systemu finansowego, przedsiębiorstwo nie jest uprawnione do wypłacania dostawcom zaliczek. Również dostawcy nie mają prawa pobierać zaliczek.

Z uwagi na powyższe, w celu zachowania dyscypliny finansowej, należy w terminie możliwie najkrótszym zainkasować od dostawców całą należność w wysokości 51,7/M.

2. **Odbiorcy — 342,6/M.**

W porozumieniu z Narodowym Bankiem Polskim, przedsiębiorstwo zobowiązało się przyspieszyć obieg dokumentacji wysyłkowej, (wypisywanie faktur, składanie faktur do inkasa itp.).

Dzięki tym zabiegom, należności bieżące od odbiorców poważnie zmaleją. Wpłyne na tę okoliczność również przejście na system wysyłki zamówionych towarów na podstawie otwartych akredytyw.

Należności od odbiorców w przeciągu najbliższych 3-ch miesięcy zredukowane zostaną do kwoty 182,0/M.

Zwolniona w tej pozycji kwota wyniesie — 160,6/M.

3. Rozliczenia ze Zjednoczeniem — 26,0/M.

Z uwagi na likwidację Zjednoczenia należności przejściowe u „innych“ pozostaną w wysokości 1,5/M.

Zwolniona kwota wyniesie 24,5/M.

4. Inne należności — 32,7/M.

W dążeniu do uregulowania pozycji „Inne należności“ zaciemniające stan finansowy, przedsiębiorstwo zobowiązało się zainkasować z tej grupy w przeciągu 4 miesięcy 28,5/M.

5. Inne aktywa — 5,8/M.

W tej pozycji przedsiębiorstwo zwolni 3,6/M dzięki wysiłkom w zakresie regulacji starych i zaniedbanych rozliczeń.

Przyspieszenie rozliczeń aktywów nienormowanych zwolni z przedsiębiorstwa w następujących pozycjach:

1. Dostawcy	51,7/M
2. Odbiorcy	160,6 „
3. Rozliczenia Zjedn. i inne	24,5 „
4. Inne należności	28,5 „
5. Inne aktywa	3,6 „

Razem 268,9/M

Ogółem przedsiębiorstwo zdecydowało upłynnić nadmierne remanenty i przyspieszyć regulację należności:

1. Upłynnienie nadmiernych remanentów	469,7/M
2. Rozliczenie z dłużnikami	268,9 „

Ogółem 738,6/M

Upłynniona kwota w wysokości 738,6/M winna być zużyta na pokrycie zobowiązań figurujących w pasywach stanu finansowego.

Przedsiębiorstwo, po dokładnym przeanalizowaniu pozycji pasywów zdecydowało pokryć:

1. Narodowemu Bankowi Polskiemu za udzielony kredyt	399,2/M
2. Dostawcom	187,1 „
3. Odbiorcom	4,5 „
4. Rozliczenia Zjedn. i innym	67,8 „
5. Inne zobowiązania	80,0 „

Razem 738,6/M

Podajemy przykładowy stan finansowy przedsiębiorstwa.

Po upłynnieniu poważnej części remanentów nadmiernych, po uregulowaniu należności i zadłużeń do granic uzasadnionych gospodarczo, ponadnormatywny stan przedstawiać się będzie:

a) Nadwyżka normowanych aktywów	58,3/M
b) Nienormowane aktywa	189,9 „

Razem 248,2/M

Wzór Nr 3.

Przykładowy stan finansowy przedsiębiorstwa po upłynnieniu nadmiernych remanentów i przyspieszeniu rozliczeń.

L. p.	Nazwa pozycji	Stan po reformie	Normatyw	Nadwyżka
1	2	3	4	5
A K T Y W A				
1	Środki płatnicze	60,0	60,0	—
2	Mat. do wytwarzania	326,5	320,0	6,5
3	„ techniczne i ruchu	73,9	35,7	38,2
4	Opakowanie	4,2	2,6	1,6
5	Wyroby gotowe i półgotowe	409,3	409,3	—
6	Roboty w toku	510,0	498,0	12,0
7	Odpadki wartościowe	—	—	—
8	Towary handlowe	—	—	—
9	Dostawcy	—	—	—
10	Odbiorcy	182,0	—	182,0
11	Rozliczenia Zjedn. i inne	1,5	—	1,5
12	Inne należności	4,2	—	4,2
13	„ aktywa	2,2	—	2,2
14	Razem	1.573,8	1.325,6	248,2
P A S Y W A				
15	Własne fundusze	1.325,6	—	—
16	Kredyty bankowe	130,7	—	—
17	Dostawcy	80,0	—	—
18	Odbiorcy	—	—	—
19	Rozliczenia Zjedn.	1,5	—	—
20	Inne zobowiązania	36,0	—	—
21	„ aktywa	—	—	—
	Razem	1.573,8	—	—

Po uporządkowaniu gospodarki materiałowej oraz rozliczeń, zarówno służba finansowa jak i zaopatrzeniowa winny systematycznie badać i kontrolować stan zapasów materiałowych i nie dopuszczać do ponownego nagromadzenia ponadnormatywnego tych zapasów.

Kontrola biegu zaopatrzenia, dokonywana być powinna co dekadę na konferencjach zwoływanych przez dyrektora przedsiębiorstwa.

Na konferencjach dekadowych przyjmować powinni udział wszyscy naczelnicy wydziałów administracji fabrycznej, główny księgowy oraz dyrektor finansowy.

Sprawozdania miesięczne oraz bilanse okresowe winny być przedmiotem dyskusji na miesięcznych posiedzeniach zwoływanych przez dyrektora zakładu.

Na podstawie opracowanego przez służbę finansową **stanu finansowego przedsiębiorstwa**, główny księgowy powinien zaznajomić zebranych z poszczególnymi pozycjami aktywów i pasywów, zwracając **szczególną uwagę na ujawnione przerosty magazynowe** i odchylenia od zatwierdzonego normatywu.

Na zebraniach miesięcznych dyrektor zakładu winien wydać zarządzenia zmierzające do zlikwidowania przerostów magazynowych, do mobilizacji zasobów wewnętrznych oraz do przyspieszenia regulacji rozliczeń.

Po naradzie w sprawie gospodarki złomem w Zakładach Przemysłowych

W dniu 13 lutego br. w Centrali Złomu Zbiornicy Nr 4 w Warszawie odbyła się narada przedstawicieli zakładów przemysłowych z rejonu tej Zbiornicy.

Celem narady było omówienie spraw związanych z gospodarką i eksploatacją złomu metalowego z zakładów przemysłowych, przegląd dotychczasowego dorobku i wymiana doświadczeń w tej dziedzinie.

Na naradzie tej szeroko omówiono zasady gospodarki złomem, wytknięto najbardziej spotykane usterki w gospodarce złomem w zakładach przemysłowych, wskazano jak należy prawidłowo gospodarować i eksploatować złom z zakładów. Mimo ważności omawianych zagadnień dla gospodarki państwowej, część zakładów nie przysłała swoich przedstawicieli.

Na absencję prawdopodobnie wpłynęło nie docenianie zagadnienia złomu przez poszczególne zakłady.

Zakłady przemysłowe, które robią olbrzymie postępy w zakresie podnoszenia produkcji, wykonywania i przekraczania planów produkcyjnych, stosowania pomysłów racjonalizatorskich i oszczędnościowych, rozbudowują urządzenia socjalne, mają sukcesy na wielu innych polach, w wielu wypadkach zagadnieniu złomu poświęcają mało uwagi, traktując niejednokrotnie odpad metalowy z produkcji nie jako wtórny surowiec, lecz jako zupełnie zbędny balast.

Często problem złomu metalowego w zakładach przemysłowych, powstaje wtedy, gdy odpad produkcyjny nagromadzony jest już w takich ilościach, że nie ma go gdzie składować, zaczyna zajmować tyle miejsca, że przeszkadza normalnemu tokowi prac zakładu, a nawet produkcji. Wówczas taki zakład chce natychmiast pozbyć się tego balastu i alarmuje Centralę Złomu żądając upłynnienia złomu.

Również dość pospolicie spotykanymi niedociągnięciami jest zanieczyszczanie odpadów metalowych ziemią, odpadkami nie metalicznymi, często nawet cennymi, pomieszane są odpady różnych metali, a w najlepszym wypadku odpad bywa zmieszany gatunkowo.

Jeszcze dziś zachodzą wypadki kompletnego niszczenia odpadów metalowych przez wyrzucanie na śmietniska, dołowanie, zasypywanie i topienie.

Jaskrawym przykładem niszczenia odpadów jest część zakładów poligraficznych przerabiających metale nieżelazne (stereotypia, linotypy, mautotypy, odlewnie czcionek).

Otrzymują one jako odpad przy przetapianiu stopów drukarskich popioły, które przez rafinację mogą wrócić do zakładów przemysłowych w postaci czystego metalu. Popioły stopów drukarskich zawierają nieraz ponad 70% części metalicznych i to tak cennych metali jak cyna i antymon a przez nieświadomość są niejednokrotnie niszczone i tracone bezpowrotnie dla przemysłu.

Zakłady przemysłowe bardzo często nawet sobie nie zdają sprawy jaką stratę ponosi gospodarka narodowa przy wadliwej a bardzo często wręcz szkodliwej gospodarce odpadami i w jak dużym stopniu zmniejszają ilość surowców dla przemysłu hutniczego, odlewniczego i rafinerii, co w konsekwencji musi przynieść zmniejszenie ilości wyrobów gotowych lub półfabrykatów z tych zakładów.

Narada miała właśnie na celu między innymi zlikwidowanie marnotrawstwa odpadami metalowymi w zakładach przemysłowych.

Centrala Złomu jako instytucja, której powierzona została piecza nad gospodarką złomem wszelkich metali, opracowała instrukcję ujmującą sposób zbierania, sortowania, przerobu, przechowywania, znakowania, zaferowania i wysyłki odpadów wszelkich metali w zakładach przemysłowych, uwzględniając nawet popioły, zgary i zendry.

Instrukcja ta jest uzupełnieniem i pogłębieniem wszystkich zarządzeń wydanych w dziedzinie gospodarki złomem. Sposób gospodarowania odpadami ujęty w omawianej instrukcji będzie obowiązywał wszystkie zakłady przemysłowe. Zakłady przemysłowe już teraz winny wprowadzać w życie wytyczne zawarte w instrukcji, zastosowanie się do niej wpłynie w dużej mierze na uzdrowienie i postawienie na odpowiednim poziomie gospodarki złomowej.

Niniejszy artykuł jest zbyt szczupły na to, by ujął w szczegółach wszystkie zagadnienia zawarte w instrukcji, przeto ogranicza się tylko do podania istotnych spraw.

I. Zbiórka.

Wszystkie agregaty służące do obróbki jakichkolwiek metali czy ich stopów (tokarnie, ficzarki, strugarki, prasy do kucia i sztańcowania, warsztaty ślusarskie itp.) powinny być zaopatrzone w urządzenia służące do zbierania odpadów. Mogą to być pudła, siatki z drutu, worki do podwieszania itp. w zależności od agregatu i rodzaju odpadu uzyskiwanego przy obróbce na tymże agregacie.

Agregaty te powinny posiadać również specjalne ochraniacze, również dostosowane do kształtów agregatu i lokalnych warunków, które uniemożliwiałyby rozrzucanie, zanieczyszczanie odpadów i mieszanie się z odpadami uzyskiwanymi na sąsiednim agregacie.

Tak urządzenia służące do zbierania odpadów jak i ochraniacze przy agregatach powinny być tak zbudowane i rozmieszczane, by stawały za dość bezpieczeństwu pracy, nie były przeszkodą w normalnej pracy człowieka obsługującego agregat jak i samego agregatu i były łatwo i szybko opróżniane.

Należy zaopatrzyć agregaty w specjalne tabliczki określające uzyskiwaną w danej chwili klasę złomu. Wszystkie inne urządzenia przeznaczone do zbiórki i przechowywania odpadów winny posiadać

dać identyczne tabliczki. Przy zmianie obrabianej stali, żeliwa wzgl. metali na tym samym agregacie należy urządzenie przeznaczone do zbiórki odpadów opróżnić i zmienić odpowiednio tabliczkę.

Instrukcja dzieli stal na grupy gatunkowe i przewiduje możliwości komasowania kilku, ściśle określonych gatunków odpadów stali razem o ile zakład odbiera minimalne ilości odpadów tych stali.

Odpady winny być zsypywane i odprowadzane do odpowiednich pomieszczeń.

II. Przechowywanie.

Miejsce składowania (magazynowanie) odpadów w zakładach przemysłowych winno odpowiadać następującym warunkom:

- a) być dostępne dla środków transportowych tak samochodowych, konnych jak i kolejowych (bocznica);
- b) znajdować się możliwie blisko agregatów wytwarzających odpad;
- c) posiadać odpowiednie skrzynie, zasieki (boksy) w ilości odpowiadającej uzyskiwanym klasom złomu w danym zakładzie;
- d) pojemność skrzyń, (boksów), itp. winna być taka, by mogła przechować ilości odpadów odpowiadające produkcji 2—4 tygodniowej;
- e) skrzynie, zasieki (boksy) itp. winny posiadać tabliczki określające klasy złomu.

III. Przeróbka.

Zakład przemysłowy winien przerobić złom we własnym zakresie wg wymagań hutnictwa, odlewni, rafinerii itp. a więc pocięty lub podruzgotany na wymiary wsadowe, lekki złom spaczkowy, druty taśmy i liny zwinięte w kłęby.

IV. Wysyłka.

Złom z zakładów przemysłowych musi być odtworzony do dyspozycji, zgromadzony i wysłany zgodnie ze zleceniem Centrali Złomu.

Złom nie może być w jakikolwiek inny sposób przez zakład zbywany i zamieniany, przetwarzanie złomu lub oddawanie do przetopienia jest niedopuszczalne.

V. Postanowienia ogólne.

Zakłady przemysłowe biorąc pod uwagę wymagania instrukcji, opracują regulamin dostosowany do warunków lokalnych, oraz wyznaczają osobę odpowiedzialną za gospodarkę odpadami w zakładzie.

Kontrola nad całością gospodarki złomowej należy do Centrali Złomu. Z podanego wyżej skróconego wyciągu widać, że instrukcja dosyć szczegółowo ujmuje wszelkie sprawy dotyczące złomu w zakładach przemysłowych.

Zasadą dobrej gospodarki złomowej w zakładzie przemysłowym jest, by odpad był sklasyfikowany stosownie do wymagań odbiorców, nie był mieszany gatunkowo, nie niszczone i planowo wysyłany.

Zakład przemysłowy ma wszelkie dane ku temu, by otrzymywać odpad dobrej jakości, o ile należyście przypilnuje się klasyfikacji złomu od źródła jego powstania, tj. agregatu aż do wysyłki.

Jedynie daleko idąca współpraca działów zaostrzenia, magazynów surowca i półfabrykatów, kierownictwa wydziałów produkcyjnych, obsługi agregatów, ludzi zbierających odpady z warsztatów i magazynów odpadów, może sprostać tym zadaniom.

Najważniejszym jest, by człowiek obsługujący agregat wiedział jakiego gatunku i o jakim składzie chemicznym obrabia metal, np. brąz o zawartości 10% Sn, stal chromowa, stal kwasoodporna itp. oraz jaką klasę złomu stanowią odpady uzyskiwane przy jego pracy.

Rolę informatorów mają właśnie spełniać omawiane w instrukcji tabliczki na agregatach, skrzyniach, zasiekach (boksach) itp., które powinny być wydawane z magazynu wraz z materiałem.

Gwarancją dla zakładów przerabiających złom, że odpad jest taki jak zakład wysyłający zadeklarował, mogą być specjalne karty obiegowe złomu, miałyby to szczególne znaczenie przy stopach metali nieżelaznych i wszelkiego rodzaju stalach.

Rady zakładowe i racjonalizatorzy mają jeszcze wiele do powiedzenia i duże pole do popisu przy unormowaniu i udoskonaleniu gospodarki złomowej w swoich zakładach.

Należałoby na naradach roboczych załóg, na zebraniach organizacji partyjnych, omawiać szeroko zagadnienia złomu, wykazywać znaczenie dobrze sklasyfikowanego odpadu, jako źródła olbrzymich oszczędności w skali państwowej, stawiać uregulowanie gospodarki złomowej na równi i obok wykonywania planów produkcyjnych.

Również personel techniczny może mieć duży wpływ na planową gospodarkę złomową zakładu przez ściśle opracowywanie planów ilościowych i jakościowych otrzymywanych odpadów.

W zakładach o seryjnych produkcjach, ustalenie procentów otrzymywanych odpadów nie powinno nastęrczać zbyt poważnych trudności.

Przy planowaniu nowych zakładów powinno się uwzględniać odpowiednie urządzenia i magazyny na odpady, wychodząc z założenia, że złom to cenny surowiec.

Na naradzie omawiano również techniczne szczegóły współpracy między zakładami a Centralią Złomu, jako dysponentem odpadów, w zakresie gospodarki złomem, a w szczególności dystrybucji.

Narada dała dużo korzyści i zapewne wpłynie na poprawę gospodarki odpadami metalowymi w zakładach z uwagi na szeroką dyskusję, w której wyjaśniono wiele mglistych do tej pory kwestii oraz wymianę doświadczeń na tym polu.

Wydawać by się mogło, że problem złomu został tak na naradzie jak i przeze mnie w niniejszym artykule przesadzony co do jego znaczenia, jeśli jednak się weźmie pod uwagę ewentualne straty materiałowe i zbędne operacje w zakładach konsumujących złom (huty, rafinerie), powstające przy wadliwej gospodarce złomowej, sędzę, że są w pełni uzasadnione, tymbardziej, że nie posiadamy zbyt wiele złóż wszelkiego rodzaju rud metali, jak również z uwagi na fakt, że zbiórka złomu powojennego ulega gwałtownemu zmniejszeniu.

Wkład zakładów przemysłowych w dostawę surowca — złomu do hut stale ulega zwiększeniu i w końcu planu sześcioletniego osiągnie 80% ogólnej dostawy złomu.

Zakłady przemysłowe powinny już przygotowywać się do wykonania tego zaszczytnego zadania

przez wybitne podniesienie gospodarki złomowej.

Sądzić należy, że zakłady nasze wywiążą się z założonych na nie obowiązków, jak to ma miejsce przy wykonywaniu planów produkcyjnych.

STANISŁAW TOTA

OPAKOWANIA

Opakowania

Socjalistyczna zasada, że obrót towarowy musi się uzewnętrznić w obrocie pieniężnym, który jest narzędziem obrachunkowej metody gospodarczej przy zarządzaniu przedsiębiorstwami państwowymi oraz narzędziem kontroli, znajduje odnośnie obrotu opakowaniami dopiero właściwe ujęcie w nowym Jednolitym Planie Kont. Bardzo ważnym jest zatem zagadnienie zharmonizowania zarządzeń i instrukcji, odnoszących się do gospodarki opakowaniami z wymogami zarówno służby zaopatrzenia jak i systemu finansowego.

Rodzaje opakowań

Aby móc ustalić zasady gospodarki opakowaniami należy podzielić opakowania w myśl klasyfikacji ekonomicznej na następujące rodzaje:

- 1) opakowania zinventoryzowane, niepodlegające sprzedaży, ewidencjonowane zależnie od wartości i czasookresu użyteczności albo jako środki trwałe np. cysterny, kontenery (grupa OOJPK) albo jako opakowania wysyłkowe zwrotne np. beczki, bębny do kabli (podgrupa 330—332 JPK),
- 2) opakowania wchodzące w skład gotowego wyrobu np. pudełka na pastę do obuwia, tuby na pastę do zębów, butelki na wódkę, atrament itp. ewidencjonowane w przedsiębiorstwach przemysłowych jako półfabrykaty (podgrupa 311—312 JPK),
- 3) opakowania wysyłkowe obrotowe niesłusznie nazwane w nowym Jednolitym Planie Kont (podgrupa 335) opakowaniem wysyłkowym bezzwrotnym. Są to opakowania, bez których w zasadzie wyroby gotowe mogą być magazynowane lub odsprzedawane np. skrzynie, worki, deski ażurowe, klatki na owoce. Opakowania tego rodzaju przedsiębiorstwo:
 - a) zakupuje lub produkuje we własnym zakresie dla opakowania swoich wyrobów,
 - b) otrzymuje od dostawców w związku z dostawą surowców, materiałów pomocniczych lub towarów handlowych.

Planowanie gospodarki opakowaniami.

Dotychczasowe plany zaopatrzenia, przemysłowo-finansowe, central handlowych i usługowych, sprawy opakowań albo wcale nie uwzględniały albo też traktowały ją bardzo pobieżnie. Błąd ten w planowaniu na rok 1951 musi być naprawiony.

Włączenie gospodarki opakowaniami do planów zaopatrzenia, planów przemysłowo-finansowych i planów central handlowych i usługowych wymaga:

opracowania indeksu opakowań, ustalenia planu zaopatrzenia w opakowania gotowe i elementy opakowań w fabrykach nieprodukcujących opakowań,

w fabrykach produkujących opakowania na swoje potrzeby:

- a) ustalenia planu technicznego dla możliwości produkcyjnych opakowań,
- b) ustalenia planu produkcji opakowań,
- c) włączenia tego planu w plan zaopatrzenia i plan finansowy, w przedsiębiorstwach handlowych i usługowych ustalenia planu obrotu opakowaniami.

Przy planowaniu gospodarki opakowaniami specjalną uwagę należałoby poświęcić opakowaniom drewnianym. Zakłady przemysłowe do wysyłki gotowych wyrobów utrzymują przeważnie własne stolarnie, które w miarę zapotrzebowania na różne skrzynie, dekle, deski ażurowe itp., wykonują same te opakowania jednak bez plan produkcji i bez związanej z tym sprawozdawczości. Koszt wyprodukowanych w ten sposób opakowań albo nie jest osobno wcale kalkulowany a tylko zaliczany w cenie rozliczeniowej fabrycznej gotowego wyrobu albo też wyliczany dowolnie w cyfrach, które nigdzie nie znajdują swego uzasadnienia.

Ustalenie planu produkcji na opakowania wyrabiane w produkcji ubocznej pozwoli na zorientowanie się poszczególnym Centralnym Zarządem w brakach tego zagadnienia na szczeblu reprezentowanej przez siebie gałęzi przemysłu, kierowanie obrotem używanych opakowań w porozumieniu z branżowymi Centralami Handlowymi, a Centralom Zaopatrzenia właściwą kontrolę nad zapotrzebowaniami nowych opakowań lub też niezbędnych na nie materiałów.

Równocześnie ustalenie planowanych cen na opakowania obrotowe na podstawie planów przemysłowo-finansowych, włączy gospodarkę opakowaniami do systemu finansowego przedsiębiorstw.

Gospodarka opakowaniami.

Dotychczas właściwą gospodarkę ilościową opakowaniami mają tylko przemysły, które w tej dziedzinie posiadają długoletnie tradycje i doświadczenie jak np. przemysł naftowy (beczki), przemysł chemiczny (butle na gazy techniczne), przemysł fermentacyjny (beczki na piwo), przemysł spirytusowy (znormalizowane skrzynie na butelki). Ta właściwa gospodarka odnosi się do opakowań inwentarzowych i opakowań zwrotnych i jest ujęta przepisami i instrukcjami oraz jest uzależniona od stopnia organizacji danej gałęzi przemysłu.

Sprawa opakowań obrotowych, nazywanych w JPK bezzwrotnymi, używanymi przede wszystkim w przemyśle lekkim i spożywczym znajduje się dopiero w stadium początkowej organizacji i dostosowania do potrzeb prawidłowej administracji i prawidłowych rozliczeń. Wady i braki, jakie zaistniały w gospodarce opakowaniami obrotowymi (bezzwrotnymi) powstały z następujących przyczyn:

- a) zakłady, które wykonywały opakowania na własne potrzeby, nie ujmowały ich produkcji w planie przemysłowym,
- b) nie prowadzono ilościowej ewidencji opakowań wysyłkowych bezzwrotnych w magazynach,
- c) wyroby gotowe były fakturowane brutto za netto względnie opakowanie było w kalkulowane w cenę rozliczeniową fabryczną lub też w cenę sprzedażną gotowego wyrobu,
- d) gospodarka opakowaniami bezzwrotnymi nie uzewnętrzniała się z powodu braku odrębnych cen na te opakowania w księgowości zakładów przemysłowych i handlowych.

Nie można się zatem dziwić, że wobec wadliwego systemu ujmującego to zagadnienie trudno było ustalić jakkolwiek obrót t. zw. opakowaniami bezzwrotnymi i stosować zasadę ich wtórnej odsprzedaży. Papier z tych opakowań szedł na makulaturę, drzewo na opał, bednarka na złom. Marnotrawstwo jednak w tej dziedzinie jest już szybko opanowywane. Tak się bowiem składa, że w tej chwili cały przemysł jest pod naciskiem dwóch czynników, które go zmuszają do spiesznej uregulowania spraw związanych z gospodarką opakowaniami.

Jeden czynnik — to organ kierujący służbą zaopatrzenia a więc Departament Bilansów Artykułów Przemysłowych PKPG, drugi — to nowy Jednolity Plan Kont, który ujmuje gospodarkę opakowaniami od strony finansowej i tym samym żąda zorganizowania tego zagadnienia od strony administracyjnej.

BRONISŁAW WOSZCZYK

Możliwości zwiększenia produkcji opakowań

W wielu przypadkach poważnym mankamentem w kwestii opakowań jest fakt, że odbiorcy, nawet z sektora uspołecznionego, który cechować winna pod każdym względem fachowość, zapotrzebowując różnego rodzaju opakowanie, zamawiają niewłaściwy do tego celu towar. Jaskrawe przykłady dotychczas stwierdzone w tym względzie, to np. zamawianie tkanin brezentowych na konfekcjonowanie sienników, tkanin filtracyjnych na worki zbożowe względnie worków mącznych na kartofle oraz worków zbożowych do transportu maku itp. Taki brak fachowego podejścia niektórych odbiorców powoduje zniszczenie towarów podczas transportu, obniża ich estetykę i w każdym przypadku przynosi straty gospodarce państwowej.

Stan ten, poważnie paraliżuje również kwestię ustalania wysokości zapotrzebowań dla poszcze-

Przyjmuje się bowiem obecnie zasadę, że opakowanie wysyłkowe nazywane dotychczas bezzwrotnym traktuje się tak, jak masę towarową t. j. wycenia i zalicza w osobnej pozycji faktury, a przy zwrocie normalnie się go odsprzedaje za rachunkiem jako towar. Przy przyjęciu takiej zasady obrót tymi opakowaniami automatycznie się reguluje pod wpływem najczulszej strony, a więc strony finansowej.

Zafakturowane opakowanie otrzymuje odbiorca i musi się z niego wyliczyć tak, jak z towaru

kwitami „magazyn przyjmie“,
kwitami „magazyn wyda“,
protokółami na uszkodzenia,
zniszczenia względnie manka.

Gromadzenie się opakowań powoduje zamrożenie środków obrotowych i alarmuje przedsiębiorstwo do natychmiastowego odpłatnego zwrotu opakowań dostawcy.

Osobnego rozwiązania wymaga gospodarka opakowaniami, wchodzącymi w skład gotowego wyrobu. Tu należą butelki, puszki, pudełka blaszane, tuby na pastę do zębów, różne kartonáže, opakowania apteczne itp. Opakowania tego rodzaju dostają się wraz z towarem do rąk pojedynczego odbiorcy — konsumenta. Akcją odkupu tych opakowań powinna kierować Centrala Odpadków. Jako pierwszy etap na drodze do rozwinięcia na wielką skalę akcji odkupu proponuję zorganizowanie w domach i sklepach PDT, PCH, PSS i MHD stoisk, któreby w sposób najbardziej uproszczony i bezpośredni zakupywały od klientów po ustalonych cenach zbędne opakowania.

Równocześnie sprzedaż niektórych artykułów należałoby uwarunkować oddaniem pokwitowań, stwierdzających zwrot odpowiednich opakowań. To zupełnie proste rozwiązanie tego zagadnienia, które przyniesie miliardowe oszczędności i wypewnie walkę z marnotrawstwem, powinno znaleźć jak najszybsze odzwierciedlenie we właściwych odgórnych zarządzeniach.

gólnych rodzajów opakowania. Objaw ten jest poważną przeszkodą przy opracowywaniu planów produkcyjnych, których wysokość uzależnia się od wielkości zapotrzebowania.

Ażeby wyrugować z życia wspomniane wyżej objawy szkodzące interesom państwa, należałoby opracować wykaz produkowanych w kraju opakowań wg rodzaju, gatunku i wymiarów z podaniem materiału z jakiego są wykonane i celu do jakiego mają służyć.

Np. 1) worki cukrowe na 100 kg
tkanina S W B 480
rozmiar 71×112 cm.

Istnieje także inny sposób rozwiązania kwestii stosowania przez odbiorców niewłaściwego opakowania.

A mianowicie wszyscy odbiorcy zgłaszający swe zapotrzebowanie na różnego rodzaju opakowanie winni podawać w zamówieniu do dostawcy artykuł jaki zamierzają opakować w zamówione opakowanie.

Ten system pozwoliłby dostawcy na kontrolę, czy odbiorca zamawia opakowanie właściwe odpowiadające rodzajowi i przeznaczeniu towaru.

Jeśli zważyć, że okres powojenny podniósł dostatecznie ilość oraz częściowo jakość produkcji przemysłowej, to wydaje się koniecznym rozwiązanie problemu opakowania towarów, gdyż zagadnienie to nie jest wcale mniej ważne niż produkcja któregośkolwiek innego artykułu.

Przy regulowaniu kwestii dzisiejszego systemu opakowania, co w konsekwencji przyniesie niewątpliwie poważne oszczędności, należy mieć na względzie m. in. standaryzację wszystkich rodzajów opakowań. Wymiary opakowań winny być w każdym przypadku uzależnione od ciężaru oraz objętości towaru, który ma stanowić wypełnienie worka, skrzyni lub kartonu. W chwili obecnej na tym właśnie odcinku istnieje cały szereg niedociągnięć. Chodzi tu mianowicie o taki moment jak ochrona pracowników fizycznych zatrudnionych przy przenoszeniu towaru. Ochrona ta m. in. ustala górną granicę wagi poszczególnych artykułów, która wynosi 75 kg.

Mając to na uwadze należy rozmiary worków dostosować do takiej właśnie pojemności gdyż w przeciwnym razie część opakowania pozostanie niewykorzystana, zaś surowiec z którego zostało wyprodukowane będzie zużyty w zbędnym nadmiarze.

Wyżej wspomniane dostosowanie wymiarów opakowania pozwoliłoby na osiągnięcie poważnych

nadwyżek w jego produkcji, kosztem zmniejszenia zużycia tkanin, papieru, tektury itp.

Należałoby ten sam sposób zastosować także przy innych rodzajach opakowania jak np. przy skrzyniach. Dotychczas spotyka się skrzynie, których pojemność wykorzystana jest zaledwie w 50%.

Skrzynie takie zajmujące podczas transportu przestrzeń taką jak gdyby były wykorzystane w 100%, podnoszą również znacznie koszt transportu, niszczą w pewnym stopniu towar, który mieszczelnie umieszczony w skrzyni narażony jest przy przerzucaniu go z miejsca na miejsce na częściowe uszkodzenie (płatanie, gniecienie itp.).

Nawiazując w dalszym ciągu do kwestii worków jutowych, których produkcja w chwili obecnej nie pokrywa potrzeb rynku, zachodzi pytanie jak może być rozwiązane to zagadnienie wobec zwiększających się trudności importu surowca jutowego.

Otóż należy bezwzględnie zastąpić surowiec jutowy innym surowcem. Sprawa ta jest zupełnie możliwa do osiągnięcia. Świadczy o tym obecna produkcja worków viskozowo-papierowych oraz próbna jutowo-papierowych.

Umasowienie produkcji tych worków, niewątpliwie rozwiąże zapotrzebowanie rynku w worki i pozostałe tkaniny opakunkowe. Wspomniany na wstępie sektor uspołeczniony jako podstawa dzisiejszej produkcji przemysłowej winien iść właśnie w kierunku jaknajwiększego ograniczenia zużycia surowca jutowego oraz zastąpienia tegoż włóknem krajowym.

Jak z powyższego wynika, sytuacja odcinka opakowania towarów może być rozwiązana, a zwiększenie produkcji tych artykułów do wysokości zapotrzebowania jest możliwe.

MGR JAN PIOTROWSKI

Racjonalna gospodarka opakowaniem

W zagadnieniu racjonalnej gospodarki opakowaniem jedną z ważnych i wymagających szybkiego uregulowania jest sprawa terminów zwrotu wypożyczanych beczek. Pozostaje to w łączności z koniecznością:

- 1) wielokrotnego użycia każdej beczki w ciągu roku,
- 2) odpowiedzialnością odbiorcy za zniszczenie, zaginięcie i zanieczyszczenie opakowań, aż do podciągnięcia tego pod szkodnictwo gospodarcze,
- 3) naprawy beczek uszkodzonych,
- 4) przeznaczenia nieużytecznych beczek w danym przemyśle do innych celów gospodarczych,
- 5) przeznaczenia beczek całkowicie nieużytecznych do wykorzystania przy fabrykacji nowych opakowań,
- 6) zdawania na złom opakowań całkowicie zniszczonych.

Z pośród szeregu wniosków i założeń jakie opracowała Podkomisja Opakowań K. O. G. M. P.,

powyższe sprawy wymagają odgórnego uregulowania, przy zastosowaniu między innymi następujących założeń:

Beczki żelazne i blaszane przeznaczone są do celów transportowych, magazynazowych i dystrybucyjnych. W miarę możliwości do tych samych celów wykorzystywać należy również inne urządzenia jak np.: do transportu — cysterny, do magazynazu — zbiorników, a do celów dystrybucyjnych — opakowań odbiorców.

Jako zasadę przyjąć należy, że poszczególne fabryki i zakłady wytwórcze oraz pozostali odbiorcy, zaopatrujący się stale w dane produkty beczkowo, — winni posiadać nieodzowną ilość beczek żelaznych czy blaszanych, względnie małych zbiorników, a przy większym zapotrzebowaniu, transporty odbierać cysternowo, zlewając produkt po nadejściu przesyłki do własnych beczek. Pozwoli to nie tylko na oszczędzenie opakowań, które wskutek częstych wysyłek i ładowania na wagony wzgl. inne środki lokomocji, ulegają niewspółmiernie szybkiemu niszczeniu, ale wpłynie również korzystnie na budżet danego

odbiorcy, który produkt dostarczany cysternowo otrzymuje taniej i opłaca niższe koszty przewozu przesyłki. W ten sposób popiera odbiorca również akcję oszczędnościową, niezależnie od własnych korzyści, wynikających z racjonalnej gospodarki opakowaniem.

W wypadkach, gdy zapotrzebowanie danej odbiorcy jest za małe, ażeby odbierać produkt cysternowo, oraz jeżeli chodzi o dostawę produktów, które ze względu na obawę zanieczyszczenia, zawodnienia lub t.p. muszą być przewożone w oryginalnych i często plombowanych opakowaniach, a w końcu w wypadkach, gdy odbiorca nie dysponuje dostateczną ilością własnego opakowania, dostawca w miarę możliwości skutecznie dostawę produktu w swoich własnych beczkach, wypożyczonych do zwrotu w nieprzekraczalnym terminie 4 do 6 tygodni, zależnie od rodzaju produktu, przyczym termin ten powinien być jak najkrótszy. Wypożyczonego opakowania odbiorca nie może użyć w żadnym wypadku i pod żadnym pozorem do przewozu lub magazynażu jakiegokolwiek innego produktu, aniżeli został odbiorcy dostarczony w tym opakowaniu. Dostawca otrzymać ma z powrotem te same beczki jakie wypożyczył odbiorcy, tj. wg. numerów lub znaków umieszczonych na beczkach, w stanie nie uszkodzonym i nie zanieczyszczonym, gdyż przez cały czas przetrzymywania beczek odbiorca, opiekować się ma nimi ze starannością dobrego gospodarza.

Jeżeli zwrot beczek nastąpi po określonym terminie, — dostawca ma obowiązek zaliczyć odbiorcy czynsz najmu wg. najwyższej stawki, co ma na celu zmuszenie odbiorcy do terminowego zwrotu opakowania i nie bagatelizowania sobie zwrotu tegoż.

Wynajmując beczki odbiorca składa kaucję. Kaucja ta nie stanowi równowartości beczki i nie uprawnia odbiorcy do zatrzymania kaucjonowanego opakowania na własność. Jeżeli odbiorca nie zwróci wypożyczonego mu opakowania, dostawca może domagać się odkupienia tegoż i zwrotu w naturze innego opakowania w tym samym stanie i takiej samej wartości, względnie przysługuje dostawcy prawo zaliczenia odbiorcy niezależnie od ustalonego czynszu najmu, — dwukrotnej wartości beczki. Niezależnie od tej finansowej odpowiedzialności za zaginięcie lub zniszczenie opakowań, o ile nie zostało to spowodowane siłą wyższą, odbiorca może być pociągnięty do odpowiedzialności za szkodnictwo gospodarcze.

Zwrotu opakowań i upływu terminu ustalonego do zwrotu, dostawca nie ma obowiązku przypominać ani ponaglać, gdyż pilnować tego powinien odbiorca, jako bezpośrednio zainteresowany w odbiorze produktu w opakowaniu dostawcy.

Wskutek ciągłego użytkowania, stan beczek ulega pogorszeniu i naturalnemu zużyciu. O ile stopień zużycia beczek nie przekracza 70%, beczki takie winny być poddane naprawie. Przemysł, który operuje większą ilością opakowań blaszanych, ma obowiązek dokonywać u siebie naprawy,

nie dopuszczając do nagromadzenia zbyt dużych ilości opakowań wyłączonych z obiegu z powodu uszkodzenia. Napraw tych dokonywać należy zasadniczo systemem gospodarczym. Do tej akcji Centralne Zarządy wyznaczają jedną lub więcej swoich placówek, zależnie od potrzeb tj. ilości beczek uszkodzonych, położenia magazynów itp. Placówki takie winny być wyposażone w potrzebne urządzenia do naprawy, a więc: aparat do spawania, palniki różnej wielkości, tlen, karbid itd. oraz instrukcję ustalającą przepisy o bezpieczeństwie przeciw-pożarowym i bezpieczeństwie życia wzgl. uszkodzenia ciała pracowników wykonujących naprawy.

O ile dany przemysł czy organizacja handlowa nie ma możliwości urządzeń u siebie tego rodzaju warsztatu dla naprawy beczek, możnaby wejść w porozumienie z innym przedsiębiorstwem, które miałoby możliwość, w ramach napraw dokonywanych dla siebie, podjąć się naprawy również opakowań obcych. Jeżeli takiej możliwości nie ma, nawiązać należy kontakt z odpowiednimi spółdzielniami pracy gdzie uszkodzone opakowania oddawać należy do sukcesywnej naprawy. Po dokonaniu naprawy, beczki należy wypróbować na szczelność i ewentualnie na ciśnienie.

Beczki uszkodzone, a nie nadające się do naprawy z powodu zbyt dużego zużycia, uszkodzenia lub nie odpowiedniego materiału, zużyte więcej aniżeli w 70%, winny być użyte do innych celów gospodarczych, a zwłaszcza do przewozu materiałów sypkich, nieciekłych jak np. smoły, kalafonii, przechowywania piasku dla ochrony przeciwpożarowej itp. Tego rodzaju beczki przed zakwalifikowaniem ich na złom, powinny być wykorzystane jeszcze kilkakrotnie aż do całkowitego zniszczenia. Zapotrzebowanie na tego rodzaju opakowanie mieć może zarówno przemysł państwowy i spółdzielczy, jak i prywatny, stosownie do indywidualnie podejmowanej decyzji wydziału opakowań i odpadków PKPG.

Beczki niemal już całkowicie zniszczone a więc nie nadające się ani do naprawy ani do dalszego użytku, winny być zdawane Centrali Złomu, bez poprzedniego prasowania, a więc w takim stanie w jakim się znajdują. Poszczególne zbiornice złomu, mają obowiązek dokładnego przejrzania otrzymanych beczek i posegregowania ich na 1) nadające się jeszcze do pewnych celów gospodarczych, 2) nadające się na elementy składowe przy fabrykacji beczek nowych, i 3) na złom.

Beczki w stanie jeszcze użytkowym, powinien Centrala wzgl. Zbiornica Złomu zaoferować przede wszystkim Centrali Handlowej Materiałów Budowlanych, CZP Cukrowniczego, Bacutiłowi wzgl. Spółdzielczości, — które niezawodnie będą mogły wybrać sobie jeszcze pewne sztuki dla nich użyteczne.

Z beczek nie nadających się do użytku, winny być wybrane części użytkowe tj. dna, obręcze itp. o ile są one w stanie dobrym, a które należy przeznaczyć do użytku fabryk beczek żelaznych. W razie wątpliwości czy odnośnie części nadają

się do tego celu, składnica na której znajduje się większa ilość beczek przeznaczonych na złom, zawiaduje kwalfikowanego pracownika fabryki i stosownie do jego wskazówek, wybierze jeszcze przydatne sztuki.

J. CIESLEWICZ

Szmaty jako surowce ponowne

Zastosowanie szmat jako surowców ponownych datuje się od chwili kiedy stwierdzono, że szmata nie jest odpadkiem bezużytecznym.

Już w dawnych czasach używano szmat do wyrobu papieru, dopiero w końcu 18 wieku we Francji tapicerzy zaczęli stosować ręczny sposób rozczesywania szmat za pomocą stalowych grzebieni i uzyskane luźne włókna używali do wyścielania mebli itp.

Nasunęło to pomysł wykorzystania szarpanki tej jako domieszki do wyrobu przędzy.

W początkach 19 wieku rozwój przedziałnictwa w Europie spowodował brak surowców pierwotnych włókienniczych jak bawełny, wełny i jedwabiu i przyczynił się do szukania sposobów wykorzystania szmat we włókiennictwie. Przedziałnicy angielscy pierwsi opatentowali sposób mechanicznego szarpania szmat na prymitywnych szarpaczach i zastosowanie w ten sposób osiągniętego włókna wtórnego w przedziałnictwie. Z biegiem czasu maszyny te udoskonalono, a równoległe z tym, wynaleziono sposób zastosowania drzewa do wyrobu papieru, co przyczyniło się znacznie do podniesienia wartości szmat jako surowca wtórnego dla celów włókienniczych.

Jednym z największych dostawców bawełny a częściowo i wełny na rynek europejski była w wieku 19 Ameryka. Kryzys rynku amerykańskiego i zastosowanie barier celnych, uaktywniło dalsze procesy zastosowania surowców wtórných ze szmat do wyrobów tekstylnych, co dało jednocześnie możliwość uzyskania dużego asortymentu tańszych tkanin bawełnianych i wełnianych.

Wynalazek systemu karbonizacji szmat z tkanin o włóknie mieszanym, pochodzenia zwierzęcego i roślinnego, polegający na wytrawieniu za pomocą kwasów włókien roślinnych, rozszerzyło w znacznej mierze możliwości zastosowania szmat do wyrobu przędzy i tkanin czysto wełnianych. Jeszcze większy rozwój tych możliwości, osiągnięto dzięki wynalezieniu maszyn do klepania — oczyszczania szmat, prania, mechanicznego barwienia itd.

Pełne zastosowanie szmat bawełnianych we włókiennictwie osiągnięto z chwilą wynalezienia szarpaczy wielobębnowych, gdyż dokładniejsze szarpanie szmat i rozczesywanie włókien umożliwiło szerokie wykorzystanie szarpanki bawełnianej do coraz cieńszych gatunków przędzy.

U schyłku XIX i w początkach XX wieku notuje się duży rozwój szarparnictwa w Polsce. Szczególnie koncentrowały się szarparnie i przedziałnie odpadkowe w okręgach łódzkim i białostockim.

Dopiero pozostałe beczki czy części tych beczek, jako już całkowicie niezdadne do gospodarczego wykorzystania, zostają pogniecione względnie sprasowane i odstawione do przetopienia w hutach.

Wyroby tych przemysłów w postaci tańszych a jednak trwałych tkanin osiągnęły taki stopień doskonałości, że zdobyły nawet liczne rynki zagraniczne.

Wzorując się na doświadczeniach i osiągnięciach Związku Radzieckiego zorganizowano u nas aparat zbiorczy i placówki sortowania odpadków, które stopniowo popularyzują użyteczność odpadków i ich ogromne znaczenie dla przemysłu przetwórczego.

Doskonałe wyniki zastosowania szmat jako surowców ponownych, można jedynie osiągnąć drogą odpowiedniej obróbki i rozsortowania ich na poszczególne rodzaje i gatunki.

Odpowiednie i pełne wykorzystanie szmat wymaga przede wszystkim oczyszczenia ich z wszelkich obcych tkaninie składników jak: metali, gumy, rogu, drzewa, występujących w postaci guzików, sprzączek, zatrzasków itp.

Następnie sortuje się szmaty w/g rodzaju włókien — wełna, bawełna, len, jedwab — włókna sztuczne, jutowe, aby umożliwić ich wykorzystanie w poszczególnych gałęziach przemysłu przetwórczego.

Duże znaczenie ma również rozsortowanie na gatunki umożliwiające jednolite szarpanie, gdyż inaczej szarpie się rodzaje tkanin dzianych w postaci trykotu i włóczki, a inaczej wyroby tkackie posiadające wątek i osnowę, jak tybet, czesanki, sukno i tkaniny bawełniane. W sortowaniu uwzględnia się również tkaniny z przędzy czesankowej i zgrzebnej, różne rodzaje sukna spłsnionego i drapanego w procesie wykańczania tkanin, oraz szereg gatunków tkanin cienkich.

Ponadto sortuje się szmaty na kolory, co znowóż regeneruje zawarty w tkaninie cenny barwnik i daje możliwość zastosowania szarpanki bez ponownego farbowania.

Szmaty wełniane, półwełniane i bawełniane poza przemysłem włókienniczym znajdują zastosowanie również w przemyśle papierniczym. Szmaty bawełniane o większym rozmiarze, po odpowiednim odkażeniu i praniu służą jako czysto.

Szmaty lniane znajdują szerokie i cenne zastosowanie wyłącznie w przemyśle papierniczym do wyrobu papierów wartościowych i bibułki.

Szmaty ze sztucznego włókna nadają się wyłącznie dla celów włókienniczych.

Jak widzimy istnieją pełne możliwości gospodarczego wykorzystania szmat do produkcji nowych i cennych materiałów.

Aktywizacja zbiórki szmat, to poważne zagadnienie zwłaszcza, że szmaty zastępują surowce, które z reguły są importowane.

Zasady dystrybucji drewna w 1950 roku

Podajemy poniżej zasady dystrybucji drewna, ustalone przez Departament Bilansów Towarowych Artykułów Przemysłowych PKPG w piśmie okólnym z dnia 10 stycznia 1950 r., znak BI/7/B. 105/507.

Zarysowujący się poważny deficyt w drewnie w 1950 r. w stosunku do potrzeb krajowych wymaga stosowania w gospodarce drewnem jak najdalej posuniętej oszczędności.

W związku z tym zaleca się wszystkim resortom pełną realizację zasady oszczędnego gospodarowania drewnem zarówno od strony racjonalnego rozdziału jak i właściwego zużycia drewna.

W ramach ilości drewna przydzielonych planem zaopatrzenia na rok 1950 odbiorcy zobowiązani są do złożenia szczegółowych specyfikacji wg sortymentów, klas, jakości i gatunków drewna im przydzielonych w następujących terminach: na surowiec do dnia 15 stycznia 1950 r. na całość przydziału, na tarcicę do dnia 20 stycznia na 50% całorocznego przydziału i do dnia 30 kwietnia na pozostałą ilość.

Wyjątek stanowi Min. Budownictwa, dla którego w zakresie tarcicy ustala się inne terminy, a mianowicie: do dnia 20 stycznia 1950 r. Min. Budownictwa przedłoży na 60% rocznego przydziału ramową specyfikację, uwzględniającą rozbić na grupy klas jakości i procentowy udział wymiarów (oprócz krawędziaków i belek, na które należy złożyć specyfikację w wysokości 40% do dnia 30 kwietnia — Min. Budownictwa przedłoży szczegółową specyfikację na 20% przydziału), oprócz krawędziaków i belek, na które należy złożyć specyfikację w wysokości 40%.

Do dnia 31 maja — na 10% przydziału i sukcesywnie do dnia 30 września na pozostałe 10%, które traktuje się jako pulę interwencyjną Min. Budownictwa.

Na zapewnienie wykonania zamówień Min. Budownictwa w wysokości w/w ostatnich 10% przydziału zobowiązują się Min. Leśnictwa do zarezerwowania odpowiedniej ilości surowca tartaczego.

W razie niezłożenia w wyżej oznaczonych terminach szczegółowych specyfikacji, odbiorca posiada

prawo do przydziału jedynie tylko w ciągu jednego miesiąca i to wyłącznie w granicach posiadanych przez „PAGED“ zapasów.

„PAGED“ jest uprawniony do wzywania odbiorców w celu zawierania umów w ramach przydziałów i wyznaczenia terminów ich zawarcia. Termin wyznaczony do zawarcia umowy nie może być jednak krótszy jak 15 dni od wezwania, dokonanego za rękopisem zwrotnym.

Odbiorcom, którzy w wyznaczonym terminie nie złożą specyfikacji lub nie zawrą umowy, przydział zostanie anulowany.

Przydziały anulowane tak z przyczyn niezłożenia specyfikacji w terminie jak i nie zawarcia umowy w terminie, jak i przeterminowania ulgowego jednomiesięcznego okresu, będą postawione do dyspozycji P. K. P. G.

Zaleca się zarówno odbiorcom jak i „PAGEDOWI“ równomierne rozłożenie realizacji przydziałów w czasie umożliwiającym najbardziej racjonalne wykorzystanie możliwości produkcyjnych i środków transportowych; przy rozplanowaniu dostaw należy więc szczególnie uwzględnić konieczność odciążenia transportu w okresie największego nasilenia przewozów ziemiopłodów, tj. miesiącach: wrześniu, październiku i listopadzie.

Efektywny eksport może być wykonany tylko w przypadku posiadania odpowiedniego zapasu tarcicy pochodzącej z importu, który ustala się na minimum 50% efektywnego eksportu.

Przy rozprowadzaniu słuów zobowiązuje się „PAGED“ do uprzedniej dostawy ich do nasycalni, skąd dopiero będą mogły być kierowane do odbiorców.

Dłużycze kopalniane będą dowożone do stacji kolejowych przez Centralny Zarząd Lasów Państwowych: na stacjach zostaną przekazane przez „PAGED“ Centrali Dostaw Drzewnych P. W., której powierza się w r. 1950 manipulację i całą gospodarkę kopalniakami, zarówno na potrzeby kraju jak i na eksport.

Zobowiązuje się Centralę „PAGED“ do składania P. K. P. G. okresowych sprawozdań z przebiegu realizacji planu zaopatrzenia, tak w zakresie tarcicy jak i surowca.

Sprawozdawczość komisji opakowań oraz komisji odpadków przemysłowych

Departament Bilansów Towarowych Artykułów Przemysłowych ustalił w piśmie z dnia 23. 2. 1950 r., znak BI-8-B. 501-151 — dla Komisji Opakowań powołanych przy Centralnych Zarządach i Centralach Handlowych, oraz w piśmie z dnia 27. 2. 1950 r., znak BI-8-B. 502-87 — dla Komisji Odpadków Przemysłowych, wytyczne dotyczące opracowywania sprawozdań dla Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

Zgodnie z w/w pismami komisje powyższe powinny przelać do dnia 15 marca 1950 r. odpis aktu ich powołania oraz plany prac na II i III kwartał br. do zatwierdzenia przez Dep. Bilansów Towarowych Artykułów Przemysłowych.

Komisje powinny ponadto przysyłać regularnie do Dep. Bilansów TAP protokoły z zebrań, bezpośrednio po ich odbyciu, oraz do dnia 10 każdego miesiąca sprawozdania z działalności i wyniku prac za okres poprzedniego miesiąca.

Komisje Opakowań powinny w swych planach pracy i sprawozdaniach miesięcznych uwzględnić wszystkie zagadnienia, wymienione w Uchwale Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów z dnia 14. 10. 1949 r., a mianowicie:

1. Opracowanie zapotrzebowania na opakowanie w planie sześciolletnim z uwzględnieniem
 - a) ogólnego rocznego obrotu opakowaniami,
 - b) zapotrzebowania na nowe opakowania w poszczególnych latach planu 6-letniego, ze szczególnym uwzględnieniem roku 1950,

- c) procentowego zużycia opakowań w poszczególnych latach planu sześciolletniego.
2. Opracowanie standaryzacji opakowań w porozumieniu z instytucjami zaopatrującymi, a w szczególności:
 - a) ujednoczenie i ograniczenie ilości typów opakowań,
 - b) opracowanie standartów o możliwie dużej pojemności i zdolnych do wielokrotnego użycia,
 - c) rewizja wymagań technicznych w celu osiągnięcia oszczędności materiałów służących do wyrobu opakowań,
 - d) zbadanie możliwości zastąpienia przy wyrobie opakowań surowców deficytowych materiałami zastępczymi.
 3. Opracowanie instrukcji w sprawie postępowania z opakowaniami oraz w sprawie napraw uszkodzonych opakowań przez instytucje użytkujące we własnym zakresie.
 4. Opracowanie instrukcji w sprawie zwrotów opakowań dla ponownego ich wykorzystania.

Przy opracowaniu bilansu opakowań należy kierować się wskazówkami zawartymi w artykule inż. S. Korytkowskiego, opublikowanym w Nrze 6 „Gospodarki Materiałowej“.

Komisje Odpadków Przemysłowych uwzględnią w swych planach prac i sprawozdaniach następujące zagadnienia, wymienione w Uchwale KERM z dnia 29. 10. 1949:

1. ustalenie zasad sortymentacji odpadków z podziałem na użytkowe i nieużytkowe;
2. zasad klasyfikacji odpadków według:
 - a) rodzaju materiału,
 - b) cech charakterystycznych dla poszczególnych odpadków,

- c) możliwości ich wykorzystania;
3. instrukcji w sprawie ewidencji przychodu i rozchodu odpadków;
4. badania sposobów racjonalizacji wykorzystania odpadków i opracowania regulaminu dla racjonalizatorów w zakresie wykorzystania odpadków.

Odbiór węży CG z reparacji

Podajemy poniżej treść zawiadomienia Związku Straży Pożarnych R.P., znak Z-53/2483, rozesłanego do odbiorców węży pożarniczych:

Biuro Sprzedaży Wyrobów Gumowych w Łodzi (ul. św. Stanisława 2) zakomunikowało nam, że wiele instytucji i zakładów, które na podstawie naszego rozdzielnika z dn. 8 listopada 1949 r. otrzymały z własnych ministerstw przydzielonych węży CG z reparacji, nie odebrało jeszcze przydzielonych węży, a właściwie nie przesłało do Biura Sprzedaży Wyrobów Gumowych dyspozycji wysyłkowych.

Z powyższego wynika, że wspomniane instytucje i zakłady nie odczuwają braku węży, gdy tymczasem Związek otrzymuje stale ogromne ilości zamówień tak

z Okręgów Wojewódzkich jak i przedsiębiorstw państwowych, których to zamówień, z uwagi na przyjętą zasadę rozdzielania węży bezpośrednio na ministerstwa oraz z powodu niedostatecznej jeszcze produkcji, realizować nie może.

Mając powyższe na względzie, Związek prosi o powiadomienie wszystkich zainteresowanych w/w rozdzielnikiem, że ostateczny termin odbioru przydzielonych węży z reparacji został ustalony na dzień 25 marca rb., po którym to terminie *Biuro Sprzedaży Wyrobów Gumowych zgłosi do Związku* ilość nieodebranych, względnie nie zadysponowanych do wysyłki węży, zaś Związek przydzieli je bardziej potrzebującym zakładom i instytucjom.

Odpowiedzi Redakcji

Z dniem dzisiejszym otwieramy dział „Odpowiedzi Redakcji” na listy i zapytania kierowane pod adresem naszego pisma, które swoją treścią będą mogły zainteresować szersze rzesze czytelników. Jednocześnie w naszych odpowiedziach będziemy starali się udzielać wyjaśnień i porad w sprawach nasuwających wątpliwości z dziedziny obowiązujących przepisów i zarządzeń jak również porad odnośnie trudności, na jakie napotykają zaopatrzeniowcy przy rozwiązywaniu problemów związanych z ich pracą.

Prosimy nadsyłać zapytania w możliwie najszerszym zakresie.

Ob. Janusz Rewerski — Łódź.

Słusznie porusza Obywatel zagadnienie „powodzi papierowej”, okólników, ankiet i zarządzeń. Z biurokracją walczą: Partia, Związki Zawodowe i Administracja. Efekty rzeczywiście może są zbyt małe. Oczekujemy konkretnego artykułu na ten temat, z przytoczeniem przykładów zbędnych zarządzeń czy okólników i konkretnymi wnioskami usprawnień w tej dziedzinie. Jest to ważne zagadnienie organizacyjne. Chętnie wydrukujemy taki artykuł.

Zagadnienie współpracy stawiamy w Nr 10 nie po raz pierwszy. Szkoda, że Obywatel nie czytał Nr 1.

Ob. Beseg Henryk — Warszawa.

Staramy się o otrzymywanie danych z doświadczeń radzieckich i jak Obywatel sam ma możliwość obserwować, ostatnio publikujemy w naszym piśmie dość dużo materiału z ZSRR.

Czy wymiana „Gospodarki Materiałowej” z odpowiednimi Redakcjami w ZSRR na Ich wydawnictwa byłaby możliwa?

Nie przeceniamy wartości naszego dorobku, raczej będziemy starali się materiały radzieckie otrzymywać innymi drogami.

Ob. Buzon Mieczysław — Dąbrowa Górnicza.

Obywatel uważa się za sprowokowanego artykułem „Od Redakcji” Nr 10. Odpowiedź na tę prowokację jest jednak słaba, spodziewaliśmy się raczej opracowania jakiegoś zagadnienia, interesującego zaopatrzeniowców.

Notatka z 14. II. nie ma takiego charakteru, nie nadaje się do druku.

Przez gospodarke materiałową rozumiemy to co i Obywatel i jeszcze więcej, tj.: planowanie i realizacja planów, zharmonizowanie dostaw z potrzebami ruchu

i robót inwestycyjnych, kontrola zużycia, magazynowanie, konserwowanie materiałów, dokumentacja, praca nad normami, dążność do utrzymania materiałów w granicach normatywów, przyspieszenie cyklu obrotu itp. Dajemy temu wyraz w n/piśmie.

Nie rozumiemy co Obywatel chciał powiedzieć przez opisowe podanie nam pojęcia gospodarki materiałowej?

Zagadnienie indeksu Obywatel zbyt upraszcza, problem polega nie tylko na podziale na grupy i podgrupy i na tym, że oprócz nomenklatury technicznej należy podać t. zw. nazwę potoczną, którą Obywatel określa jako „zargonową”. Radzimy zapoznać się z kilkoma systemami indeksowymi i treścią sierpniowego Nr n/pisma (6).

Nasuną się Obywatelowi wówczas pewne wątpliwości, a problem nie będzie taki jasny.

Dublowanie kartoteki w gospodarce magazynowej i w dziale finansowym to niezawodnie marnotrawstwo sił ludzkich. Oczekujemy artykułu, w którym Obywatel poda analizę zagadnienia i projekty rozwiązania problemu. Zagadnienie to stawiane już było na KOGMP., uwagi z terenu będą cennym przyczynkiem w dalszych ewentualnych pracach.

Nie wydaje się nam, że zarządzenia są „b. często pisane przez ludzi mało związanych z potrzebami, mało znających zagadnienia, które im powierzono do opracowania, jednym słowem pisane w pośpiechu, bez zastanowienia — na kolanie”. Gdyby tak było, to należy takie fakty krytykować i to szybko, ale konkretnie.

Prosimy o artykuły krytyczne na ten temat, chcemy zwalczać biurokrację i brak fachowości w pracach służby zaopatrzenia, ale musimy mówić wyraźnie co jest złe i dlaczego.

Sprawy indeksu CZPH nie znamy, oczekujemy szczegółowego rozpracowania.

Jeżeli czegoś przysyłają więcej niż się zapotrzebowano, to najlepiej nie płacić za nadwyżkę, to ją szybko zabierze wysyłający.

Ob. Iwanowski Wincenty — Rembertów.

Prosimy nadsyłać tłumaczenia na tematy interesujące n/pismo. Adres Obywatela notujemy, nie przewidujemy jednak, że z naszej strony będziemy mogli przesłać materiał do tłumaczenia. Najtrudniej bowiem jest wyszukać materiał, jak już go mamy, to i sami potrafimy przetłumaczyć.

REDAKCJA: Warszawa, Plac 3 Krzyży 5. Departament Bilansów Towarowych Artykułów Przemysłowych.

Wydawca: Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, Warszawa ul. Hoża 35 -- Prenumerata i Kolportaż: PPK „Ruch” Katowice, ul. 3-go Maja 23 — Konto PKO III-1880.

PKZG 06 K-ce - 1905 — 21. 3. 50 — R-1-10101 — 7500

