

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

PAŃSTWOWA KOMISJA PLANOWANIA GOSPODARCZEGO
DEPARTAMENT ZAOPATRZENIA I BILANSÓW MATERIAŁOWYCH

S P I S R Z E C Z Y:	Str.		Str.
XXXIV	365	Oszczędne stosowanie i usprawnienie gospodarki cementem	393
Henryk Witkowski — Normowanie zapasów produkcyjnych	366	Przekazanie opakowań do transportu kitu minowego i szklarskiego	394
Mgr Bernard Himmel — W obliczu bojowego zadania	374	Sporządzenie projektów terenowych bilansów materiałów budowlanych na rok 1952	394
Karol Szonert — Gospodarka opakowaniami	380	Ustalenie trybu bezpośredniego zakupu towarów importowanych	395
Inż. K. Regulski — Oszczędność drewna konstrukcyjnego na drodze wykorzystania cienkich sortymentów	385	Premiowanie pracowników umysłowych służby zaopatrzenia materiałowego	395
Dlaczego?	389		
Zgłaszanie potrzeb na materiały importowane niebilansowane w ramach prac nad planem zaopatrzenia materiałowego	392		

XXXIV

W dniu 7 listopada mija 34 lata od chwili wybuchu Wielkiej Rewolucji Październikowej, Rewolucji, która przerwała łańcuch imperiaлизmu światowego, Rewolucji, która spowodowała powstanie na obszarach szóstej części kuli ziemskiej pierwszego w świecie państwa socjalistycznego, państwa robotników i chłopów.

W dniu 7 listopada Narody Związku Radzieckiego radośnie czcić będą pamiętne i bohater-skie dni, czcąc będą bohaterską walkę, która wyzwoliła je od ucisku kapitalistycznego i stworzyła warunki do nowego życia, do twórczej pracy dla dobra mas pracujących.

W dniu 7 listopada Narody Związku Radzieckiego z dumą mogą podsumować wyniki 34 lat walki i gigantycznej pracy dla obrony i rozbudowy państwa robotniczo-chłopskiego, z radością mogą patrzeć na wszechstronne osiągnięcia, na olbrzymi rozwój przemysłu i rolnictwa, na postęp w dziedzinie techniki, kultury i oświaty, na historyczne zwycięstwa Armii Czerwonej. W wyniku zespolonych wysiłków mas pracujących wokół genialnych planów gospodarczych swego Wodza STALINA, wielkich i fantastycznych planów przeobrażenia przyrody — Narody Związku Radzieckiego wstępują już dzisiaj śmiało na drogę budowy komunizmu.

Wraz z narodami Związku Radzieckiego rocznicę Rewolucji Październikowej czcąc będą wyzwolone narody krajów Demokracji Ludowej, czcąc będą pamięć dni październikowych w całym świecie miliony uciskanych niewolników kapitalizmu wszystkich ras i narodowości, miliony tych, dla których Kraj Rad to źródło natchnienia i wiary, że ich walkę i trud zakończy zwycięstwo.

Ze specjalnym uczuciem czcąc będzie rocznicę Rewolucji Naród Polski. Pod ciosem Re-

wolucji pękły okowy carskiego ucisku skuwające Naród Polski, pod ciosem Czerwonej Armii rozpadła się w pył potęga bestii hitleryzmu, znikły dni krwawego terroru, zaświtało wyzwolenie narodowe i społeczne.

W oparciu o pomoc Związku Radzieckiego odzyskaliśmy naszą granicę na Odrze i Nysie, odrodziliśmy Wojsko Polskie, obaliliśmy moc wroga wewnętrznego i odbudowaliśmy zrujnowaną gospodarkę narodową.

W oparciu o przykład Związku Radzieckiego uczymy się zwalczać przeciwności, wyzwalać siły narodowe, gromić wrogów, w nienotowanym dotychczas tempie budować lepsze jutro.

W oparciu o przyjaźń Związku Radzieckiego, w nierozzerwalnym sojuszu z jego narodami patrzymy śmiało w przyszłość, kroczymy po trudnej ale pewnej drodze do ostatecznego zwycięstwa, budujemy podstawy socjalizmu.

Potęga Kraju Rad, wyzwolona w historycznych Dniach Października, to ostoja i gwarancja, że nigdy już w Polsce nie powtórzą się tragiczne dni września, nie nastąpią lata krwawej niewoli, nie powróci wyzysk obszarnika i kapitalisty.

Potęga Kraju Rad to groza dla imperialistycznych podżegaczy wojennych, to przestroga, że każda próba sprowokowania nowej agresji, każda chęć utopienia świata we krwi w imię interesów klikki kapitalistów i fabrykantów broni, to co najmniej wyzwolenie nowych narodów i ujęcie ich losów w ręce klasy pracującej, jeżeli nie ostateczny upadek zgniłego ustroju kapitalistycznego.

Toteż w dniu Święta Narodów Radzieckich wzrok i myśli milionów ludzi postępu społecznego, milionów miłujących pokój biegną do państwa stworzonego wysiłkiem Dni Październikowych.

Normowanie zapasów produkcyjnych

Narodowy Plan Gospodarczy, wyznaczając przedsiębiorstwu kwoty środków obrotowych na wykonanie planowych zadań produkcyjnych, określa jednocześnie w ten sposób szybkość obiegu tych środków. Jeśli zatem przedsiębiorstwo posiada zapasy produkcyjne większe od planowych, oznacza to, że zmniejsza ono częstotliwość obrotu środków obrotowych, a więc osłabia ekonomicznie prężność własnego rozwoju, a pośrednio również całej gospodarki narodowej. Powstawanie w magazynach przedsiębiorstw większych zapasów materiałowych niż przewiduje plan oznacza właśnie zmniejszanie częstotliwości obrotu środków obrotowych. Powstaje ona skutkiem różnych przyczyn, częściowo niezależnych od poszczególnych przedsiębiorstw. Przykładowo wymienić można: nierównomierność dostaw (przyśpieszenie wysyłek, spiętrzenia lub dostawa jednorazowa całego zamówienia rocznego), niepełność asortymentu dostaw (brak jednej lub kilku pozycji materiałowych czyni nieużyteczną całą dostawę), wielka różnorodność masy materiałowej w niektórych przedsiębiorstwach itp. Aczkolwiek wymienione okoliczności w pewnym stopniu i okresowo usprawiedliwić mogą niektóre nadmierne pozycje materiałowe, to jednak główną i zasadniczą przyczyną są błędy i braki organizacji zaopatrzenia oraz zły stan gospodarki materiałowej. Podstawą racjonalnej gospodarki materiałowej jest obliczenie wielkości prawidłowych zapasów produkcyjnych, tzn. ilości minimalnych niezbędnie potrzebnych przedsiębiorstwu na wykonanie zadań planowych. Obliczenie, o którym mowa, jest planowaniem zasobów materiałowych, z czym wiąże się nierozdzielnie planowanie środków obrotowych na te zasoby. Planowe zapasy produkcyjne przeważnie są również normowanymi zapasami magazynowymi, a przeznaczone na nie środki obrotowe — normatywami środków obrotowych na zapasy magazynowe.

Bezpośrednim celem planowania zapasów produkcyjnych jest:

- 1) ścisłe powiązanie materiałowych potrzeb produkcyjnych z systemem zaopatrzenia,
- 2) zabezpieczenie ciągłości wykonania planów produkcji,
- 3) likwidowanie zapasów ponadplanowych,
- 4) planowe przyśpieszenie obiegu środków obrotowych, zaangażowanych w tych zapasach.

Pierwsze zadanie oznacza, że w zależności od systemu zaopatrzenia przedsiębiorstwo utrzymuje większe lub mniejsze zapasy materiałowe.

Dwa następne zadania nie wymagają wyjaśnień.

Zadanie czwarte wyjaśnimy na przykładzie:

W planie gospodarczym przedsiębiorstwa przewiduje się wzrost produkcji w okresie rocznym o 19%. Gdybyśmy przyjęli w planie dotychczasowe normy zapasu, wartość zapasów normowanych wzrosłaby również o 19%. W wyniku natomiast odpowiednio przystosowanej organizacji dostaw do nowych potrzeb produkcji podwyższamy zapasy normowane tylko o 10%. Rezultat — planowe przyśpieszenie obiegu środków obrotowych wynosi:

$$\text{Przyśp} = \frac{119 \times 100}{110} - 100 = 8\%$$

Planowanie zapasu normowanego winno dać odpowiedź na pytanie: jakie materiały i jak długo winny przebywać w zapasach produkcyjnych?

Odpowiedź na pytanie, jakie materiały winny być normowane, daje nam plan zużycia materiałów na cele eksploatacyjne. W planie tym znajdujemy wszystkie zużywane w przedsiębiorstwie materiały z wyłączeniem tych, które przeznaczone są na wykonanie inwestycji i kapitalnych remontów sposobem gospodarczym.

Aby natomiast dać odpowiedź na pytanie, jak długo te materiały winny przebywać w zapasach produkcyjnych, należy przeanalizować przyczyny, od których jest to zależne. Normowanie bowiem zapasów materiałowych tylko wówczas będzie prawidłowe i spełni swój cel gospodarczy, jeśli oprzemy je na konkretnych przesłankach, których słuszność można sprawdzić drogą analizy i odpowiednich obliczeń.

Dotychczasowy sposób normowania środków obrotowych w ogólności, a zapasów produkcyjnych szczególnie, ma charakter czysto doświadczałny. Polega on mianowicie na tym, że drogą obserwacji dynamiki wzrostu zapasów w stosunku do wzrostu produkcji oraz drogą ujawniania znacznych rezerw poszczególnych materiałów, często zbędnych dla danego przedsiębiorstwa, stwierdza się ogólnie fakt istnienia w danym przedsiębiorstwie lub w danej gałęzi przemysłu obiektywnie nadmiernych zapasów produkcyjnych. Taka „metoda“ może być stosowana tylko doraźnie i na krótką metę. Konkretnym natomiast zadaniem normowania zapasów materiałowych jest udzielenie odpowiedzi na pytanie, jakie zapasy produkcyjne i dlaczego należy uważać za prawidłowe oraz jakie w związku z tym istnieją w danym przedsiębiorstwie zapasy nadmierne (w tym oczywiście również i zapasy materiałów zbędnych).

Zagadnienie jest ciekawe i trudne. Wymaga przeprowadzenia prac badawczych w dłuższym okresie czasu. Żałować należy, że nie znalazło odpowiedniego opracowania w naszej literaturze ekonomicznej. Dotąd ogłoszone publikacje

mają raczej charakter informacyjny o osiągnięciach na tym odcinku gospodarki radzieckich i traktowane są po linii finansowej. Z ciekawych wymienić należy artykuły mgr I. Haendla *) oraz inż. R. Rejsa **). Interesującą publikacją, zawierającą pewne oryginalne wnioski, jest artykuł mgr. Tadeusza Cholińskiego ***). Najwięcej jak zwykle cennych informacji na temat praktycznych rozwiązań w tym zakresie znajdujemy w tłumaczeniach radzieckich: G. A. Etczin „Walka o zwiększenie częstotliwości obrotu środków“ (Polgos 1950) oraz W. P. Kopniajew „Jak usprawnić wykorzystanie środków obrotowych“ (Polgos 1950). Z dotychczasowych wydawnictw to drugie najobszerniej omawia interesujący nas temat. Należy przypomnieć, że wytyczne oficjalne w zakresie normowania zapasów produkcyjnych zawiera instrukcja PKPG nr 3 w sprawie „Zasad obliczania norm zapasów“ (Gospodarka Materiałowa nr 3/1949). Wadą tej instrukcji są niejasne sformułowania niektórych definicji odnośnie norm zapasów oraz brak praktycznych rozwiązań, jak normować całość zapasów produkcyjnych, a nie poszczególne tylko pozycje materiałowe oraz brak podkreślenia, jakie czynniki mają wpływ decydujący na wielkość zapasów magazynowych.

Szkoda, że to ciekawe zagadnienie, o dużym walorze ekonomicznym, nie zostało opracowane praktycznie na konkretnym przykładzie przez zaopatrzeniowca-ekonomistę, gdyż rzuciłoby to ciekawe światło na te momenty, które budzą zwykle wiele wątpliwości lub trudności: np. odchylenia terminów dostaw, spiętrzenie dostaw, brak pełnych asortymentów itp.

Wobec tego, że zagadnienie racjonalnej gospodarki materiałowej, zostało tak ostro postawione w Planie 6-letnim, a spośród różnych problemów na tym odcinku utrzymanie ekonomicznie uzasadnionych zapasów produkcyjnych jest jednym z zasadniczych, spójmy je rozpatrzeć możliwie szczegółowo i raczej z praktycznego punktu widzenia zaopatrzenia, a nie tylko po linii finansowej.

Aby dalszym rozważaniom nadać jasność, sformułujemy na wstępie podstawowe definicje, którymi będziemy się posługiwać.

1. Jako zasadniczy cel normowania zapasów produkcyjnych uważamy zabezpieczenie wykonania zadań planowych zgodnie z bieżącym planem produkcji przy utrzymaniu możliwie najmniejszych zasobów materiałowych.

2. Czasokres przebywania konkretnego materiału w zapasie produkcyjnym biegnie od daty przychodzenia materiału do chwili rozchodzenia go na zużycie.

*) „Przyspieszenie obiegu środków obrotowych przedsiębiorstwa przemysłowego“, *Ekonomika i Organizacja Pracy*, nr 7/1950.

**) „Z doświadczeń planistycznych Związku Radzieckiego“, *Gospodarka Materiałowa* nr 9/1950.

***) „Normowanie środków obrotowych ważny czynnik ekonomiki i organizacji socjalistycznego przedsiębiorstwa przemysłowego“, *Ekonomika i Organizacja Pracy*, nr 2/1951.

3. Na zapas produkcyjny składają się dwie części:

- a) część ruchoma zapasu i
- b) część stała zapasu.

4. Część ruchoma jest bieżącym zapasem produkcyjnym, którego celem jest bieżące utrzymanie procesów produkcji. Bieżący zapas produkcyjny jest odnawiany drogą dostaw.

5. Część stała zapasu produkcyjnego jest zapasem rezerwowym, którego celem jest zabezpieczenie ciągłości produkcji na wypadek opóźnienia terminu planowej dostawy.

6. Zapas produkcyjny jest normowany. Normowany zapas produkcyjny konkretnego materiału jest indywidualnym zapasem maksymalnym, a zapas rezerwowy jest indywidualnym zapasem minimalnym. Należy zwrócić uwagę, że normowany jest cały zapas produkcyjny (a więc bieżący zapas produkcyjny i zapas rezerwowy), a nie tylko bieżący zapas produkcyjny.

7. Ogólny zapas maksymalny jest sumą indywidualnych zapasów maksymalnych, a ogólny zapas minimalny jest sumą indywidualnych zapasów minimalnych.

8. Zapasy indywidualne są mierzone w jednostkach naturalnych i w jednostkach wartościowych. Zapasy ogólne mierzy się tylko w jednostkach wartościowych. Jedne i drugie mogą być również pośrednio mierzone w tzw. „ilościach dni zapasu“.

9. Średni stan indywidualnego zapasu produkcyjnego jest średnią arytmetyczną stanów zapasów danego materiału w pewnym okresie czasu. Może być wyrażony ilościowo i wartościowo.

10. Średni stan ogólnego zapasu produkcyjnego jest w wypadku włą aktualnych stanów indywidualnych zapasów produkcyjnych w danym czasie lub w danym okresie. Średni stan ogólny może być wyrażony tylko wartościowo lub w ilości dni zapasu.

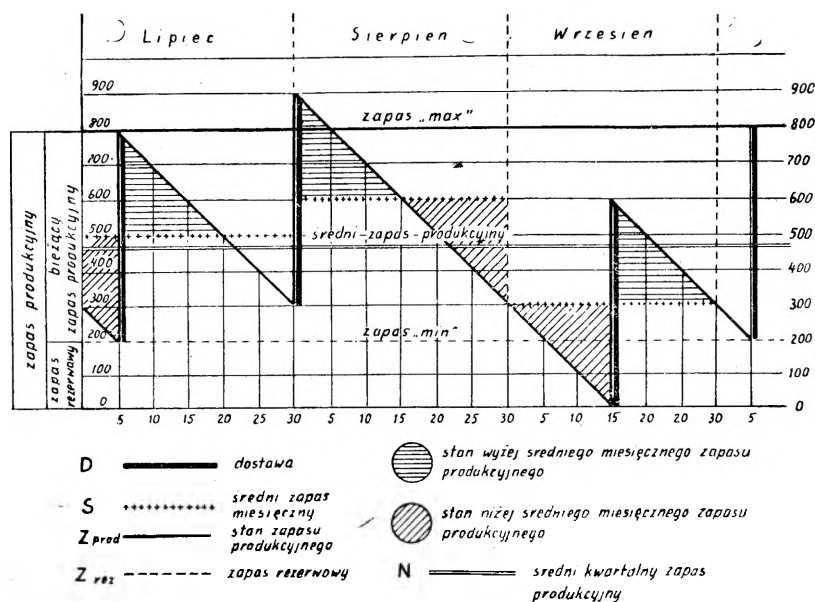
11. Normatyw zapasu produkcyjnego jest to normowany średni stan ogólnego zapasu produkcyjnego. Normatyw zapasu produkcyjnego określa wartość prawidłowego w danych warunkach średniego stanu ogólnego.

12. Zapasem ponadnormatywnym (nadmiernym) jest nadwyżka ilościowa, o którą zapas faktyczny przewyższa normowany zapas produkcyjny (tzn. zapas maksymalny) konkretnego materiału lub nadwyżka wartościowa ponad normatyw zapasu produkcyjnego, tzn. nadwyżka przekraczająca wartość normowanego średniego stanu ogólnego.

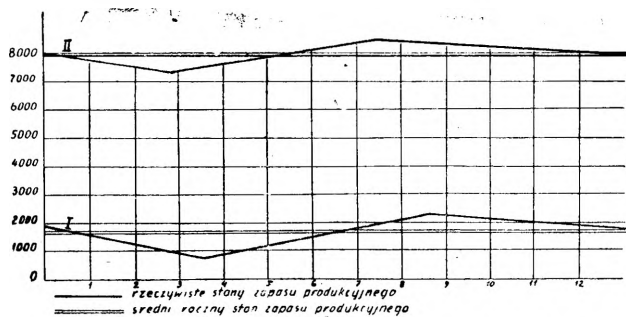
13. Normy zapasu produkcyjnego lub rezerwowego odnoszą się do konkretnych materiałów, natomiast normatywy obejmują grupy materiałów w układzie branżowym lub w układzie jednolitego planu kont.

14. Częstotliwość obrotu zapasów produkcyjnych wyraża ilość dni, w ciągu których materiał przebywa w zapasie produkcyjnym. W praktyce nazywa się to „ilość dni zapasu” lub „zapas w dniach”. Jeśli odniesiemy to do zapasu produkcyjnego konkretnego materiału, otrzymamy normę zapasu produkcyjnego lub rezerwowego wyrażoną w dniach. Jeśli natomiast chcemy określić, jaki winien być prawidłowy (normowany) obrót zapasów produkcyjnych danej grupy materiałów, stosujemy grupową normę zapasu, a w stosunku do wszystkich zapasów produkcyjnych w danym przedsiębiorstwie — ogólną normę zapasu w dniach. Stąd wniosek, że grupowa lub ogólna norma zapasu jest właśnie normatywem, który wyrazić możemy albo w dniach częstotliwości obrotu zapasów produkcyjnych, albo w wartości tych zapasów.

Definicje powyższe wyjaśniamy na następujących przykładach:



Wykres 1.



Wykres 2.

Wykres 1 ilustruje dostawy i wahania stanu zapasu produkcyjnego (magazynowego) materiału, który dostarczany jest raz w miesiącu (cykl zaopatrzenia wynosi 30 dni), w terminie, około 5 każdego miesiąca, w ilości wynoszącej 600 jednostek, co odpowiada przecięt-

nemu miesięcznemu zużyciu danego materiału. Maksymalne odchylenie planowego (umownego) terminu dostawy wynosi około 10 dni. Na podstawie tej charakterystyki mamy ustalić, jaki powinien być prawidłowy zapas produkcyjny omawianego materiału. Rozważmy ten przykład na przestrzeni kwartału typowego dla przebiegu dostaw.

Czasokres przebywania materiału w zapasie produkcyjnym wynosił w lipcu 25 dni (od 5 do 30), w sierpniu 30 dni (cały miesiąc) oraz we wrześniu tylko 15 dni (od 15 do 30).

Bieżący zapas produkcyjny ustawicznie zmienił się pod wpływem bieżących rozchodów oraz dostaw. Natomiast zapas rezerwowy tylko raz uległ zmianie, mianowicie między 5 a 15 września, kiedy na skutek opóźnionej dostawy został wyczerpany.

Wielkość bieżącego zapasu produkcyjnego w stanie szczytowym — w naszym przykładzie 600 jednostek — wynika z faktu, że zużycie tego materiału wynosi właśnie 600 jednostek miesięcznie i materiał jest dostarczany raz w miesiącu. W planowym dniu dostawy materiału bieżący zapas produkcyjny jest wyczerpany (np. 5.10).

Wielkość zapasu rezerwowego — w naszym przykładzie 200 jednostek — wynika stąd, że maksymalne odchylenie planowego terminu dostawy w okresie od 5 do 15.9 wyniosło 10 dni opóźnienia. To nieprzewidziane zakłócenie planu dostaw zostało zabezpieczone zapasem rezerwowym.

Stan zapasu produkcyjnego ulegał wahaniom, był różny w różnych miesiącach. Jak wspomnieliśmy wyżej, w poszczególnych miesiącach wynosił kolejno 25, 30 i 15 dni, licząc od dnia dostawy w danym miesiącu do końca miesiąca, średnio więc

w kwartale wynosi $\frac{25 + 30 + 15}{3} = 23,3$ dnia

Z obliczenia tego wynika, że w zapasie produkcyjnym przeciętnie była ilość równa ilości, którą przedsiębiorstwo zużywa w ciągu 23,3 dnia. Jeśli miesięczne zużycie wynosi 600 jednostek, otrzymamy

$$N = \frac{600}{30} \times 23,3 = 466 \text{ jednostek}$$

Na tym też poziomie w naszym wykresie znajduje się linia wyznaczająca średni zapas produkcyjny w jednostkach naturalnych. Obliczona średnia jest jednocześnie normatywem zapasu produkcyjnego, z którego 10 dni przypada na zapas rezerwowy, a 13,3 dnia na bieżący zapas produkcyjny. Wg instrukcji PKPG normatyw magazynowy w tym przykładzie wy-

$$\text{niósłby } N = Z_{\text{rez}} + \frac{Z_{\text{bież prod}}}{2} = 10 + \frac{30}{2} = 25 \text{ dni}$$

natomiast w naszym obliczeniu wypadł mniejszy. Przyczyna — wzór stosowany w Instrukcji PKPG opiera się na nierealnym założeniu, że dostawy są realizowane zawsze w tych samych terminach, natomiast w praktyce prawie zawsze jest tak, że są odchylenia od planowych terminów dostaw i przeważnie w postaci opóźnień dostaw, a nie ich przyspieszenia. Zresztą zadaniem zapasu rezerwowego jest właśnie zabezpieczanie ciągłości produkcji przed opóźnieniami dostaw, a zatem zapas rezerwowy winien być również aktywny. Należy zaznaczyć, że w naszym przykładzie dla uproszczenia rozumowania przyjęliśmy zapas rezerwowy na maksymalne odchylenie, natomiast zapas rezerwowy powinien zabezpieczać tylko przeciętne odchylenie.

Zapas ponadnormatywny wystąpił w naszym przykładzie w okresie od 30.7 do 5.8. Mimo tego przekroczenia ilościowego normatywów środków obrotowych nie został przekroczony, ponieważ pozostały pewne rezerwy z dni poprzedzających datę 30.7 — mianowicie w okresie od 22.7 do 30.7 zapas produkcyjny był poniżej zapasu średniego.

Wykres 2 charakteryzuje stan i ruch zapasów materiałów o bardzo krótkim cyklu zaopatrzenia, wynoszącym 1—5 dni. Różnica między materiałem (I) a materiałem (II) polega na tym, że pierwszy z nich nie wymaga żadnego albo prawie żadnego przygotowania do produkcji, natomiast drugi musi być przygotowany. Przykładowo: materiał I — blacha dla wytwórni masowych opakowań blaszanych, która może natychmiast wejść do procesu produkcyjnego, materiał II — papierówka dla fabryki celulozy, gdzie winna być 3—4 miesiące sezonowana (suszona w zwykłych warunkach atmosferycznych). Materiał (I) nie wymaga bieżącego zapasu produkcyjnego, wystarcza jedynie zapas rezerwowy na odchylenie dostaw, natomiast materiał (II) nie wymaga zapasu rezerwowego, ponieważ zapas produkcyjny jest bardzo znaczny, a cykl zaopatrzeniowy bardzo krótki. Ewentualne odchylenia dostaw znajdują pokrycie w zapasie produkcyjnym. W obydwu przypadkach mogą jednak wystąpić „sezonowe“ zwiększenia lub zmniejszenia dostaw związane z trudnościami transportowymi zimą lub z nasileniem transportu w okresie po zbiorach rolniczych.

W literaturze na temat zasad normowania zapasów produkcyjnych wymienia się różne przyczyny, które wpływają na wielkość normowanych zapasów produkcyjnych, rzadko jednak kiedy precyzuje się, które z przyczyn i w jaki sposób działają na wielkość bieżącego zapasu produkcyjnego bądź też na wielkość zapasu rezerwowego. Niektórzy autorzy posługują się również w tym celu podziałem materiałów na podstawowe i pomocnicze, przy czym uważają, że pierwsze z nich charakteryzują się stosunkowo wąskim asortymentem oraz dużą częstotliwością zaopatrzenia (krótkim cyklem

zaopatrzenia), natomiast drugie przedstawiają różnorodną masę towarową o dłuższych cyklach zaopatrzenia. Że nie zawsze jednak tak jest, świadczą przykłady z przemysłu maszynowego, jeśli chodzi o bogaty asortyment materiałów podstawowych o dłuższych cyklach zaopatrzenia lub zagadnienie opakowań wzgl. paliwa, zaliczonych do grupy materiałów pomocniczych, a jednak o małym asortymencie i przeważnie krótkim cyklu zaopatrzenia.

Najwłaściwszy jest podział materiałów na dwie zasadnicze grupy:

1. materiały o krótkim cyklu zaopatrzenia,
2. materiały o dłuższym cyklu zaopatrzenia.

Przy tym podziale nie ma znaczenia, jaki jest charakter ekonomiczny danego materiału lub do jakiej branży należy. Jako krótki cykl zaopatrzenia można by przyjąć okres 10—15 dni, natomiast powyżej 15 dni zaliczyć do dłuższego cyklu zaopatrzenia.

Jako następne kryterium należy przyjąć, że w materiałach o krótkim cyklu zaopatrzenia nie tworzy się zapasów produkcyjnych, lecz tylko zapas rezerwowy. Wyjątkiem od tej zasady jest przypadek, gdy materiał wymaga dłuższego okresu czasu na sezonowanie lub inne przygotowanie do produkcji. Wówczas zapas omawianego materiału ma charakter produkcyjny, a czas przebywania materiału w zapasie podyktowany jest wymaganiami procesu technologicznego. Jako przykłady wymienić można: przechowywanie (fermentacja) surowca tytoniowego, suszenie drewna w przemyśle meblarskim, drzewnym, stoczniowym, celulozowym itp. (drewno na produkcję instrumentów muzycznych suszone jest kilka lat), impregnowanie drewna, dłuższe badania laboratoryjne lub techniczne. W tych przypadkach bieżący zapas produkcyjny materiałów o krótkim cyklu zaopatrzenia trwa tak długo, jak długie są procesy przygotowania materiału do produkcji. Należy dążyć oczywiście, aby te okresy skracać. O ile to tylko możliwe, należy żądać dostawy materiałów w takim stanie, aby mogły wejść natychmiast do produkcji. Jeśli to niemożliwe, lub jeśli koszt przygotowania materiału poza przedsiębiorstwem byłby wyższy od kosztu takiego samego przygotowania w przedsiębiorstwie, odpowiednie czynności przygotowawcze winno wykonać przedsiębiorstwo. Ważna jest wówczas właściwa organizacja tych procesów przygotowawczych, przykładowo w przemyśle drzewnym znaczne skrócenie okresu przygotowania uzyskuje się drogą suszenia w suszarniach bądź też drogą przestrzegania właściwych warunków suszenia. Jeśli idzie o suszenie drewna, stosować należy metodę prób, dzięki którym można określić, w jakim przypuszczalnie terminie dany surowiec będzie mógł być użyty na produkcję.

Zapas rezerwowy może wynosić około 10—15 dni. W tym terminie winny zmieścić się czynności przyjmowania materiału, technicznego odbioru, zaewidencjonowania, wstępnego przygotowania do zużycia w produkcji oraz skierowania do właściwego oddziału produkcyjnego. Krótki cykl zaopatrzenia jest wynikiem dwóch czynników, charakteryzujących zużycie danego materiału w przedsiębiorstwie:

- zużycie jest masowe,
- zużycie jest ciągłe.

W wyniku tych dwóch czynników winno nastąpić ustalenie wielkości dostawy i cyklu zaopatrzenia w sposób najbardziej odpowiedni dla przedsiębiorstwa. Z wielkością dostawy związany jest koszt transportu, dlatego przy większych odległościach najkorzystniejsza jest przesyłka całowagonowa. Jeśli jednak materiał jest odbierany własnymi środkami transportu lub jest dostarczany przez dostawcę, wielkość dostawy winna być odpowiednio inna. Materiały o krótkim cyklu zaopatrzenia występują często w obrocie między kooperującymi przedsiębiorstwami. Ważne jest wówczas, aby cykl produkcyjny przedsiębiorstwa wytwarzającego był uzgodniony z cyklem produkcyjnym przedsiębiorstwa zużywającego dany materiał-półwyrob.

W całej masie materiałowej zaopatrzenia przedsiębiorstwa, materiały o krótkim cyklu zaopatrzenia stanowią najczęściej kilka lub kilkanaście pozycji, ale wartościowo przedstawiają przeważnie większą część ogólnych kosztów materiałowych. Dlatego też zagadnienie normowania materiałów o krótkim cyklu zaopatrzenia nie nastęrcza większych trudności. Jeśli materiały tego rodzaju stanowią przeważającą część zaopatrzenia, tym łatwiejsze jest normowanie zapasów w takim przedsiębiorstwie.

Zupełnie inaczej przedstawia się sprawa normowania zapasów materiałów o dłuższym cyklu zaopatrzenia. Zagadnienie jest trudniejsze i bardziej skomplikowane. Jak wspomnieliśmy poprzednio, materiały o dłuższym cyklu zaopatrzenia muszą mieć i bieżący zapas produkcyjny i zapas rezerwowy. W związku z tym należy ustalić, jakie czynniki wpływają na wielkość bieżącego zapasu produkcyjnego, a jakie na wielkość zapasu rezerwowego. W każdym razie nie wchodzi tu w grę w sposób decydujący czynniki, które wpływają na wielkość zapasu rezerwowego materiałów o krótkim cyklu zaopatrzenia, jak: czas przyjmowania, przygotowanie, ewidencjonowanie itp.

Do przyczyn, które wpływają na wielkość bieżącego zapasu produkcyjnego materiału o dłuższym cyklu zaopatrzenia zaliczyć należy:

1. charakter zużycia materiału (równomierne lub nierównomierne),
2. ekonomicznie korzystna wielkość jednorazowej dostawy,

3. konieczność kompletowania asortymentów lub zestawów materiałów do produkcji,

4. sezonowe warunki dostaw materiałów.

Im bardziej równomierne jest zużycie materiału, tym łatwiej ustalić wielkość bieżącego zapasu produkcyjnego, który wówczas zależeć będzie w zasadzie tylko od następnego czynnika, tj. od ekonomicznie korzystnej wielkości jednorazowej dostawy. Należy dążyć do takiej częstotliwości dostaw, aby koszt transportu, przyjęcia i badania materiału był najmniejszy. Czynnikiem, który wiele kłopotu sprawia zaopatrzeniowcom, jest występująca w niektórych gałęziach produkcji konieczność kompletowania materiałów, które jednocześnie lub prawie jednocześnie, wchodzi do procesu produkcyjnego (wsad produkcyjny), np. w hutnictwie lub w przemyśle odzieżowym. Normowanie zapasów takich materiałów opiera się na zasadzie, że należy zabezpieczać ciągłość produkcji utrzymywaniem dostatecznych rezerwowych zapasów materiałów, których dostawy są najmniej regularne. Zdarza się bowiem, że wskutek braku nawet mało ważnych materiałów produkcja nie może być zaczęta względnie wykończona. Przykłady: produkcja mebli nie może być zaczęta bez pełnego asortymentu surowca oraz kleju, śrub, zamków itp., brak płótna usztywniającego uniemożliwia produkcję odzieży, a brak guzików uniemożliwia jej wykończenie, brak farby olejnej w przemyśle maszyn rolniczych uniemożliwia ich wysyłkę, brak części hamulcowych nie pozwala wykończyć ostatecznie osobowych lub towarowych wagonów kolejowych, brak barwnika tworzy rezerwy niewykończonej tkaniny itp. (wszystkie przykłady są autentyczne). Przykładów takich można wyliczyć znacznie, znacznie więcej.

Ostatni z wyliczonych wyżej czynników — sezonowość dostaw — w sposób decydujący wpływa na wielkość bieżącego zapasu produkcyjnego. Jeśli dostawy materiałów są w zasadzie równomierne cały rok lub przez większą część roku, a tylko sezonowo wzmagają się lub słabną, wówczas należy zapas normować oddzielnie na okres szczytowego natężenia dostaw (np. dostawy słupów teletechnicznych) oraz oddzielnie na okres najmniejszego natężenia dostaw. Jeśli natomiast sezonowość jest tak dalece posunięta, że dostawy materiału odbywają się tylko w pewnym krótkim okresie roku (np. surowce rolnicze lub importowane), wówczas najczęściej zapasu takiego materiału nie normuje się, lecz środki obrotowe są przedsiębiorstwu przyznawane w formie kredytu hankowego na ponadnormatywne usprawnienia wione zapasy, spłacanego w miarę realizacji produkcji.

Wyżej omówiliśmy czynniki wpływające na wielkość bieżącego zapasu produkcyjnego. Z kolei omówimy przyczyny, od których zależy wielkość zapasu rezerwowego. Ogólnie mówiąc, **wielkość ta zależy prawie wyłącznie od wielkości odchylenia terminów dostaw i dłafe-**

go celem zapasu rezerwowego jest właśnie zabezpieczenie ciągłości produkcji na wypadek opóźnienia planowego terminu dostawy. Na wielkość odchylenia wpływają:

1. częstotliwość dostaw,
2. sposób zaopatrzenia (ze składu czy z dostaw tranzytowych od wytwórcy),
3. odległość od źródła zaopatrzenia.

Oprócz tego na wielkość zapasu rezerwowego wpływa również

4. możliwość zastępczej zamiany jednego materiału przez drugi.

Wpływ wymienionych czynników na wielkość zapasu rezerwowego jest następujący: im większa jest częstotliwość dostaw, tym mniejsze są odchylenia od planowych terminów dostaw. Jeśli zaopatrzenie następuje drogą dostawy ze składu handlowego lub ze składu zaopatrzeniowego, oznacza to możliwość znacznie szybszej dostawy interwencyjnej niż wówczas, gdy materiał dostarcza na zamówienie przedsiębiorstwo wytwarzające. Odległość od źródła zaopatrzenia też wpływa na wielkość zapasu rezerwowego, bowiem transport na mniejszą odległość jest krótszy, a zatem i stopień opóźnienia jest mniejszy. Natomiast przy odległościach większych możliwe są również większe opóźnienia dostaw, zwłaszcza w złych warunkach atmosferycznych lub w okresach dużego natężenia transportu kolejowego. Czynnikiem, który pozwala ograniczać zapas rezerwowo, jest możliwość zamiany jednego materiału przez drugi.

Aby wyczerpać temat, należy jeszcze wspomnieć o czynniku, który wprawdzie nie ma wpływu ani na wielkość bieżącego zapasu produkcyjnego, ani na wielkość zapasu rezerwowego, ale ma wpływ na ilość środków obrotowych. Jest to wartość materiałów zapłaconych a jeszcze nie odebranych. Ma to miejsce przy przesyłce towarów na duże odległości, niezależnie od tego czy cykl zaopatrzenia jest krótki, czy też długi. Wówczas mianowicie przedsiębiorstwo wcześniej opłaca fakturę, niż otrzymuje towar i dlatego dla tych materiałów należy ewidencyjnie do ilości dni faktycznego zapasu rezerwowego doliczyć ilość dni, stanowiącą przeciętną różnicę między datą zapłaty faktury, a datą otrzymania materiału.

Na tle powyższych rozważań rozpatrzmy czy i w jakim stopniu jest słuszna metoda, którą przyjmuje instrukcja PKPG w sprawie zasad obliczania norm zapasów. Wynika ona z następujących wzorów:

$$(1) Z_{\min} = B_{\max} \times T$$

$$(2) Z_{\text{prod}} = B_{\max} \times T_1$$

$$(3) Z_{\max} = Z_{\min} + Z_{\text{prod}}$$

$$(4) N = Z_{\min} + \frac{Z_{\text{prod}}}{2}$$

we wzorach tych

Z_{\min} = zapas minimalny (rezerwowo)

Z_{\max} = zapas maksymalny (zapas produkcyjny)

Z_{prod} = zapas produkcyjny (bieżący zapas produkcyjny)

N = normatyw magazynowy

B_{\max} = — przeciętne dzienne zużycie obliczone na cały rok na podstawie kwartału, w którym zużycie było najwyższe

$T = t_1 + t_2 + t_3$ przy czym

t_1 = czas wyszukania materiału, załatwienia formalności przydziału, zakupu, przerzutu

t_2 = czas trwania przesyłki

t_3 = czas przyjęcia, kontroli i wydania materiału

T_1 = okres pomiędzy dwu kolejnymi dostawami.

We wzorze (1) B_{\max} budzi zastrzeżenia, a T jest w ogóle nie do przyjęcia. Najwyższe zużycie jest zwykle w czwartym kwartale — jeśli produkcja nie jest sezonowa — dlatego więc przez trzy kwartały trzymać większe zapasy tylko dlatego, że trzeba je podwyższyć w połowie lub nawet pod koniec czwartego kwartału? Czynniki T opiera się na błędnych przesłankach, ponieważ:

— t_1 (czas wyszukania materiału, załatwienia formalności przydziału, zakupu itp.) nie może warunkować wielkości zapasu, gdyż czynności te muszą znacznie wyprzedzać realizację dostaw, można co najwyżej uwzględnić czas niezbędny na interwencję u tego samego (planowego) dostawcy; można ewent. przewidzieć tu czas wymagany na dokonanie przerzutu w ramach tego samego przemysłu, co powinno być załatwione w krótkim okresie czasu,

— t_2 (czas trwania przesyłki) nie ma istotnego znaczenia, zwłaszcza przy dostawach o krótkim cyklu zaopatrzenia, natomiast znaczenie ma tu odchylenie od planowych terminów dostaw,

— t_3 (czas przyjęcia, kontroli itp.) może być brany pod uwagę tylko wówczas, jeśli jest większy od $t_1 + t_2$, co przy powyższych założeniach z reguły nie ma miejsca.

We wzorze (2) B_{\max} jest analogicznie „zawyżone“, jak we wzorze (1). Wzór (3) nie budzi zastrzeżeń. Natomiast we wzorze (4) nie wydaje się słuszne przyjmowanie zasady, że przeciętny stan zapasu produkcyjnego = $\frac{Z_{\text{prod}}}{2}$.

Wykazaliśmy bowiem wyżej, że wskutek opóźnień terminów dostaw zapas rezerwowo jest naruszany, dlatego średni bieżący zapas produkcyjny jest zawsze mniejszy od ilości, która wynika z powyższego wzoru. Zasadę $\frac{Z_{\text{prod}}}{2}$

można przyjąć jako słuszną tylko wtedy, jeśli Z_{\min} opieramy nie na przesłankach, o których mowa w instrukcji PKPG, lecz na zasadzie

średniego odchylenia od planowych terminów dostaw.

Z rozważań tych wynika, że wynikowy wzór instrukcji PKPG

$$N = Z_{\min} + \frac{Z_{\text{prod}}}{2}$$

jest słuszny tylko w odniesieniu do materiałów o rytmicznym cyklu zaopatrzenia, ale nawet wówczas niewłaściwa jest interpretacja pierwszego składnika tego wzoru, mianowicie Z_{\min} , ponieważ daje możliwość obliczania wielkości zapasu rezerwowego na poziomie znacznie wyższym od tego, który jest niezbędnie konieczny dla zabezpieczenia ciągłości produkcji. Wzór ten nie może mieć zastosowania do materiałów o dostawach ciągłych i o dostawach o krótkim cyklu zaopatrzenia. Do słusznego więc wniosku dochodzi inż. B. Rothert w swoim artykule*), że zapas rezerwowy materiałów o ustalonym cyklu zaopatrzenia winien opierać się w zasadzie o wielkość możliwego odchylenia terminu dostawy. Trzeba jednak dodać, że ta wielkość winna być obliczona jako odchylenie średnie. Niesłusznie jednak autor przewiduje z reguły konieczność uwzględnienia czasu przyjęcia, kontroli i wydania materiału, ponieważ należy czynić to tylko wówczas, gdy łączny czas na te czynności jest dłuższy od czasu trwania dostawy interwencyjnej i od czasokresu przeciętnego odchylenia. Nie wydaje się również uzasadnione stanowisko autora, że przy obliczaniu bieżącego zapasu produkcyjnego materiału o różnych cyklach zaopatrzenia za podstawę należy przyjmować cykl najdłuższy. Prawidłowe jest natomiast przyjęcie średniego cyklu zaopatrzenia, ponieważ odchylenia od planowego terminu dostawy — jak zresztą sam autor przyjmuje — są uwzględnione w zapasie rezerwowym.

Tadeusz Choliński w artykule na temat środków obrotowych**), przyjmując za podstawę zasadę wyrażoną w instrukcji PKPG nr 3, omawia przykład następujący:

	wartość zapasu w tys. zł	
	Z_{\min}	Z_{prod}
1. surowiec A	600	800
2. „ B	400	800
3. artykuły pomocnicze	300	600
4. artykuły różne	300	1.350
5. opakowania	300	1.620
6. wyroby gotowe	800	2.800
7. należności niezafakturowane —		2.800
razem	2.700	11.770

Stosując wzór instrukcji PKPG na obliczenie normatywu otrzymamy:

$$N = Z_{\min} + \frac{Z_{\text{prod}}}{2} = 2.700 + \frac{11.770}{2} = 8.585 \text{ tys. zł.}$$

*) „Wytyczne dla ustalania i obliczania norm zapasów“, Gospodarka Materiałowa nr 9/1950, str. 267.

**) T. Choliński: „Normowanie środków obrotowych — ważny czynnik ekonomiki i organizacji socjalistycznego przedsiębiorstwa przemysłowego“, Ekonomia i Organizacja Pracy, nr 2/1951, str. 54—61.

Tymczasem na podstawie analizy stanu środków obrotowych w konkretnym przypadku autor dochodzi do wniosku, że normatyw prawidłowy powinien wynieść 9.604 tys. zł. Uważa więc, że normatyw obliczony na podstawie instrukcji PKPG nie zabezpiecza potrzeb przedsiębiorstwa. Czy wniosek jest słuszny? Wydaje się, że autor popełnia błąd odnośnie poz. 7 „należności niezafakturowane“ przyjmuje bowiem dla tej grupy środków obrotowych taki sam wzór, jak przy obliczaniu normatywu materiałowego. Tymczasem instrukcja PKPG nr 3 mówi tylko o zasadach normowania zapasów i nie przewiduje, aby na tych samych zasadach były normowane środki obrotowe dla sfery obiegu. Można by oczywiście zasady te zastosować przez analogię, ale pod warunkiem, że środki obrotowe w sferze obiegu wykazują taki sam ruch, jak w sferze produkcji. Tymczasem autor w swoim przykładzie podaje, że niezafakturowane należności występują systematycznie w tej samej wysokości lub w pewnych dniach nie występują wcale. Natomiast zapasy materiałowe wahają się rytmicznie pomiędzy pewnymi stanami i dlatego jako poziom przeciętny instrukcja przyjmuje (zresztą niezupełnie słusznie) połowę sumy zapasów minimalnego i maksymalnego. Jesteśmy raczej skłonni przyjąć, że należności niezafakturowane — jak mówi autor przeciętnie za 3 dni — wahają się zawsze blisko pewnej stałej kwoty, w danym przypadku 2.800 tys. zł i dlatego dla tej kategorii środków obrotowych należy przyjąć pełną kwotę, a nie tylko jej połowę. Jeśli więc do kwoty 8.585 tys. zł dodamy połowę kwoty 2.800 tys. zł, to jest 1.400 tys. zł, otrzymamy łącznie normatyw środków w wysokości 9.985 tys. zł, a więc nawet nie o w y ż s z y od przyjętego przez autora w kwocie 9.604 tys. zł. Przepuszczalnie błąd, o którym wyżej mowa, skłania autora do sformułowania wniosku, że „normatyw zabezpieczający dostateczne środki obrotowe będzie prawie zawsze znajdował się powyżej średniej arytmetycznej. Będzie on więc — w zależności od rodzaju przedsiębiorstwa — wahał się w granicach wartości zapasu przeciętnego i maksymalnego“. Gdyby wniosek ten uznać za słuszny, należałoby konsekwentnie jako zapas przeciętny przyjąć stan pomiędzy średnią arytmetyczną i zapasem maksymalnym. Jak jednak uzasadniliśmy wyżej, właściwością i przeznaczeniem zapasów rezerwowych jest, aby mogły być naruszane na wypadek odchylen terminów dostaw i wobec tego zapasy rezerwowe do normatywu środków obrotowych wchodzi nie w całości (w tym ujęciu, jakie posiadają w instrukcji PKPG), lecz pomniejszone o wartości odchylen terminów dostaw. Dlatego też normatyw obliczony w sposób podany przez autora nie tylko, że zabezpiecza potrzeby przedsiębiorstwa, ale — naszym zdaniem — wykracza nawet ponad te potrzeby. Jest nadmierny. Ponieważ jednak równocześnie inne składniki środ-

ków obrotowych, jak produkcja w toku, wyroby gotowe i dostawy niezafakturowane, grawitują raczej w pobliżu swej górnej granicy, łącznie wszystkie środki obrotowe znajdują się zwykle na poziomie pomiędzy przeciętnym stanem zapasów a normatywem łącznym na poziomie maksymalnym. Jeżeli więc wnioszek T. Cholińskiego odniesiemy do wszystkich środków obrotowych przedsiębiorstwa, należy go uważać za słuszny, natomiast nie jest słuszny w stosunku tylko do zapasów produkcyjnych. Zwracamy na to uwagę, gdyż od tego zależy, w jakim stosunku do zapasu maksymalnego należy ustalić normatyw. Słuszne są dalsze wnioski autora, że:

- 1) na materiały, których stany zapasów nie wykazują większych wahań (materiały o b. krótkim cyklu zaopatrzenia), należy obliczyć normatyw na poziomie tych przeciętnych stanów,
- 2) na materiały, których stany zapasów wahają się (materiały o dłuższym cyklu zaopatrzenia), należy obliczyć indywidualne stany zapasów minimalnego i maksymalnego,
- 3) należy obliczyć środki obrotowe potrzebne na łączny stan minimalny oraz oddzielnie na łączny stan maksymalny,
- 4) normatyw należy obliczyć w pewnym określonym stosunku do łącznego stanu maksymalnego, wyżej jednak stanu średniego.

T. Choliński używa terminu „łączny normatyw na poziomie minimalnym“ i „łączny normatyw na poziomie maksymalnym“. Wydaje się, że nie jest właściwe mówić o łącznych minimalnych lub maksymalnych normatywach, gdyż są to wielkości, które w rzeczywistości nigdy nie występują. Stany minimalne lub maksymalne indywidualnych, konkretnych materiałów istnieją, ale stany łączne wszystkich materiałów na poziomie minimalnym lub na poziomie maksymalnym są pojęciami teoretycznymi, które w rzeczywistości nigdy nie mają miejsca. Normatyw natomiast jest rzeczywistością, jest wypadkową różnych stanów różnych materiałów. Dlatego wydaje się słuszniejsze mówić o sumie wartości zapasów szczytowych poszczególnych materiałów i o sumie wartości zapasów rezerwowych tych materiałów.

Omówimy jeszcze krótko zapasy ponadnormatywne. Można je podzielić na dwie zasadnicze grupy:

- 1) zapasy ponadnormatywne gospodarczo uzasadnione,
- 2) zapasy ponadnormatywne gospodarczo nieuzasadnione.

W rozważaniach naszych interesuje nas oczywiście grupa pierwsza, ponieważ swoim charakterem zbliżona jest do zapasów normowanych. W grupie tej wyodrębnić możemy następujące zapasy:

1. Zapasy sezonowe, które powstają dlatego, że dostawa danych materiałów jest se-

zonowa, np. surowców pochodzenia rolniczego bądź też sezonowa jest produkcja (co często ma miejsce w przedsiębiorstwach wytwarzających środki spożycia).

2. Zapasy specjalne utrzymywane wyłącznie na polecenie władz nadrzędnych z powodów podyktowanych interesem danego działu gospodarki narodowej (np. transportu) lub danej gałęzi przemysłu. Np. w zarządzeniu Przewodniczącego PKPG z dnia 12 stycznia 1951 r. w sprawie trybu zaopatrzenia i dystrybucji drewna na 1951 r. w § 7 znajdujemy: „Zezwala się CZP Papierniczego na okresowe przekraczanie normatywu zapasów papierówki w rozmiarach wynikających z uzgodnionego z Pagedem planu dostaw“.

3. Inne nadmiary gospodarczo uzasadnione przez które należy rozumieć zapasy ponadnormatywne powstałe w wyniku sytuacji, w jakiej znalazło się dane przedsiębiorstwo z przyczyn uzasadnionych. Np. odbiór dużej partii towaru o nieprzepisowej jakości, czasowe przestawienie planu produkcji przedsiębiorstwa, niewykonanie planu produkcji z przyczyn wyższych (np. okresowy brak wody w przemyśle włókienniczym), awaria agregatu, zmiana programu (profilu) produkcyjnego danego przedsiębiorstwa, zastosowanie pomysłu racjonalizatorskiego w zakresie stosowania danego materiału lub zmiany receptury, mieszanki itp. Wspólną cechą sytuacji powstałych z wymienionych przyczyn winno być jednak to, że dany materiał tylko przejściowo nie może być zużyty lub wykorzystany względnie rzeczywiste zużycie materiału staje się mniejsze od planowego. Jeśli bowiem materiał staje się w ogóle przedsiębiorstwu zbędny, winien być upłynniony. Nie należy wówczas planować takich zapasów. Inna rzecz, że bank finansujący przedsiębiorstwo może te przyczyny uważać jako „gospodarczo uzasadnione“ przejściowe powstanie ponadnormatywnego zapasu w przedsiębiorstwie.

Pierwsze przepisy w zakresie normowania zapasów produkcyjnych nie czyniły różnicy między materiałami z importu, a materiałami pochodzenia krajowego. Dlatego też widziało się wiele dowolności na tym odcinku, ponieważ różne jednostki przyjmowały różne kryteria. Sprawę rozwiązuje obecnie zarządzenie Przewodniczącego PKPG nr 111 z dnia 30.3.1951, które celem właściwego wykorzystania środków obrotowych w zakresie materiałów pochodzących z importu oraz dla zabezpieczenia ciągłości produkcji zakładów przemysłowych między innymi postanawia:

- a) przedsiębiorstwa mogą tworzyć ponadnormatywne planowe zapasy materiałów importowanych,
- b) wysokość tych zapasów ustala właściwe ministerstwo w porozumieniu z Ministerstwem Handlu Zagranicznego i Narodowym Bankiem Polskim,

c) na zapasy te przedsiębiorstwo otrzymuje kredyt, a obsługa tego kredytu winna być przewidziana w planie finansowym przedsiębiorstwa.

W ten sposób rozwiązano zagadnienie posiadania zapasów materiałów, których normowanie — ze względu na pochodzenie tych materiałów — jest utrudnione.

Planowanie gospodarczo uzasadnionych ponadnormatywnych zapasów nie stwarza żadnych trudności, ponieważ oparte jest na zupełnie konkretnych przesłankach. Albo decyzja władzy nadrzędnej, albo typowy charakter dostaw lub produkcji, albo wreszcie konkretna sytuacja danego przedsiębiorstwa wymagają istnienia określonych zapasów ponadnormatywnych i wobec tego w odpowiedniej ilości

w planach okresowych lub rocznych należy je przewidzieć. Ewidencję zapasów ponadnormatywnych gospodarczo uzasadnionych należy prowadzić dla celów kontroli wartościowo w układzie rodzajowym jednolitego planu kont oraz ilościowo i wartościowo w układzie grup branżowych.

Omówiliśmy podstawowe zasady normowania zapasów produkcyjnych. Z zagadnieniem tym, przedstawionym od strony teoretycznej, wiąże się praktyczne rozwiązanie, wymagające uwzględnienia specyfiki poszczególnych gałęzi przemysłu. W tej części zagadnienia da się uogólnić metodę organizacji i techniki prac, których wymaga ustalenie prawidłowych norm zapasu dla konkretnego przedsiębiorstwa. Zadanie to wymaga jednak odrębnego, bardziej szczegółowego omówienia.

MGR BERNARD HIMMEL

W obliczu bojowego zadania

„Gdy już dana jest słuszna linia, gdy już dane jest słuszne rozwiązanie zagadnienia, powodzenie sprawy zależy od pracy organizacyjnej, od organizacji i walki o wcielenie w życie linii partii, od właściwego doboru ludzi, od kontroli wykonania uchwał organów kierowniczych. W przeciwnym razie powstaje ryzyko, że słuszna linia partii i słuszne uchwały mogą być poważnie narażone na szwank. Co więcej: gdy dana jest słuszna linia polityczna, praca organizacyjna decyduje o wszystkim, również i o losie samej linii politycznej — o jej realizacji albo o jej bankructwie“.

(J. Stalin, Zagadnienia Leninizmu, wyd. Książka, 1949 r., str. 442)

Zagadnienie obniżki kosztów własnych produkcji jest dziś jednym z centralnych zagadnień naszego życia gospodarczego. W pewnej mierze jest ono konsekwencją przyśpieszenia obiegu środków obrotowych. Walka o przyśpieszenie obiegu środków obrotowych uzupełnia i pogłębia walkę o obniżkę kosztów własnych.

W masie środków obrotowych przedsiębiorstwa socjalistycznego środki obrotowe w sferze produkcji stanowią przeciętnie około 70%. Z kolei w środkach w sferze produkcji decydującą większość stanowią zapasy magazynowe.

Dlatego też jednym z głównych sposobów przyśpieszenia obiegu środków obrotowych, obok skrócenia cyklu produkcyjnego i zmniejszenia kosztów własnych produkcji, jest zmniejszenie zapasów materiałowych i doprowadzenie ich do rozmiarów uzasadnionych rzeczywistymi potrzebami produkcji i warunkami dostaw.

Praktycznie rzecz biorąc, walka o przyśpieszenie obiegu środków obrotowych na odcinku zaopatrzenia materiałowego jest walką z nadmiernymi i zbędnymi zapasami.

Podstawowym warunkiem osiągnięcia stosunkowo szybkich i właściwych sukcesów w tej

walce jest równoczesne prowadzenie jej w kierunku likwidacji istniejących już nadmiernych i zbędnych zapasów w poszczególnych przedsiębiorstwach oraz w kierunku usunięcia przyczyn ich powstawania. Warunkiem powodzenia tej walki jest również prowadzenie jej na odpowiednio szerokim froncie i przy pomocy odpowiednich środków i metod.

Skupienie uwagi wyłącznie na odcinku upłynnienia już istniejących nadmiernych i zbędnych zapasów nie tylko niweluje z góry trwałość osiągnięć i stwarza konkretną groźbę powrotu tego zjawiska, lecz również w bardzo poważnym stopniu ogranicza wielkość i wartość dorywczych osiągnięć. Nie może bowiem przynieść trwałych dodatnich skutków zwalczanie samych skutków choroby, a w szczególności choroby natury gospodarczej. Zwalczanie jakiegokolwiek zjawiska tylko w jego przejawach, bez równoczesnego zwalczania przyczyn tego zjawiska, jest niczym innym jak walką z wiatrakami.

Przyczyny tworzenia się i istnienia nadmiernych i zbędnych zapasów, szczególnie w przemyśle, są bardzo różnorodne. W najgrubszym zarysie można by podzielić je na dwie grupy, a mianowicie: na przyczyny leżące poza zaopa-

trzeniem jako takim i przyczyny tkwiące w samym zaopatrzeniu. Aczkolwiek pierwsza grupa przyczyn posiada większy ciężar gatunkowy w tworzeniu się nadmiarów niż druga, to jednakże obie te grupy przyczyn są najczęściej sprowadzane do jednego mianownika, tj. do niesprawnego funkcjonowania zaopatrzenia. I w rzeczywistości obie te grupy przyczyn uzewnętrzniają się w postaci niesprawnego funkcjonowania zaopatrzenia. Jednakże takie ujmowanie sprawy jest nie tylko obiektywnie niesłuszne, lecz wręcz szkodliwe, gdyż, wypaczając prawdziwy obraz rzeczy, utrudnia z nim walkę.

A są nawet i tacy, którzy jeszcze dalej posuwają się w zacieśnianiu kręgu przyczyn tworzenia się nadmiernych zapasów i usiłują obarczyć odpowiedzialnością za niesprawne funkcjonowanie zaopatrzenia wyłącznie pracowników aparatu zaopatrzeniowego, a w szczególności zaopatrzeniowców fabryk i przedsiębiorstw.

Mylności takiego stanowiska dowodzić trzeba chyba tylko tym, którzy nie zadali sobie dosyć trudu dla zbadania całokształtu przyczyn niedostatecznie sprawnego funkcjonowania aparatu zaopatrzenia.

Bezsprzecznie, że dużą część winy za niesprawne funkcjonowanie zaopatrzenia ponoszą sami zaopatrzeniowcy oraz brak odpowiedniego fachowego przygotowania niektórych z nich, lecz wysuwanie tego argumentu na pierwszy plan jest niesłuszne, zaciemnia prawdziwy obraz rzeczy i wyrządza krzywdę masie zaopatrzeniowców.

Zarówno wśród zaopatrzeniowców — starych fachowców jak i wśród młodych wysuniętych z robotników, znajdują się pracownicy różnej wartości. Zarówno u jednych jak i u drugich spotykamy złe plany. Ale przytłaczająca większość zaopatrzeniowców w fabrykach i przedsiębiorstwach — to pracownicy, którzy mogą podołać swoim obowiązkom pod warunkiem, że stworzy się im odpowiednie możliwości i odpowiednio się nimi pokieruje.

Aparat zaopatrzeniowy fabryk i zakładów nie szczędzi wysiłków i pracy, by wywiązać się należycie ze swoich obowiązków. Spotykamy wśród zaopatrzeniowców, a szczególnie wśród wysuniętych na te stanowiska robotników, ludzi pracujących z dużym poświęceniem. Często-kroć jednak napotykają oni w swojej pracy trudności, których bez współpracy i pomocy ze strony wszystkich komórek przedsiębiorstwa i nadrzędnych organizacji nie są sami w stanie przewyciężyć.

Lżące poza zakresem działalności zaopatrzenia przyczyny tworzenia się nadmiernych i zbędnych zapasów noszą charakter przyczyn pośrednich. Na zewnątrz działają one poprzez dezorganizację i wywoływanie zamieszania w zaopatrzeniu, które to skutki przeistaczają się z kolei w bezpośrednie przyczyny tworzenia się nadmiernych i zbędnych zapasów.

Nie oznacza to jednakże, że niesprawne funkcjonowanie zaopatrzenia, a tym samym powstawanie i istnienie nadmiernych zapasów wywołane jest wyłącznie przyczynami zewnętrznymi. Bardzo poważne przyczyny, i to o znacznym ciężarze gatunkowym, tkwią w samym zaopatrzeniu, w jego niedociągnięciach organizacyjnych, sposobie funkcjonowania i złej pracy niektórych zaopatrzeniowców na różnych szczeblach aparatu zaopatrzeniowego.

Do najczęściej napotykanых przyczyn, pośrednio wpływających na tworzenie się i istnienie nadmiernych i zbędnych zapasów, należą: niedostarczenie we właściwym czasie dokumentacji technicznej, co jest szczególnie ważne w przedsiębiorstwach o produkcji jednostkowej lub małoseryjnej, niedostateczny stopień synchronizacji prac przy układaniu planów, nadmiernie rozbudowany asortymentowy wachlarz wyrobów i brak zrozumienia dla sprawy standaryzacji, brak technicznych albo i jakichkolwiek norm zużycia, lekceważenie zasady systematycznej rewizji obowiązujących norm zużycia w kierunku ich zmniejszenia, niedostateczna współpraca służb technicznych ze służbą zaopatrzenia, zaściankowe tendencje niektórych kierowników przedsiębiorstw i pracowników technicznych do tworzenia rezerw materiałowych bez względu na istotne potrzeby i rację gospodarczą, niezrozumienie i lekceważenie zaopatrzenia, a w następstwie tego brak właściwej, a czasem jakiegokolwiek zorganizowanej współpracy pomiędzy komórką zaopatrzenia i innymi komórkami zakładu.

Siła oddziaływania każdej z tych przyczyn na niewłaściwe funkcjonowanie zaopatrzenia jest niejednakowa. Jedne z nich wywołują skutki nieodwracalne na przestrzeni całego roku, inne zaś mniej lub więcej głębokie wstrząsy, dające się zlikwidować w okresie krótszym niż rok.

Jedną z najpoważniejszych przyczyn limitujących planowe i sprawne funkcjonowanie zaopatrzenia jest dostarczenie dokumentacji technicznej we właściwym czasie. Zbyt często zdarza się, że przedsiębiorstwo, przystępując do produkcji, posiada tylko poszczególne fragmenty dokumentacji technicznej, dostarczonej tuż przed rozpoczęciem pracy. Rzecz jasna, że w takiej sytuacji przedsiębiorstwo, nie znając szczegółów, a przez to nie mając możliwości ścisłego obliczenia zużycia, z obawy przed niewykonaniem zamówienia albo planów, zamawia materiały na wyrost i „na oko“, z których część nieuniknienie okazuje się potem nadmierną, a nawet i zbędną. Dotyczy to szczególnie zakładów o produkcji jednostkowej lub małoseryjnej.

Rodzonym bratem wyżej omówionej przyczyny bywa szeroki gest niektórych konstruktorów w ustalaniu wielkości zużycia i jakości materiałów na projektowany wyrób. Zapotrzebowanie materiałowe w takich przypadkach znacznie przewyższa rzeczywiste potrzeby.

W bardzo poważnym stopniu do powstawania nadmiernych i zbędnych zapasów przyczynia się brak norm zużycia albo stosowanie niewłaściwych i przestarzałych norm. Niejednokrotnie zużycie faktyczne jest poważnie niższe od przewidzianego przez normę. Bogatą kopalnią nadmiarów materiałowych są sędziwe wiekiem normy statystyczne albo ustalanie zużycia z tak zwanego doświadczenia. Dlatego też normy zużycia winny być rewidowane systematycznie, a nie tylko od przypadku do przypadku. Szczególnie dotkliwie daje się odczuwać brak odpowiedniej ewidencji i realnych mierników zużycia na odcinku materiałów pomocniczych. Zapasy nadmierne na odcinku materiałów pomocniczych są stosunkowo wyższe od zapasów nadmiernych w materiałach podstawowych.

Poważne nadmiary zapasów materiałowych ma na swoim sumieniu zbyt wybujały indywidualizm niektórych konstruktorów i odbiorców, dla których zagadnienie standaryzacji jest zagadnieniem bardzo dalekim albo wręcz obcym. Niewątpliwie, że o ile z jednej strony nieuzasadniona potrzebami przesadnie zróżnicowana produkcja — przy innych niedociągnięciach zaopatrzenia — tai zawsze w sobie groźbę tworzenia się nadmiernych zapasów, o tyle z drugiej rozsądna i możliwa standaryzacja spełniałaby niewątpliwie rolę tamy w powstawaniu nadmiarów.

Tworzenie się nadmiernych i zbędnych zapasów powodowane było w bardzo poważnym stopniu obowiązującymi dotychczas zasadami i kalendarzem planowania zaopatrzenia. W następstwie stosowania tych zasad szczegółowy plan zaopatrzenia, praktycznie rzecz biorąc, był sporządzany przedwcześnie i w oderwaniu od pozostałych części planu techniczno-przemysłowo-finansowego, a tym samym okazywał się w bardzo poważnym stopniu nierealny. Wszelkie korekty, zazwyczaj bardzo późno dokonywane, nie ratowały sytuacji i praktyczna ich wartość była więcej niż problematyczna. Skoro weźmie się pod uwagę, że zamówienia składano na podstawie pierwszego wariantu planu, kiedy zakład nie posiadał ani dokładnie sprezyowanego planu produkcji, ani też nie znał sw.ich zapasów na koniec roku, to nie trudno uzmysłwić sobie następstwa tego stanu rzeczy w postaci zalegających magazyny stosów materiałów.

Przechodząc do przyczyn tworzenia się i istnienia nadmiernych zapasów, spowodowanych nie zawsze sprawnym funkcjonowaniem aparatu zaopatrzenia i dystrybucji, należy stwierdzić, że główną z tych przyczyn — to brak ścisłych rozpracowań organizacyjnych tego krwionośnego systemu naszej gospodarki, jakim jest zaopatrzenie oraz właściwych metod i form jego działalności. Wprawdzie teoretyczne rozpracowanie i praktyka stworzyły pewne zasady pra-

cy zaopatrzenia, jednakże w wielu wypadkach uczyniły to w sposób daleko odbiegający od pojęć racjonalnej organizacji. Tu należy stwierdzić, że niektóre centralne zarządy przemysłów poświęcają temu zagadnieniu bardzo mało uwagi, pozostawiając je wyłącznie inwencji przedsiębiorstw, nie uogólniając doświadczenia przodujących przedsiębiorstw i nie wnikając w sedno sprawy.

Zła organizacja komórki zaopatrzeniowej ciąga za sobą daleko idące skutki. Przede wszystkim utrudnia planowanie i planowe prowadzenie prac, uniemożliwia kontrolowanie, stwarza brak osobistej odpowiedzialności, powoduje marnotrawstwo czasu roboczego i, co ma bardzo ważne znaczenie, demobilizująco wpływa na pracowników.

Drugą ważną przyczyną niedostatecznie sprawnego funkcjonowania aparatu zaopatrzeniowego jest oderwanie komórek zaopatrzeniowych od innych komórek przedsiębiorstwa, działanie w izolacji i nieinteresowanie się całokształtem zagadnień życia przedsiębiorstwa. Zdawało by się, że przynajmniej taka elementarna zasada, jak systematyczna i planowa współpraca komórek produkcyjnych oraz komórki planowania produkcji z komórką zaopatrzenia powinna być wszędzie przestrzegana. A tymczasem ta właśnie współpraca nie należy do zbyt częstych zjawisk. Szczególnie dotkliwym brakiem, powodującym bardzo ujemne skutki dla zaopatrzenia i uniemożliwiającym prawidłowe operatywne planowanie zaopatrzenia, jest brak współpracy z głównym inżynierem — szefem produkcji, głównym mechanikiem i działem planowania produkcji. W niektórych przedsiębiorstwach komórka zaopatrzeniowa, spychana na boczny tor, nie żyje planem produkcji przedsiębiorstwa, przeistaczając się w jakąś oderwaną od całości przybudówkę, której funkcja ogranicza się do wypełniania formularzy, do wystawiania na nieskontrolowane zlecenia zamówień, a głównie do interwencji. Następstwem tego jest pływaczność w robocie, szturmowość — w sumie bezplanowość z jej wszystkimi ujemnymi skutkami.

Trzecią i najbardziej bezpośrednio odbijającą się na powstawaniu nadmiernych zapasów przyczyną jest brak w komórkach zaopatrzenia odpowiedniej ewidencji. Wiele komórek zaopatrzeniowych nie potrafi odpowiedzieć na takie elementarne pytania, jak np. wartość ulokowanych zamówień, wykorzystanie limitu zakupów, przebieg zużycia chociażby w ważniejszych branżach czy grupach materiałowych, bez czego nie ma mowy o planowym kierowaniu zaopatrzenia. Nie należy się więc dziwić, że często napotykanym zjawiskiem jest bezkrytyczne lokowanie zbędnych zamówień, że nieaktualne zamówienia nie są anulowane w czas itd. Niezrozumiałe tylko wydaje się liberalne ustosunkowanie się głównych księgowych do takiego stanu rzeczy.

Poważnym błędem zaopatrzeniowców jest brak zainteresowania się wskaźnikami ekonomicznymi i sprawami finansowymi całego przedsiębiorstwa, a sprawami finansowymi zaopatrzenia w szczególności. Plan finansowy, bilans, arkusze kalkulacyjne i wynikowe kosztów własnych rzadko wpadają do rąk zaopatrzeniowców. A przecież zaopatrzeniowiec winien pamiętać, że bierze wydatny udział w pracy przedsiębiorstwa, że powierzono mu bardzo ważny odcinek w jego działalności i że bez posługiwania się danymi ekonomiczno-finansowymi prawidłowe prowadzenie prac jest niemożliwe.

Poważną odpowiedzialność za tworzenie się nadmiernych i zbędnych zapasów ponosi aparat dystrybucyjny. Działalność aparatu dystrybucyjnego, jak dotychczas, jest tego rodzaju, że często uniemożliwia poszczególnym przedsiębiorstwom ułożenie harmonogramu dostaw, a tym samym utrudnia w poważnym stopniu planowe prowadzenie gospodarki materiałowej. Brak konkretnej odpowiedzialności aparatu dystrybucyjnego za terminowość dostaw nie sprzyja usprawnieniu współpracy aparatu dystrybucyjnego z odbiorcami. Działalność aparatu dystrybucyjnego, widziana od strony przedsiębiorstw-odbiorców, nabiera niekiedy cech żywiołowości.

Likwidacja tego stanu rzeczy jest nieodzownym warunkiem zapobiegania tworzeniu się nadmiernych zapasów.

Na niesprawne funkcjonowanie zaopatrzenia wpływa również niewłaściwe ustosunkowanie się do tego zagadnienia niektórych kierowników przedsiębiorstw i niektórych centralnych zarządów przemysłów.

Są tacy kierownicy przedsiębiorstw, którzy zaopatrzeniem interesują się powierzchownie i dorywczo, dopiero wówczas, kiedy grozi niewykonanie planu.

Spora doza winy za braki i niedociągnięcia w zaopatrzeniu oraz za tworzenie się nadmiernych i zbędnych zapasów obciąża niektóre zarządy. Styl pracy tych zarządów, przynajmniej na odcinku zaopatrzenia, pozostawia wiele do życzenia. Zbyt częste konferencje, narady i posiedzenia i zbyt krótkie i rzadkie przebywanie na fabryce, brak znajomości potrzeb fabryki oraz systematycznej i dogłębnej kontroli — oto metody pracy niektórych zaopatrzeniowców z centralnych zarządów. Przydałoby się, ażeby zaopatrzeniowcy oraz niektórzy inni odpowiedzialni pracownicy centralnych zarządów przyswoili sobie głęboką treść i naukę, zawartą w słowach Stalina: „Trzeba następnie, aby przewodniczący zjednoczeń i ich zastępcy częściej zwiedzali fabryki, dłużej pozostawali tam dla pracy, lepiej zaznajamiali się z pracownikami i nie tylko uczyli ludzi miejscowych, lecz również sami uczyli się od nich. Sądzić, że mo-

żna kierować teraz z kancelarii, siedząc w biurze, z dala od fabryk, to znaczy popełniać błąd. Aby kierować fabrykami, trzeba częściej obcować z ich pracownikami, trzeba utrzymywać z nimi żywą łączność“ *).

Walka o zlikwidowanie nadmiernych i zbędnych zapasów zapoczątkowana została konkretnie w październiku 1949 r. przez powołanie do życia Komisji Międzyministerialnej Upłynnienia Remanentów — KMUR.

Sam fakt utworzenia KMUR, jako najwłaściwszej w owym czasie formy organizacyjnej dla podjęcia leżącego u nas odłogiem zagadnienia, był zjawiskiem bardzo pozytywnym i bardzo potrzebnym. Utworzenie KMUR było dowodem, jak wielką wagę przywiązuje państwo do zagadnienia likwidacji nadmiernych i zbędnych zapasów.

Jak wynika z litery i ducha zarządzenia Przewodniczącego PKPG o powołaniu KMUR, miała ona być instytucją koncepcyjną, koordynującą i kontrolującą. Nadane KMUR par. 2, ust. 5 wyżej cytowanego zarządzenia prerogatywy charakteru operatywnego miały na celu wyłącznie zabezpieczenie wykonania jej uchwał i zaleceń w odniesieniu do opornych lub opieszłych posiadaczy nadmiernych i zbędnych zapasów, którzy by usiłowali nie wykonać albo obejść jej zalecenia.

Niedociągnięciem w założeniach KMUR, które w poważny sposób zaważyło na wynikach w jej działalności, było skupienie uwagi głównie na samym upłynnianiu, a nie na zapobieganiu i likwidowaniu przyczyn tworzenia się nadmiernych zapasów.

W wyniku tego m. in. do KMUR zaczęły wpływać sprawy poszczególnych, często niezbyt znacznych, pozycji nadmiernych i zbędnych zapasów.

Już nie tylko resorty i centralne zarządy, ale i poszczególne przedsiębiorstwa zasypywały KMUR różnymi mniej lub więcej ważnymi i całkiem mało ważnymi sprawami, które nie tylko powinny były, lecz i mogły rozwiązywać we własnym zakresie. Zwracanie się do KMUR było często spowodowane brakiem inicjatywy, nieudolnością, biurokracją oraz chęcią zrzucenia z siebie odpowiedzialności za to nawet, co wchodziło w zakres obowiązków zwracającego się. I co najciekawsze, że tej kategorii „klientów“ zwracali się najczęściej do KMUR o pomoc w upłynnianiu materiałów niepełnowartościowych i małowartościowych ukrywając jednocześnie przed KMUR zbędne im materiały pełnowartościowe. Upłynnienie nadmiernych i zbędnych zapasów już nie tylko jako zagadnienie, lecz również w postaci poszczególnych spraw zaczęło w coraz szerszej skali przechodzić z poszczególnych ministerstw, centralnych

*) J. Stalin, Zagadnienia Leninizmu, wyd. Książka, 1949 r., strona 325.

zarządów, central zaopatrzenia i central zbytu do KMUR.

Taki stan rzeczy zrodził poważną groźbę wypaczenia założeń KMUR i przyniósł szkodę akcji upłynnienia nadmiernych i zbędnych zapasów. Groziło to kompletnym fiaskiem podjętej akcji, gdyż poszczególne resorty, przemysł i organizacje gospodarcze przestały by w końcu żyć tym zagadnieniem, obarczając nim w coraz większym stopniu KMUR. Żadna bowiem organizacja, chociażby dysponująca wielokrotnie nawet większymi siłami, niż te, którymi dysponowała KMUR sama jedna, bez bardzo ścisłego współdziałania i szerokiej współpracy ze strony wszystkich resortów i zainteresowanych organizacji gospodarczych, nie jest w stanie o własnych wyłącznie siłach rozwiązać tak wielkiego i poważnego zagadnienia.

KMUR osiągnęłaby niewątpliwie daleko większe wyniki, gdyby, uwzględniając jej charakter organizacyjny, ściśle się ograniczyła do swoich podstawowych koncepcyjno-organizacyjnych i kontrolnych funkcji, a dla zrealizowania swoich dyrektyw posługiwała się odpowiednio ustawionym i zmobilizowanym aparatem poszczególnych resortów. Należy bowiem mieć na uwadze, że wielostronność zagadnienia upłynnienia nadmiernych i zbędnych zapasów oraz wewnętrzny związek, istniejący pomiędzy tym zagadnieniem, a innymi zagadnieniami życia gospodarczego, wymaga współdziałania nie tylko aparatu zaopatrzenia i zbytu lecz także aparatu technicznego, finansowo-księgowego i planującego.

Niedostatecznie energiczne oraz powierzchowne prowadzenie akcji upłynnienia nadmiernych i zbędnych zapasów przez poszczególne resorty nie rokowało stosunkowo szybkiej radykalnej poprawy w tej dziedzinie. Konieczność zwolnienia KMUR od czynności nie dających się pogodzić z ich założeniami i nie mieszczących się w jej formie organizacyjnej, zrodziły potrzebę utworzenia aparatu o charakterze operatywno-kontrolującym.

Zarządzeniem Przewodniczącego PKPG Nr 161 z dnia 1 lipca 1950 r. utworzone zostało „Przedsiębiorstwo Upłynnienia Remanentów”. Z treści i ducha zarządzenia o powołaniu KMUR oraz zarządzenia o utworzeniu PUR wynikało by, że PUR w pierwszym etapie swego istnienia miało być w pewnym sensie przedłużeniem agend KMUR i jej operatywnym ramieniem.

Nowoutworzonemu przedsiębiorstwu postawiono za zadanie ujawnianie nadmiernych i zbędnych zapasów w państwowych jednostkach gospodarczych, włączanie do gospodarki narodowej mienia bezpieczeństwa oraz planowy obrót ujawnionymi nadmiernymi i zbędnymi zapasami. Jak widać z powyższego, PUR jest przedsiębiorstwem nie mającym równego sobie precedensu w dziejach naszej młodej gospodar-

ki. Ustalenie tak wyjątkowego zakresu działania dla przedsiębiorstwa było podyktowane wyjątkową sytuacją. W zakładach przemysłowych i instytucjach zamrożone zostały wielomilionowe środki obrotowe w postaci olbrzymiej masy materiałów, w której poważne pozycje stanowią materiały deficytowe i ostrodeficytowe. Abstrahując od strat, jakie przynosi gospodarce narodowej sam fakt zamrożenia znacznych środków obrotowych, powodowało to i powoduje sztuczne trudności w zaopatrzeniu ze wszystkimi, wynikającymi z tego skutkami. „**Kontrola społeczna robotników** — powiedział w 1950 r. Minister Szyr — **ujawniła fantastyczne często formy „chomikowania”, gromadzenia niepotrzebnych materiałów w zakładach pracy**”. Z drugiej strony z trudnością można byłoby znaleźć dowody, które świadczyłyby o właściwym zarówno co do wielkości, jak i jakości reagowaniu na taki stan rzeczy przez powołane do tego czynniki z tytułu pełnionego przez nie nadzoru czy zarządu. I tak, jak każda wyjątkowa sytuacja wymaga stosowania wyjątkowych środków, tak też i w tym wypadku wyjątkowa sytuacja podyktowała wyjątkowe formy.

Konieczność jak najszybszego wprowadzenia do akcji tego rodzaju organizmu z jednej strony, a z drugiej potrzeba stworzenia warunków wstępnego okresu dla ustalenia i skryształizowania zakresu, metod i form jego działalności skłoniły do nadaniu mu postaci prawnej przedsiębiorstwa. W pewnym stopniu zaważyła na wyborze takiego rozwiązania również sprawa materiałów i wyrobów mało- i bezwartościowych. w upłynnieniu których znakomita większość ich posiadaczy wykazuje całkowity brak inicjatywy i bezczynności. Korzystając z jakiegoś mitu, który wokół tych remanentów powstał, że zagospodarowaniem ich powinna zajmować się wyłącznie jakaś specjalna instytucja.

Pierwszy okres istnienia PUR, mniej więcej do marca-kwietnia br. był okresem krystalizowania się zasadniczych kierunków jego działalności i metod pracy. W istocie swej od pierwszej chwili jego istnienia było PUR kontrolno-operatywnym organem w dziedzinie gospodarki materiałowej, co zresztą wyraźnie stanowił jego akt erekcyjny.

Formalnym zakończeniem tego etapu w życiu PUR były trzy, w krótkim okresie czasu jedno po drugim wydane, zarządzenia Przewodniczącego PKPG, a mianowicie: zarządzenie Nr 177 z dnia 2 maja 1951 r. w sprawie ujawnienia, upłynnienia i zapobiegania tworzeniu się zbędnych i nadmiernych remanentów materiałów zaopatrzeniowych, zarządzenie Nr 185 z dnia 23 maja 1951 r. w sprawie rozwiązania KMUR i częściowego przeniesienia jej praw na PUR oraz zarządzenie Nr 210 z dnia 4 czerwca 1951 r. w sprawie trybu kontroli upłynnienia remanentów materiałowych w jednostkach

państwowych, wykonywanej przez inspektorów PUR.

Zarządzenia te, a w szczególności zarządzenie Nr 210 z dnia 4 czerwca 1951 r. (Monitor Polski Nr A-51), nie są zwyczajnym uregulowaniem sprawy upłynnienia nadmiernych i zbędnych zapasów materiałowych, lecz w istocie swej stanowią zasadniczy zwrot w walce z tym niezdrowym zjawiskiem w naszej gospodarce i podnoszą ją na nowy, wyższy poziom.

Najistotniejszymi elementami tego zwrotu są: powiązanie walki z istnieniem nadmiernych i zbędnych zapasów z zapobieganiem ich tworzenia się oraz ustawienie działalności PUR na bazie kontroli gospodarki materiałowej.

Wprowadzenie tych dwóch elementów umożliwia prowadzenie walki z tworzeniem się i istnieniem nadmiernych i zbędnych zapasów na szerokim froncie i nadaje jej dynamiczną treść, a tym samym stwarza warunki dla pomyślnego jej prowadzenia.

Zarządzenie Nr 210 z dnia 4 czerwca 1951 r. nadaje inspektorom PUR prawo kontrolowania całokształtu gospodarki materiałowej w najszerszym tego słowa znaczeniu. Takie postawienie sprawy jest celowe po pierwsze dlatego, że dogłębne ujawnienie nadmiernych i zbędnych zapasów jest bez tego nie do pomyślenia, a po wtóre dlatego, że jedynie w ten sposób można ustalić istotne, a nieraz głęboko ukryte przyczyny ich tworzenia się; przyniesie ono poważną korzyść sprawie funkcjonowania zaopatrzenia w ogóle, gdyż umożliwi poszczególnym resortom, w oparciu o wyniki kontroli dokonywanych przez PUR, usprawnić planowanie i organizację zaopatrzenia materiałowego.

Nadanie wnioskom inspektorów PUR mocy wiążącej oraz ustalenie obligatoryjnego obowiązku ich wykonania w terminie przez inspektorów ustalonym, zapewnia szybkość i skuteczność działania. Czynnikiem czasu i szybkość działania ma niesłychanie ważne znaczenie dla powodzenia walki z nadmiernymi i zbędnymi zapasami, a jeszcze w większym stopniu dla usprawnienia funkcjonowania całego mechanizmu zaopatrzenia jako takiego. Przewlekanie spraw i rozciąganie ich załatwienia w czasie jest jedną z bardzo poważnych przyczyn niedomagań mechanizmu zaopatrzenia. Niejeden dziesiątek milionów złotych w zapasach nadmiernych i zbędnych, a może nawet i więcej, przyrósł na skutek opieszałości i przeciągania spraw. Przykładem tego jest akcja urealnienia operatywnych planów zaopatrzenia w 1950 r., podjęta przez KMUR, którą — jak podaje w swym artykule mgr Szymańczyk *) — „**przemysłu prowadziły tak opieszale, że kiedy przygotowano anulację zamówień, okazało się, iż większość zamówień już jest wykonana albo znajduje się w stadium wykonania**“. Z podobnymi faktami spotykają się inspektorzy PUR na

każdym kroku. Nie ma prawie zakładu, w którym nie stwierdzono by konieczności anulowania zamówień względnie rezygnacji z kontyngentów.

Szerokie prawa nadane inspektorom PUR oraz wielkie i poważne zadanie, postawione przez PUR, nakładają na nie i jego pracowników bardzo poważne obowiązki i odpowiedzialność.

Na PUR spada obowiązek właściwej organizacji walki o wcielenie w życie słusznej linii akcji upłynnienia remanentów, o ustalenie której zresztą wytrwale i uporczywie samo zabiegało, a od czego ostatecznie zależy powodzenie sprawy.

W dużym stopniu dodatnie wyniki pracy PUR będą zależeć od umiejętności zorganizowania współpracy z poszczególnymi resortami, przemysłami, organizacjami gospodarczymi i innymi instytucjami, które powinny zagadnienie walki z nadmiernymi i zbędnymi zapasami, będącą w istocie rzeczą walką o sprawność i operatywność zaopatrzenia, zacząć traktować jako zagadnienie pierwszoplanowego znaczenia. Traktowanie tego zagadnienia po macoszemu powoduje nieuchronnie złe funkcjonowanie zaopatrzenia. O ile bowiem tworzenie się nadmiernych i zbędnych zapasów z jednej strony jest skutkiem złego funkcjonowania zaopatrzenia, o tyle równocześnie z drugiej strony jest ono przyczyną złego funkcjonowania zaopatrzenia.

W świetle wagi zagadnień, wobec których postawiły PUR na wstępie omówione zarządzenia Przewodniczącego PKPG, zadania tego przedsiębiorstwa są w istocie rzeczą zadaniami bojowymi.

Podstawowym warunkiem wykonania tego zadania jest umiejętne powiązanie walki o usprawnienie funkcjonowania zaopatrzenia z operatywną likwidacją istniejących już nadmiernych i zbędnych zapasów.

Walka z nadmiernymi i zbędnymi zapasami — to wprowadzenie do obrotu gospodarczego dziesiątków i setek tysięcy leżących bez ruchu ton stali, wielkich ilości łożysk, wielomilionowej wartości narzędzi, chemikalii i wielu innych materiałów, to walka o przedterminowe wykonanie Planu 6-letniego.

Walka o usprawnienie zaopatrzenia, powiązana z akcją likwidacji nadmiernych i zbędnych zapasów — to walka o przyśpieszenie obiegu środków obrotowych, o obniżkę kosztów własnych produkcji, o ponadplanową akumulację, o przyśpieszenie stworzenia bazy materiałowej pod budowę socjalizmu w naszym kraju.

Omówione trzy zarządzenia Przewodniczącego PKPG dają pracownikom PUR właściwy oręż do prowadzenia tej zaszczytnej walki, wyniki której zależą w bardzo poważnym stopniu od nich samych.

Warunkiem powodzenia tej walki jest umiejętne wiązanie przez pracowników PUR zagadnień politycznych z ich działalnością fachową.

*) „O dotychczasowych wynikach i dalszym przebiegu akcji upłynnienia remanentów“ — „Gospodarka Materiałowa“ Nr 6/28.

Pracownicy PUR powinni pamiętać, że „w praktyce polityka i sprawy gospodarcze są nierozdzielne. Istnieją one razem i działają razem“ (Stalin).

Poza masami materiałów i surowców, poza stosami papierów i kolumnami cyfr muszą pracownicy PUR widzieć zawsze żywych ludzi i żywe zagadnienia. Muszą tych ludzi uczyć i uczyć się od nich.

KAROL SZONERT

Gospodarka opakowaniami

(artykuł dyskusyjny)

Pismo okólne Departamentu Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych PKPG Nr 14 z dnia 6 sierpnia 1951 r. w sprawie też, dotyczących właściwego zorganizowania obrotu opakowaniami, zapowiadające rewizję obecnie obowiązujących przepisów, wskazuje na to, że zamknięty został pierwszy okres pracy, okres eksperymentalny, w czasie którego czynione były próby znalezienia właściwego rozwiązania tego trudnego, a jednocześnie ważnego dla gospodarki krajowej, zagadnienia.

Z wyżej wspomnianego pisma wynika, że dotychczasowe osiągnięcia nie są zadowalające i że Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych pragnie, drogą zebrania opinii terenu, szukać nowych rozwiązań, które by pozwoliły szczęśliwiej, niż dotychczas rozwiązać ten problem.

Z uwagi na zamknięcie pierwszego okresu prac, pożyteczne będzie zrobienie bilansu dotychczasowego dorobku, przeprowadzenie analizy zarówno samego problemu, jak i środków, przy pomocy których usiłowano go rozwiązać oraz wyciągnięcie wniosków, jakie wysuwają się z dotychczasowych doświadczeń.

Aczkolwiek ogólny bilans jest raczej ujemny, to jednak nie można powiedzieć aby okres ubiegły został stracony na próżno.

Mniej więcej rok temu zagadnienie gospodarki opakowaniami było problemem nowym zarówno dla terenu, jak i władz zwierzchnich. Odczuwano potrzebę rozwiązania go, z uwagi na jego wagę w gospodarce krajowej, jednakże nie uświadomiono sobie dostatecznie jasno wszystkich komplikacji i trudności z nim związanych.

Gruntowne zapoznanie się z zagadnieniem, uświadomienie sobie wszystkich trudności i komplikacji jakie się z nim wiążą, jest bez wątpienia poważnym dorobkiem okresu ubiegłego, dorobkiem, który pozwala ufać, że w oparciu o zdobyte doświadczenia łatwiej będzie obecnie znaleźć właściwe rozwiązanie.

Analizując zagadnienie wydaje się, że grzechem pierwotnym okresu ubiegłego była zbyt duża symplifikacja tematu i traktowanie go w oderwaniu od towarzyszących mu i ściśle z nim związanych zjawisk gospodarczych.

Dewizą ich powinny stać się słowa Ministra Szyra: „**Naszym zadaniem jest pokonywać wszystkie trudności organizacyjne i techniczne, nie tylko usuwać bieżące braki na odcinkach zaopatrzenia, ale również stworzyć odpowiednie rezerwy dla przekroczenia planów produkcyjnych**“.

E. Szyr — Niektóre zagadnienia walki o realizację planu gospodarczego na r. 1950 „Nowe Drogi Nr 2/1950“.

Z „grzechu“ tego płynęły wszystkie dalsze konsekwencje.

Wyżej wspomniana symplifikacja miała kilka aspektów, z których najważniejszymi były:

- a) usiłowanie rozwiązania zagadnienia jako samoistnego problemu,
- b) dążenie do jednolitego trybu postępowania.

Założenie jakie zostało postawione, a mianowicie uzyskać maksymalny odzysk opakowań do ponownego użytku było i jest zasadniczo słuszne i nie podlegające żadnej dyskusji. Winno ono jednak być uzupełnione uwagą „w granicach realnych i gospodarczo usprawiedliwionych możliwości“. Problem odzysku opakowań łączy się organicznie między innymi z następującymi zagadnieniami:

- a) transport,
- b) nakład pracy.

Wiadomo jest, że możliwości przywozowe naszych kolei wyzyskane są w stopniu wysokim. Gdyby założyć, że akcja odzysku opakowań stała uwieńczona stuprocentowym powodzeniem, to automatycznie musielibyśmy stwierdzić bardzo znaczne zwiększenie się przewozów kolejowych. Przypuszczać należy, że wyczyn taki, przynajmniej chwilowo, nie leży w granicach możliwości i fakt ten jest jednym z ograniczeń, jaki należy mieć na uwadze przy ustaleniu tego problemu. Drugim ograniczeniem będzie racjonalny stosunek otrzymanego efektu do koniecznego nakładu pracy.

Odzysk opakowania rozważany być musi przede wszystkim pod kątem widzenia jak największej oszczędności surowców potrzebnych do produkcji tych opakowań, szczególnie w zakresie surowców tak deficytowych, jak drzewo, blacha itp., jednakże zawsze w ramach gospodarczo uzasadnionych.

Nie ulega wątpliwości, że przy odpowiednim nakładzie pracy, rozbudowie aparatu zajętego odzyskiem, stworzeniu potrzebnych magazynów itd., można otrzymać imponujące rezultaty, jednakże należy pamiętać, że w przypadku gdy nakłady nie będą w rozsądnym stosunku do osiągniętych efektów, to gospodarczo całe przedsięwzięcie będzie stać pod znakiem zapytania.

Zharmonizowanie nakładu pracy w stosunku do zamierzonych osiągnięć, jest drugim ograniczeniem, które należy mieć na uwadze.

Przechodząc do omówienia drugiego aspektu nadmiernej symplifikacji tematu należy mieć na uwadze, że prawie wszystkie towary, będące przedmiotem obrotu towarowego, wymagają mniejszego lub większego opakowania. Olbrzymia różnorodność zarówno samych towarów jak i rodzajów i form opakowania oraz okoliczności, w których obrót towarowy odbywa się, powodują niemożność podciągnięcia wszystkich form pod jeden wspólny mianownik.

Abstrahując od faktu, że nie ma i zapewne nigdy nie będzie fachowca, który by mógł gruntownie rozpracować, do najdrobniejszych szczegółów włącznie, zagadnienia gospodarki wszelkiego rodzaju opakowaniami, należy pamiętać, że o wyniku akcji odzysku decyduje właściwie ustawiony tryb postępowania.

Inny musi być tryb postępowania przy opakowaniu, które zwolnione jest z towaru przez wielkiego, stałego odbiorcę, który gromadzi u siebie poważne partie opakowań, inny zaś przy opakowaniach, które zwolnione zostaje dopiero przez indywidualnego konsumenta.

Naturalnie, że o właściwym trybie postępowania decyduje nie tylko charakter odbiorcy zwalnającego opakowania. Okoliczności, jakie mają wpływ na kształtowanie takiego, a nie innego trybu postępowania, są bardzo różnorodne jak: stopień deficytowości surowca używanego do produkcji opakowania, zagadnienie transportu, rozmiary aparatu potrzebnego do realizacji akcji odzysku itp.

Fakt ten, którego potwierdzenie znajdujemy w fachowej literaturze Związku Radzieckiego, gdzie zagadnienie gospodarki opakowaniami jest mocno zróżnicowane, nie został u nas dostatecznie doceniony w pierwszym okresie prac, co w konsekwencji doprowadziło do usiłowania stworzenia jednolitych zasad gospodarowania opakowaniami i uniemożliwiło odpowiednie zróżnicowanie trybu postępowania regulowanego, oddzielnymi dla poszczególnych branż, zarządzeniami Ministra Handlu Wewnętrznego.

Doświadczenie okresu minionego dowodnie wykazało, że nie była to droga właściwa i że gospodarka opakowaniami winna być zindywidualizowana na tyle, na ile wymagają tego różne warunki występujące w poszczególnych branżach.

Wspólna winna być jedynie zasada maksymalnego odzysku w ramach realnych i gospodarczo usprawiedliwionych możliwości. Wszystkie dalsze wytyczne winny być ustalone indywidualnie dla poszczególnych gałęzi lub branż z wnikliwym uwzględnieniem ich specyfiki.

Ujednolicenie i to prawdopodobnie w ramach bardzo ograniczonych możliwe będzie dopiero w następnych etapach pracy, gdy opracowane dla poszczególnych branż przepisy, pozwolą na przeanalizowanie, które z nich posiadają wspól-

ne cechy, dające się skomasować, przy zachowaniu koniecznych wariantów.

Błąd, jaki popełniony został w zakresie ujednolicenia zasad polegał nie tylko na tym, że zunifikowano zasady odnośnie gospodarki wszystkimi rodzajami opakowań, lecz również na tym, iż nie wzięto pod uwagę faktu, że ten sam rodzaj opakowania może, występując w różnych branżach, wymagać nie tylko różnego trybu postępowania, lecz nawet różnych zasad.

Jest to moment, który podkreślić wypada z całym naciskiem, bowiem ma on, kto wie, czy nie decydujący wpływ na rezultaty całej akcji.

Niedocenie wagi tej okoliczności spowodowało, że wykonawcy istniejących przepisów w terenie, zmuszeni byli niejednokrotnie wypełniać przepisy, co do których posiadali pełną świadomość, że w ich branży nie są one gospodarczo usprawiedliwione.

Wypadki tego rodzaju, aczkolwiek nie nagminnie, wpływały wysoce demobilizująco na wykonawców, gdyż nic nie wpływa bardziej destruktywnie na pracownika jak brak wiary w sens gospodarczy wykonywanej pracy. W rezultacie doprowadzało to do lekceważenia zagadnienia opakowań na wszystkich odcinkach i wytwarzało niewłaściwą atmosferę wokół tej akcji.

W świetle powyższych wstawów postulat zróżnicowania zasad i trybu postępowania z opakowaniami w poszczególnych branżach posiada pierwszoplanowe znaczenie.

Przytoczone powyżej wstawy dają, przy założeniu ich słuszności, podstawy do rozpatrzenia, w jakim stopniu dotychczasowe przenisy odpowiadały omówionym wymaganiom i na jakich odcinkach wymagają one korekty.

Podstawowym aktem prawnym, na którym opierają się wszelkie dalsze przepisy, jest Uchwała Komitetu Rady Ministrów z dnia 12 maja 1950 r. w sprawie zwrotu opakowań.

Definicja użyta we wstępie do uchwały (trwalsze rodzaje opakowań towarów) wskazuje na to, że reguluje ona generalnie zagadnienie wszelkiego rodzaju opakowań trwalszych.

Z tego względu wydaje się, iż byłoby słuszniej i praktyczniej, aby tytuł uchwały brzmiał „sprawie odzysku opakowań“, bowiem formy odzysku mogą być różne, jak: zwrot, odkup, wymiana itp.

Punkt 1 § 1 nakładający na jednostki gospodarcze i administracyjne gospodarki społecznej obowiązek zabezpieczania, zwracania wzgl. odbierania trwałych opakowań, nie nasuwa specjalnych zastrzeżeń, poza następującymi dwoma uwagami:

1) po słowie „zwracać“ wskazane byłoby dodać w nawiasach (w sposób ustalony oddzielnymi przepisami),

2) Dodać zdanie treści: „Obowiązek zabezpieczania i zwrotu w sposób ustalony oddzielnymi

przepisami dotyczy odbiorców, którzy zwalniają opakowanie przez wypakowanie towaru.

Brak przepisu podanego pod 2, a wykryty zwanego dopiero w zarządzeniach Ministra Handlu Wewnętrznego powodował i nadal jeszcze powoduje wielką ilość niepotrzebnych nieporozumień między przemysłem, a aparatem dystrybucyjnym.

Zarówno w świetle poprzednich wywodów, jak i co ważniejsze w świetle dotychczasowych doświadczeń wydaje się, że pkt 2 § 1 nałożył na Przewodniczącego PKPG obowiązki zbyt wielkie. Ustalenie jakie opakowania podlegają zabezpieczeniu i odzyskowi winno obciążać zainteresowanych ministrów i to po uprzednim wysłuchaniu wniosków podległych centralnych zarządów i jednostek równorzędnych.

Rola PKPG ograniczałaby się do ustalenia definicji i nomenklatury dla poszczególnych grup opakowań (podstawowe, wysyłkowe i stanowiące środki trwałe) oraz wskazania form odzysku (zwrot, odkup, wymiana).

Obowiązek nałożony w pkt. 2 na PKPG, który w konsekwencji spowodował zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 12 lipca 1950 r. obowiązek pomyślany jako skrót dość długiej i kłopotliwej drogi poprzez właściwe ministerstwo okazał się niepraktyczny, nie tylko z uwagi na niemożliwość odpowiednio precyzyjnego uchwycenia w jednym zarządzeniu tak olbrzymiego tematu, lecz również z tego względu, że stworzył sztywne formy, nie liczące się z częstymi zmianami, powstającymi na skutek wprowadzenia nowych rodzajów opakowań, ich zmiany na skutek zmian produkcji itp.

Podobnie jak to miało miejsce w § 1 również § 2 nakłada na Ministra Handlu Wewnętrznego obowiązki przekraczające jego praktyczne możliwości.

Z pięciu punktów specyfikujących tematykę zarządzeń Ministra Handlu Wewnętrznego jedynie pkt. c dotyczący zasad rozliczania się i pkt. b częściowo na odcinku warsztatów remontowych i ośrodków zbiorczych mogą być do pewnego stopnia jednolicie regulowane. Pozostałe punkty są tak ściśle związane ze specyfiką branżową, że gruntowne ich rozpracowanie nie jest możliwe nawet na szczeblu właściwych ministerstw i winno być przeniesione na szczebel centralnych zarządów. Jeżeli wziąć pod uwagę, że cały przemysł używający opakowań nie podlega organizacyjnie Ministerstwu Handlu Wewnętrznego i że wszelkie akcje wymagające międzyministerialnego uzgodnienia są siłą rzeczy długotrwałe, skomplikowane i dzięki temu mało elastyczne to w świetle dotychczasowych wyników wydaje się bardziej słuszne obciążenie większością obowiązków wymienionych w § 2, właściwych ministerstw przemysłowych.

Ministerstwu Handlu Wewnętrznego przypadłoby zadanie koordynacji prac ośrodków zbiorczych, jak również ustalenie zasady rozliczania.

Przy wyżej omówionej zmianie redakcji pkt. 2 § 1 i § 2 dotychczasowa redakcja § 3 nie nasuwa żadnych zastrzeżeń. To samo dotyczy pozostałych paragrafów uchwały.

Przechodząc z kolei do omówienia zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 12 lipca 1950 r. nasuwają się następujące uwagi:

a) § 1 wyeliminował z działania zarządzenia te opakowania wysyłkowe, których cena mieści się w cenie towaru.

b) W wykazach stanowiących załączniki Nr 1 i 2, a w szczególności w wykazie B podany został szereg opakowań, których wartość w kalkulacji jest w cenę towaru. Następstwem tego był szereg nieporozumień, trwających jeszcze i obecnie, na temat czy zabezpieczeniu i zwrotowi podlegają wszystkie opakowania wymienione w wykazie B, czy tylko te z nich, które odpowiadają wymogom pkt. 2 § 1.

c) W pkt. 3 § 2 brak wyżej wspomnianego przepisu, iż obowiązek zabezpieczenia i zwrotu (w sposób przewidziany zarządzeniem właściwego ministra) dotyczy jedynie odbiorców zwalniających opakowanie przez wypakowanie towaru.

d) Najbardziej brzemieniami w skutki okazały się przepisy § 6, które praktycznie zatarły różnice między opakowaniem zwrotnym a wysyłkowym, bowiem sprowadziły je do tego, że opakowanie zwrotne zwracane jest w stu procentach, podczas gdy wysyłkowe w ilości nie mniejszej niż 50%. Ustalenie zasady, że niezwrócenie opakowania wysyłkowego w ilości co najmniej 50% pociąga za sobą te same rygory, co przy opakowaniu zwrotnym tj. jeden procent dziennie za każdy dzień zwłoki do upływu dodatkowego terminu, po czym kara w wysokości trzykrotnej wartości spowodowała, że dostawcy towarów masowych w opakowaniach wysyłkowych stanęli przed nierozwiązalnym problemem.

Nierozwiązane zagadnienie czy aparat dystrybucyjny, sprzedający towar w opakowaniu wysyłkowym, w ogóle wypada z ewidencji, czy też ma obowiązek informowania dostawcy o dalszej odsprzedaży opakowań, trudność prowadzenia ewidencji z uwagi na obowiązek częściowego tylko zwrotu opakowań wysyłkowych, spowodowały, że u wielu dostawców zaistniała potrzeba przydzielenia dla spraw obrotu opakowaniami większego personelu, niż dla obrotu samym towarem.

Zamieszanie, jakie powstało na tym odcinku, powiększa jeszcze brak wyjaśnienia czy opakowanie wysyłkowe przechodzi na własność odbiorcy, po zapłaceniu przez niego trzykrotnej wartości, czy też nadal podlega obowiązkowi zwrotu. Również nie zostało wyjaśnione, co jest podstawą obliczenia kar umownych: wartość rzeczywista opakowania czy wartość cennikowa.

Niektóre z niejasności wyżej omówionych wyjaśnione zostały pismem okólnym Nr 22.Mi-

nistra Handlu Wewnętrznego z dnia 30 maja 1951 roku.

Aczkolwiek nie bezpośrednio, a drogą interpretacji redakcji pkt. I ustala, że obowiązek zabezpieczenia i zwrotu opakowania ciąży na odbiorcy, który dokonuje wypakowania towaru.

Dalej wyjaśnia losy opakowania wysyłkowego po opłaceniu kary w wysokości trzykrotnej wartości.

W innym punkcie j. np. VII/2, gdzie ustala się zasadę, że opakowanie wysyłkowe podlega odsprzedaży, jest ono w sprzeczności z zarządzeniem Przew. PKPG z dnia 12 lipca 1950, najważniejszą jednak rzeczą jest to, że związana treścią wyżej cytowanego zarządzenia, utrzymuje dla opakowań wysyłkowych tryb postępowania, który może być stosowany jedynie przy opakowaniach zwrotnych. Ponadto nie należy zapominać, że pismo okólne Ministra Handlu Wewnętrznego Nr 22 dotyczy jedynie aparatu handlowego oraz zakładów produkcyjnych podległych MHW, dotyczy więc w olbrzymiej większości jedynie odbiorców, podczas gdy powodzenie akcji odzysku opakowań w znacznej mierze uzależnione jest od dokładnej synchronizacji działania dostawców i odbiorców.

W warunkach wyżej przytoczonych zarządzenie Ministra Handlu Wewnętrznego nie mogło przynieść oczekiwanego wyjaśnienia sytuacji i właściwego ustawienia zagadnienia, bowiem przyczyny niedomagań leżały i leżą na innych płaszczyznach. znajdujących się poza zakresem działania Ministerstwa Handlu Wewnętrznego.

Przeprowadzona wyżej analiza wykazuje, że dla właściwego postawienia sprawy gospodarki opakowaniami konieczna jest nie tylko rewizja trybu postępowania wzgl. metod pracy, lecz również korekta niektórych zasad dotychczas stosowanych.

W wyniku dotychczasowych doświadczeń rysowuje się następujący obraz:

I. a) Opakowania dzielą się na: podstawowe tj. takie, które konieczne są do racjonalnego przechowania towaru, wysyłkowe tj. które służą do przewozu większych ilości towarów w opakowaniu podstawowym lub nieopakowanych, materiały opakunkowe.

Opakowania podstawowe i wysyłkowe dzielą się na następujące grupy:

1) opakowania zwrotne stanowiące środki trwałe, 2) opakowania zwrotne stanowiące środki nietrwałe, 3) opakowania odkupne, 4) opakowania wymienne, 5) opakowania jednorazowe.

b) W zależności od deficytowości surowca, potrzebnego do produkcji danego typu opakowania i od potrzeb dostawcy towaru, właściwi ministrowie, którym podlegają dostawcy towaru, ustalą do której z wyżej podanych grup zalicza się dane opakowanie. Wnioski w tej sprawie winny być składane przez centralne zarządy lub jednostki równorzędne w uzgodnieniu z głównym dystrybutorem (centralą handlową).

c) Opakowania zwrotne są własnością dostawcy i zostają jedynie wypożyczane odbiorcom, zaś pozostałe opakowania są sprzedawane bądź to w cenie towaru, bądź w oddzielnej pozycji r-ku, w zależności od potrzeb i specyfiki branżowej zainteresowanego dostawcy.

II. a) Odzyskowi podlegają opakowania nadające się do wielokrotnego użytku.

b) Odzysk opakowań następuje w formie: 1) zwrotu opakowań zwrotnych, 2) odkupu przez dostawcę towaru, 3) odkupu przez bazy remontowe lub punktu zbiorcze, 4) wymiany przez dostawcę lub aparat dystrybucyjny, 5) połączenie dwu lub więcej form podanych w pkt. 1—4, 6) innej gospodarczo usprawiedliwionej formie.

c) Obowiązek zorganizowania akcji odzysku ciąży na dostawcy towaru w porozumieniu i przy ew. pomocy dystrybutora (centrali handlowej) oraz w ew. porozumieniu z Ministerstwem Przemysłu Drobego i Rzemiosła odpowiedzialnym za organizację baz remontowych.

d) Za dostawcę uważa się przedsiębiorstwo, które dokonuje wysyłki towaru w opakowaniu, za odbiorcę przedsiębiorstwo, które zwalnia opakowanie przez wypakowanie towaru.

e) Akcja odzysku opakowań przez dostawcę, drogą zwrotu lub odkupu, winna być zorganizowana przy zachowaniu następujących zasad ogólnych:

1. Opakowania materiałów trujących nie podlegają akcji odzysku,

2. Aparat dystrybucyjny, który sprzedaje towar w opakowaniu, może być w zależności od potrzeb przemysłu bądź całkowicie zwolniony od akcji odzysku, bądź też zobowiązany do informowania dostawcy o dalszych odbiorcach opakowania.

3. Do każdej partii towaru w opakowaniu zwrotnym lub odkupnym wgl. do r-ku winna być dołączona ulotka, podająca obowiązki odbiorcy w zakresie zabezpieczenia i zwrotu opakowań oraz następujących zasad szczegółowych

dla opakowań zwrotnych

4. Opakowanie zwrotne winno być zwrócone dostawcy w pełnej otrzymanej ilości i w stanie zdatnym do ponownego użytku.

5. Opakowanie zwrotne zwracane być winno pod adresem wskazanym przez dostawcę, a w braku takiego adresu pod adresem właściciela opakowania, uwidocznionym na samym opakowaniu.

6. Zwrot opakowań winien być dokonany najtańszym środkiem lokomocji.

7. Koszt przewozu zwrotnego od chwili nadania na kolej lub przejęcia przez społecznie przedsiębiorstwo przewozowe (przy przewozach samochodowych) ponosi dostawca.

8. Koszt remontu opakowań zwrotnych ponosi dostawca, chyba że uszkodzenie powstało z winy odbiorcy.

9. Terminy, w których opakowania zwrotne winny być zwrócone, ustalone zostaną w zarzą-

dzeniach właściwych ministerstw dla poszczególnych branż (vide I pkt b).

10. W razie braku zwrotu w terminach ustalonych zgodnie z pkt. 9 odbiorca obowiązany jest zapłacić kary umowne, a mianowicie:

— 1% wartości cennikowej niezwróconego opakowania za każdy dzień zwłoki, aż do upływu wyznaczonego mu terminu dodatkowego,

— trzykrotną wartość cennikową niezwróconego opakowania po bezskutecznym upływie terminu dodatkowego.

11. Zapłata jednej lub dwu kar umownych przewidzianych w pkt. 10 nie powoduje uwolnienia odbiorcy od obowiązku zwrotu opakowania.

12. Dostawca obowiązany jest prowadzić ewidencję opakowań zwrotnych, celem zabezpieczenia sobie kontroli zwrotów opakowań i ew. ściągania kar umownych.

13. Braki i uszkodzenia opakowań otrzymanych z transportu, jak również uszkodzenia wzgl. zniszczenia nie zawinione przez odbiorcę w czasie wypożyczenia, winny być stwierdzone protokolarnie, a odpis protokołu przesłany bezzwłocznie dostawcy.

14. Odsprzedaż przez dostawcę opakowań zwrotnych może mieć miejsce tylko za zezwoleniem władzy nadrzędnej.

dla opakowań odkupnych

15. Zainteresowane ministerstwo w zarządzeniach swych dla poszczególnych branż (vide I pkt b) ustala, czy i w jakim stopniu i od których odbiorców, opakowania odkupne podlegają odkupowi bezpośrednio przez dostawcę wzgl. przez bazy remontowe lub punkty skupu.

W przypadkach skomplikowanej specyfiki branżowej, ustalenia o których mowa w zdaniu poprzednim, mogą być przeniesione do instrukcji szczegółowych, opracowanych przez centralne zarządy lub jednostki równorzędne i uzgodnionych z dystrybutorem głównym danych towarów.

16. Odkup opakowań, niezdekompletowanych i będących w stanie zdatnym do ponownego użytku, dokonywany bezpośrednio przez dostawcę rozliczany będzie po nominalnych cenach zakupu przez odbiorcę, a w braku tych cen — po cenach ustalonych w zarządzeniu właściwego ministerstwa.

Odkup opakowań rozebranych na elementy składowe, wzgl. zdekompletowanych odbywać się będzie po cenach ustalonych bądź w zarządzeniu właściwego ministerstwa, bądź w instrukcjach opracowanych przez centralne zarządy lub jednostki równorzędne (vide pkt 15 zdanie drugie).

17. Główni księgowi dostawców i odbiorców odpowiedzialni są za zorganizowanie i wykonywanie okresowych (co najmniej kwartalnych) kontroli wykonania zarządzeń o akcji odzysku opakowań.

18. W razie niedostarczenia do dostawcy wzgl. do punktów skupu lub baz remontowych

ilości określonych w zarządzeniu właściwego ministerstwa lub instrukcji szczegółowej centralnego zarządu lub jednostki równorzędnej, odbiorca zapłaci dostawcy:

— 1% wartości niedostarczonych opakowań za każdy dzień zwłoki, aż do wyznaczonego mu terminu dodatkowego,

— trzykrotną wartość niedostarczonego opakowania, po bezskutecznym upływie terminu dodatkowego.

19. Podane w pkt. 18 opłaty oblicza się od wartości cennikowej, a w braku tejże — po cenach ustalonych przez właściwe ministerstwo (vide pkt 16).

20. Zapłata trzykrotnej wartości niedostarczonego opakowania powoduje przejście tegoż opakowania na własność odbiorcy.

21. Przy zwrotnych transportach opakowań odkupnych bezpośrednio do dostawcy koszt przewozu od chwili nadania na kolej lub przejęcie przez uspołecznione przedsiębiorstwo przewozowe (przy przewozach samochodowych) ponosi dostawca. Przy zwrotnych transportach opakowań na punkty skupu lub bazy remontowe odkup następuje na warunkach franco - loco punkt skupu lub baza remontowa.

22. Przy opakowaniach odkupnych mają odpowiednie zastosowanie przepisy pkt. 6, 8 i 13.

f) Ceny opakowań odkupywanych przez bazy remontowe ustalone zostaną przez ministerstwo, któremu one podlegają.

g) Ceny opakowań odkupywanych przez punkty skupu ustalone zostaną na drodze porozumienia między władzą naczelną punktów skupu, a dostawcą.

h) Przepisy dotyczące organizacji odzysku na drodze wymiany opakowań ustalone zostaną przez dostawcę w porozumieniu z dystrybutorem.

Powyższe wywody wymagają dodatkowego omówienia dwóch punktów, a mianowicie: sprawy cen za opakowania odkupywane oraz kontroli odzysku wzgl. niedostarczenia określonej części tych opakowań. Stosowanie jednolitych, minimalnych cen wydaje się najbardziej wskazanym rozwiązaniem, jeśli wziąć pod uwagę zarówno nakład pracy konieczny przy każdorazowej wycenie wartości, jak i niekończące się nieporozumienia i reklamacje, jakie powstawać będą na tym tle. Również poważnymi argumentami jest uproszczenie pracy księgowości i umożliwienie uproszczonej kontroli akcji odzysku.

Jeżeli chodzi o kontrolę akcji odzysku opakowań odkupnych, to jasne jest, że dostawcy z nielicznymi wyjątkami, nie będą w stanie prowadzić drobiazgowej ewidencji, jaka konieczna jest przy opakowaniach zwrotnych. Ewidencja taka, gospodarczo uzasadniona przy opakowaniach zwrotnych, nie tylko że nie byłaby gospodarczo usprawiedliwiona, lecz jak to wykazało dotychczasowe doświadczenie, jest w większości wypadków wręcz niewykonalne z uwagi na rozmiary i warunki obrotu.

Z tego względu zachodzi konieczność, aby kontrola ta była uproszczona. Uproszczenie to winno polegać na okresowym sprawdzaniu obrotów opakowaniami z poszczególnymi odbiorcami, drogą ustalania:

a) ilości opakowań otrzymanych w danym okresie przez odbiorcę,

b) ilości opakowań dostarczonych przez odbiorcę do:

1. dostawcy, 2. punktów skupu, 3. baz remontowych.

Wyniki tych ustaleń służyć będą równocześnie za podstawę do ustalania ewentualnych kar za niedostarczenie określonego minimum opakowań.

Dane odnośnie pkt. a) i b)-1 otrzymywać będzie dostawca ze swej księgowości, nawet wówczas gdy opakowanie fakturowane będzie łącznie z towarem. Dane dostarczane przez odbiorcę, a dotyczące pkt. b)-2 i b)-3 winny być, dla większej wiarygodności, kontrasygnowane przez głównego księgowego odbiorcy. W ten sposób, mając poza tym zawsze możliwość sprawdzenia otrzymanych danych w bazie remontowej i punktach skupu, otrzymać można w sposób stosunkowo prosty, względnie dokładny obraz obrotów opakowaniami z danym odbiorcą.

Być może, że w poszczególnych branżach łatwiejsze będzie prowadzenie kontroli na płaszczyźnie wartościowej, zwłaszcza tam gdzie nie będą wchodziły w rachubę bazy remontowe i dlatego też nie należałoby z góry przesądzać czy kontrola odzysku ma być prowadzona na płaszczyźnie ilościowej, czy wartościowej i pozostawić dostawcy swobodę wyboru. Należy jedynie zaznaczyć, że w przypadkach gdy w akcji odzysku brać będą udział również bazy remontowe to z uwagi na to, że odkupywać będą one opakowania, najprawdopodobniej na wagę, nie wydaje się prawdopodobne stosowanie w tych przypadkach formy kontroli wartościowej.

Powyższe ujęcie przenosi ciężar pracy z PKPG na zainteresowane ministerstwa, co pozwoli na odpowiednie zróżnicowanie rozwiązań w zależności od specyfiki branżowej.

Po wprowadzeniu stosunkowo niewielkich zmian do Uchwały KERM z dnia 12.V. w kierunku rozszerzenia akcji zwrotów na akcję odzysku i nałożeniu na zainteresowane minister-

stwa obowiązku opracowania zagadnień z punktu widzenia potrzeb i możliwości poszczególnych branż, rola PKPG ograniczy się w pierwszej fazie do ustalenia jednolitych zasad na tych odcinkach, gdzie jednolitość ta jest możliwa, pozostawiając swobodę działania na odcinkach, gdzie specyfika obrotu danymi towarami wymaga zróżnicowania form i sposobów odzysku.

Zagadnienie czy PKPG winna wziąć udział w pracach poszczególnych ministerstw w sensie wprowadzenia możliwie jak największej jednolitości zasad i systemów pozostaje kwestią otwartą do dalszej dyskusji, wydaje się jednak, że będzie rzeczą bardziej wskazaną oczekiwanie, aż czas wykaże w jakim stopniu prace poszczególnych ministerstw zdadzą egzamin życiowy.

W dalszym dopiero etapie, gdy praktyka wykaże zalety i wady poszczególnych systemów, będzie zadaniem PKPG przeprowadzić systematyzację i komasację tych przepisów, ujednoczenie których okaże się możliwe bez uszczerbku dla akcji odzysku opakowań.

Na zakończenie niniejszych rozważań wypada poruszyć jeszcze jedną sprawę ściśle związaną z powodzeniem akcji odzysku opakowań. Sprawą tą jest dostateczna obsada komórek dla spraw opakowań.

Nawet najlepiej teoretycznie postawione zagadnienie nie da efektów, gdy nie będzie miało odpowiednich ilościowo i jakościowo wykonawców.

Dotychczas zagadnienie odzysku opakowań traktowane było raczej marginesowo na tle obrotu towarowego. Jak wykazały próby w zakresie możliwości kilkukrotnego użycia worków papierowych do cementu istnieją bardzo poważne szanse otrzymania na tym polu oszczędności przewyższających 50% kosztów, a co ważniejsze oszczędności surowca. Bez wątpienia, że analogiczne lub podobne możliwości istnieją również i w innych rodzajach opakowań i dlatego byłoby poważnym błędem gospodarczym, gdyby zagadnienie odzysku opakowań spalić miało na panewce dla braku aparatu wykonawczego.

Zagadnienie jest na tyle poważne, że zasługuje na właściwe sobie miejsce i miejsce to winno jak najprędzej znaleźć.

NŻ. K. REGULSKI

Oszczędność drewna konstrukcyjnego na drodze wykorzystania cienkich sortymentów

Drewno, obok węgla, stali i żelaza jest podstawowym surowcem gospodarki narodowej.

Niestety, zasoby drewna na obszarze całego świata stale maleją i mimo postępu nauki i techniki, pozwalającej na częściowe zastąpienie drewna innymi materiałami, jest ono w wielu krajach surowcem deficytowym.

W związku z tym, zagadnienie oszczędności

drewna staje się podstawowym problemem gospodarki materiałowej.

Oszczędność drewna, wobec ograniczonych możliwości surowcowych naszych lasów, zniszczonych działaniami wojennymi, a z drugiej strony wobec wzrastających potrzeb w dziedzinie surowca drzewnego, warunkujących rozbudowę naszego kraju, jest nie tylko naszą we-

wnętrzną sprawą, nie tylko sprawą europejską, lecz również poważnym problemem światowym. Problem ten rozwiązywany jest u nas w pierwszym rzędzie w budownictwie i przemyśle i tu należy szukać dalszych możliwości lepszego i oszczędniejszego wykorzystania drewna.

Niniejsze opracowanie ma na celu zwrócenie uwagi na niedostateczne wykorzystanie w naszym budownictwie cienkich sortymentów drzewnych, z których mogą być wykonane klejone konstrukcje.

Zagadnienie użycia w budownictwie klejonych drewnianych konstrukcji wydaje się celowe i ekonomiczne w świetle chociażby tego faktu, że Związek Radziecki i Szwecja, państwa posiadające wielkie zapasy drzewne, produkują i używają w budownictwie tego rodzaju konstrukcji.

Celem nadania omawianemu zagadnieniu bardziej przejrzystej formy, omówione zostaną w kolejności następujące zagadnienia:

1. Podstawowe wiadomości o klejach i sklejeniu drewna.
2. Radzieckie klejone drewniane konstrukcje.
3. Klejone belki HB licencji szwedzkiej.
4. Nasze dotychczasowe osiągnięcia i zamierzenia na przyszłość w dziedzinie klejonych elementów drzewnych.

1. Podstawowe wiadomości o klejach i sklejeniu drewna

Do niedawna nauka o klejeniu drewna była niedoceniana i dlatego brak jest dotąd stałego poglądu na zjawiska zachodzące podczas sklejenia drewna.

Niektórzy badacze np. Wankroff uważają, że kleistość, czyli adhezja zależy od stopnia adsorpcji roztworów klejowych z płaszczyznami sklejanymi i że stopień złączenia można zmierzyć stopniem adsorpcji.

Inni badacze Bejn i Hopkins uważają, że łączenie się powierzchni klejonych nie jest jedynym wskaźnikiem wiążącej siły kleju. Klej musi posiadać w wysokim stopniu siłę cząsteczkowego łączenia.

Przy łączeniu gładkich powierzchni od kleju wymagana jest duża siła łączenia. Przy łączeniu materiałów porowatych np. drewnianych, klej musi w dostatecznym stopniu nasycić pory drzewne i tam stężeć.

W związku z powyższym Bejn i Hopkins uważają, że istnieją dwa rodzaje kleistości:

- a. Specyficzna, która jest wynikiem siły łączenia substancji klejącej z powierzchnią sklejanego materiału.
- b. Mechaniczna, polegająca na wnikanii roztworów klejów w pory drewna i twarżeniu.

Twierdzą oni, że zjawiska zachodzące podczas sklejenia dwóch powierzchni drewna należy raczej zaliczyć do zjawisk mechanicznej kleistości. Jednakże w ostatnich czasach, przy ob-

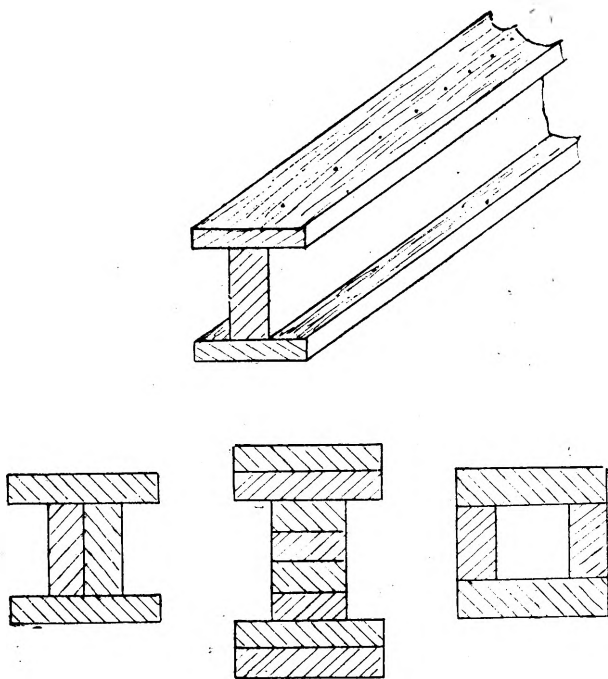
serwowaniu zjawisk klejenia, stwierdzono, że przy klejeniu drewna zachodzą oba rodzaje kleistości, a mianowicie specyficzna i mechaniczna. Kleje używane do sklejenia drewna można podzielić na następujące grupy:

- a. Kleje, które pod wpływem obniżenia temperatury przechodzą ze stanu roztworu w konsystencję podobną do żelatyny. Typowymi przykładami takich klejów są kleje zwierzęce i rybne. Pęcznieją one w zimnej wodzie i rozpuszczają się w gorącej, a kiedy temperatura spada znowu przeistaczają się w rogową masę. Mechaniczna moc masy wzrasta w momencie zmniejszenia wilgoci.
- b. Kleje, które przeistaczają się w twardą substancję przy podgrzewaniu do pewnej temperatury, najczęściej wynoszącej około 100°C. Do tego typu klejów należą kleje albuminowe, odznaczające się dużą wodo-odpornością i doskonale nadające się do sklejenia drewna wilgotnego.
- c. Kleje, które zestalają się bez zmiany temperatury, jedynie pod wpływem chemicznej reakcji następującej w roztworze albo w innym rozpuszczalniku. Do tej grupy klejów należy kazeina oraz kleje roślinne, białkowe, które przy połączeniu z sodą kaustyczną albo gazonym wapnem, tworzą substancję przechodzącą po pewnym czasie w twardą masę bez udziału wyższej temperatury. Klej kazeinowy jest bardzo odporny na działanie wody.
- d. Kleje, które przechodzą w twardą masę po wyparowaniu rozpuszczalnika (kleje roślinne).
- e. Kleje, do grupy których należą kleje bakelitowe, powstające z bakelitowej smoły na osnowie papierowej. Błona tego kleju, położona między warstwami drewna i następnie podgrzana do 150°C skleja drewno. Sklejenie tego typu odznacza się wysoką odpornością na działanie wody.

2. Radzieckie drewniane konstrukcje klejone

Wynalazek wodo- i grzyboboodpornych klejów stworzył nowe możliwości dla rozwoju nowoczesnych konstrukcji drewnianych. Użycie tych klejów pozwoliło łączyć drewno dowolnych rozmiarów w grubsze elementy bez obawy osłabienia ich w miejscach sklejonych. Ta właściwość klejenia znalazła szerokie zastosowanie w klejonych drewnianych konstrukcjach, które w Związku Radzieckim znane są i produkowane od przeszło dwudziestu lat. „A. N. Bykowski i B. Sokołowski — Dierewiannyje konstrukcije“ Maszstrojizdat, Moskwa, 1949 r.“

Podstawowym elementem drewnianych konstrukcji klejonych są klejone belki o kształcie (przekroju poprzecznym) prostokątnym, dwuteowym lub skrzynkowym (Rys. 1). Belki tego typu są materiałem konstrukcyjnym szeroko stosowanym w praktyce i dokładnie zbadanym w naukowo-badawczych instytucjach ZSRR.



Rys. 1. Klejone belki radzieckie różnych kształtów.

Klejonych drewnianych konstrukcji używa nie tylko budownictwo mieszkaniowe, przemysłowe, sanitarne i gospodarcze, ale także budownictwa wodne.

Klejone konstrukcje są lekkie i trwałe i mogą być wykonywane w dowolnych rozmiarach, tak do konstrukcji prostych jak i łukowych. Przy zastosowaniu klejonych belek nie zachodzi konieczność uzależniania rozpiętości budowli od rozmiarów belek, grubość bowiem i długość belki jest kwestią sklejania większej lub mniejszej ilości tarcicy.

Radziecka metoda klejonych drewnianych belek w szerokim stopniu wykorzystuje tarcicę gorszej jakości bądź to przez ułożenie jej w strefach belki narażonej na mniejsze naprężenie, bądź też dzięki możliwości wycięcia i wymiany wadliwych części tarcicy.

Najważniejszą z dodatknych cech klejonych konstrukcji jest to, że używana do ich produkcji tarcica może być wycierana z cienkiego surowca poniżej 24 cm średnicy.

Bykowski i Sokołowski w podręczniku pt. „Drewniane klejone konstrukcje“ podają, że użycie klejonych belek w budownictwie mieszkaniowym pozwoliło uzyskać 23% oszczędności drewna. Oprócz tego dla belek 6,5 m długości można było zamienić deficytową kantówkę 26 × 20 cm klejonymi belkami wykonanymi z desek i bali o przekroju 15 × 3,5 i 4 × 8 cm.

Należy podkreślić, że dla uzyskania bali o przekroju 26 × 20 cm najmniejsza średnica kłody musi wynosić 31—32 cm, a dla uzyskania desek i bali wspomnianej wyżej szerokości było wykorzystane bardziej tanie i mniej deficytowe drewno średnicy 16—22 cm.

Podstawowym surowcem do produkcji belek klejonych jest drewno iglaste, które zanim zo-

stanie sklejone musi wyschnąć do 18% wilgotności.

Długość i szerokość desek jest dowolna, natomiast grubość ich nie powinna przekraczać 50 mm, gdyż zbyt grube deski, na skutek nierównego wysychania utrudniają należyte ich sklejanie. Najwłaściwsze są deski grubości od 35 do 45 mm.

Dla lepszego przylegania należy tarcicę przed sklejaniem wyheblować. Deski łączone są ze sobą na styk lub na pióro i wpust. Powleczone klejem deski układa się w wymagany sposób na specjalnych warsztatach i sprasowuje się przy pomocy wbijania gwoździ.

W Związku Radzieckim używa się przy produkcji belek klejonych następujących klejów:

- a) kazeinowe,
- b) kazeinowo-cementowe,
- c) fenolformaldehydowe.

Przy właściwym sklejaniu i doborze tarcicy wytrzymałość i sprężystość belki klejonej jest wyższa w porównaniu z masywną belką drewnianą tych samych rozmiarów (Bykowski i Sokołowski — Drewniane klejone konstrukcje — str. 8).

Sposób wykonania klejonych belek jest bardzo prosty i polega na następujących zasadniczych czynnościach:

- wysortowanie i dobór odpowiedniej jakości tarcicy,
- wysuszenie jej na powietrzu lub w komorach,
- heblowanie (struganie) i fugowanie,
- pocięcie na wymagane długości,
- układanie (formowanie belki) i klejenie,
- prasowanie ręczne przy pomocy gwoździ lub automatyczne przy użyciu pras hydraulicznych (rzadko stosowane),
- wysuszenie.

Dla pełniejszego wykorzystania materiałów tartych wytwórnice belek klejonych urządza się przy dużych zakładach przemysłu drzewnego (tartaki).

Bykowski i Sokołowski podają w cytowanym wyżej podręczniku na str. 48 schemat zakładu produkującego rocznie 2000—2500 m³ konstrukcji klejonych.

Urządzenie wewnętrzne tego rodzaju zakładu jest bardzo proste, gdyż polega na zastosowaniu następujących maszyn: piły tarczowej, piły profilującej, heblarki, walców do klejenia i mieszałda do kleju.

W wypadku prasowania automatycznego dochodzi jeszcze prasa hydrauliczna.

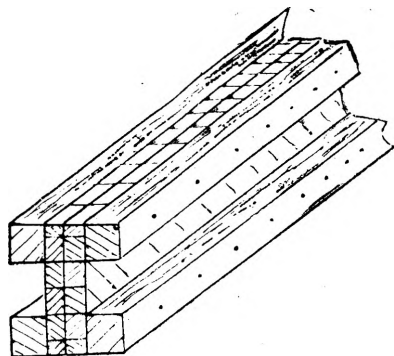
Dla wyprodukowania 1 belki 6 m długości, 0,43 m³ masy — zużywa się 5 godzin pracy.

Klejone konstrukcje drewniane ze względu na wysoce ekonomiczne zużycie drewna mają dużą przyszłość, a zagadnienie to powinno być jak najszybciej odpowiednio postawione i u nas.

3. Klejone belki HB licencji szwedzkiej

Belki typu HB opracowane w Szwecji w 1939 roku na skutek szukania możliwości ulepszenia drewnianych konstrukcji kratowych.

Belki HB są wykonywane całkowicie z drewna. Materiałem pomocniczym są: gwoździe i klej.



Rys. 2. Szwedzka belka HB.

Najprostszy typ belki w przekroju poprzecznym ma wygląd belki dwuteowej (rys. 2). Trzonem belki HB jest ścianka krzyżulcowa z desek zbitych pod kątem 90° , wzmocniona dwoma pasami: górnym i dolnym pasem wzmacniającym. Poziome pasy wzmacniające mogą być wykonane z masywnego drewna albo, co jest stosowane b. często, z kilku ze sobą sklejonych desek 1" lub 1—5" grubości.

Tarcica na ten cel przeznaczona musi być pierwszej jakości, gdyż momenty zginające w belce przejmują wyłącznie poziome pasy wzmacniające.

Ścianka krzyżulcowa jest zazwyczaj wykonywana z króciaków tarcicy gorszej jakości. Na pasy wychodzi 40% ogólnej masy belki, a reszta na trzon (ściankę krzyżulcową).

Produkcja belek HB jest prosta, choć używa bardziej skomplikowanych maszyn niż metoda radziecka (np. prasy hydrauliczne). Belki HB cechuje duża lekkość, a montaż ich z powodu znormalizowanych wymiarów jest łatwy i nie wymaga dużej ilości wysoko kwalifikowanych majstrów.

Belki tego typu mogą być stosowane w budownictwie jako konstrukcje nośne o dużej rozpiętości bądź też jako więzary dachowe. Należy podkreślić, że metoda opracowywania dokumentacji technicznej jest również prosta i nie wymaga wielu fachowców.

Analizując z ekonomicznego punktu widzenia zalety i wady belek HB licencji szwedzkiej i klejonych belek typu radzieckiego, należy podkreślić, że radzieckie klejone konstrukcje drewniane dają możliwość lepszego wykorzystania surowca drzewnego.

Szwedzkie belki HB wymagają do swej produkcji ok. 40% doborowej tarcicy, przy czym szerokość jej jest ograniczona wymiarami bel-

ki, natomiast klejone belki typu radzieckiego wykonane z tarcicy średniej jakości oraz dowolnej szerokości, pozwalają na użycie do produkcji tarcicy wąskiej, powstałej z przetarcia sortymentów cienkich, poniżej 24 cm średnicy.

4. Nasze dotychczasowe osiągnięcia i zamierzenia na przyszłość w dziedzinie klejonych elementów drzewnych

Zagadnienie produkcji elementów klejonych jest rozpracowywane również u nas. Pozytywne wyniki, poparte licznymi doświadczeniami osiągnął w tej dziedzinie Instytut Techniki Budowlanej i Zakład Ulepszania Drewna Instytutu Badawczego Leśnictwa w Bydgoszczy. Jak wynika z badań przeprowadzonych przez Instytut Techniki Budowlanej, sosnowa tarcica boczna nieobrzynana grubości 19 i 25 mm nadaje się do sklejania następujących elementów stolarki budowlanej:

- ościeżnic okien skrzynkowych, półskrzynkowych i ościeżnicowych grubości 57 mm, z 3 desek po 19 mm,
- krośniaków okien skrzynkowych grubości 50 mm, z 2 desek po 25 mm,
- ościeżnic okien zespolonych grubości 76 mm z 3 desek po 25 mm,
- ościeżnic okien zespolonych grubości 63 mm z 2 desek po 19 mm i z jednej deski 25 mm,
- ościeżnic drzwiowych grubości 63 mm z 2 desek po 19 mm i z jednej deski 25 mm,
- ramiaków poziomych zewnętrznych drzwi płycinowych grubości 50 mm z 2 desek po 25 mm,
- ramiaków dolnych drzwi płycinowych zewnętrznych grubości 50 mm z 2 desek po 25 mm.

Należy zaznaczyć, że wyżej wymienione klejone elementy stolarki budowlanej, odpowiednio wykonane, przy użyciu wysokogatunkowych klejów kazeinowych, uodpornionych na działanie wilgoci, stanowią doskonały materiał, bardziej odporny na pękanie i wichrowanie w porównaniu z tymi samymi materiałami, wykonanymi z drewna litego.

Bardzo dobre wyniki w dziedzinie produkcji drewnianych elementów klejonych osiągnięte zostały przez Zakład Ulepszania Drewna Instytutu Badawczego Leśnictwa, który opracował nową, nieznaną jeszcze za granicą metodę „Imperkol“, umożliwiającą wodoodporne sklejenie przy równoczesnym głębokim zaimpregnowaniu dowolnie długich i grubych elementów drewnianych.

Czas klejenia tą metodą zawiera się w granicach 3—6 godzin, w zależności od wymaganego stopnia przesylenia środkami impregnacyjnymi. Używany w tej metodzie wiążący na gorąco klej fenolowy Neo-Alpitol jest już w Polsce masowo produkowany. Przeprowadzone w roku ubiegłym przez ww. Zakład doświad-

czenia w zakresie klejenia metodą „Imperkol“ objęły następujące elementy:

- pełnowymiarowe podkłady kolejowe, sklejone z 2, 3 i 4 części,
- pełne belki budowlane sklejone z desek najróżniejszej grubości,
- puste belki budowlane sklejone z bali i desek różnej grubości,
- prostokątne belki oszczędnościowe typu „Liktori“ (nazwa nadana przez Zakład UD), klejone ze zrzyn tartacznych,
- różnego rodzaju belki i beleczki przeznaczone do prób laboratoryjnych i terenowych.

Wymienione w punkcie 5 elementy poddawane były na przemian gotowaniu w wodzie przez 24 godziny i gwałtownemu suszeniu w temperaturze 105°C, w żadnym jednak wypadku spoiny klejowe nie zostały naruszone.

Również elementy wymienione w punkcie od 1—4 poddawane były przez kilka miesięcy działaniu wpływów atmosferycznych, co nie wpły-

nęło jednak zupełnie na naruszenie spoin klejowych.

Poważne osiągnięcia w dziedzinie doskonałości krajowej produkcji klejów, stwarzają pełne możliwości pozytywnego rozwiązania także i krajowej produkcji belek klejonych, tym bardziej, że potrzebny do tego sprzęt jest prosty i może być wykonany w kraju.

W najbliższym czasie uruchomiona zostanie u nas wytwórnia belek HB wg licencji szwedzkiej. Bardzo korzystne wydaje się aby również metoda radziecka znalazła u nas zastosowanie.

Wykorzystanie w budownictwie cienkich sortymentów, pozwalające na uzyskanie dodatkowych oszczędności materiałów drzewnych o wymiarach handlowych, jest bardzo ważnym problemem, który należy szybko rozwiązać. Ustalone bowiem w planie 6-letnim potrzeby w dziedzinie materiałów drzewnych są olbrzymie i mogą być zrealizowane jedynie na drodze oszczędnej i racjonalnej gospodarki.

Dlaczego?

Opieszalność i biurokracja jest „systemem” pracy jeszcze wielu jednostek zbytu w akcji upłynnienia nadwyżek materiałowych

W nr. 9 „Gospodarki Materiałowej“ przytoczyliśmy kilka przykładów, świadczących o niewłaściwym lub nieudolnym wykonywaniu czynności przez niektóre jednostki zbytu w celu upłynnienia nadwyżek materiałowych w myśl przepisów zarządzenia Przewodniczącego PKPG nr 177 z dnia 2 maja 1951 r. Należało oczekiwać, że jednostki nadzorujące wymienione w naszym artykule placówki zbytu względnie placówki, o których w artykule była mowa, nadeszły za wiadomienia o usunięciu tych przyczyn, które doprowadziły do niewłaściwego i niezgodnego z przepisami przebiegu prac. W tym stanie rzeczy nie mamy nawet pewności czy Centrala Handlowa Przemysłu Skórzanego i Centrala Handlowa Ceramiki, które wymienialiśmy, w ogóle naszą notatkę czytały i jakie wyciągnęły z niej konsekwencje. Upominamy się o tę wiadomość, ponieważ chcemy wiedzieć, kto ponosi odpowiedzialność za to, że niektóre placówki zbytu nie wykonują obowiązujących przepisów, przez swoje niedbałe i opieszale postępowanie hamują przebieg akcji, utrudniają pracę jednostkom zgłaszającym materiały do upłynnienia i jakie są tego przyczyny.

Obecnie otrzymaliśmy znowu szereg wiadomości, wskazujących na niewłaściwe, często z gruntu błędne, biurokratyczne lub wręcz niedbałe stanowisko niektórych placówek zbytu w akcji upłynnienia zgłoszonych im nadwyżek materiałowych. Przytoczone wyżej zarządzenie Przewodniczącego PKPG nr 177 z dnia 2 maja 1951 r. określa nie tylko zasady ujawnienia i upłynnienia nadwyżek materiałowych przez te jednostki, w posiadaniu których znajdują się, ale nakłada również szczególnie poważne obowiązki na jednostki zbytu. Jeśli zgodne z przepisami wykonanie obowiązków przez jednostki posiadające nadwyżki materiałowe jest warun-

kiem wykrycia pełnych rezerw materiałowych, tkwiących obecnie bezużytecznie w magazynach tych jednostek, zamrażających poważne kwoty i blokujących pomieszczenia magazynowe, to przepisy te nakładają na jednostki zbytu zadania niemniej ważne a w skutkach swoich nawet dalej idące. O powodzeniu bowiem całej akcji decyduje czy **jednostki zbytu potrafią wprowadzić do obrotu gospodarczego zgłoszone im materiały**. Gdyby jednostki zbytu tego nie zrobiły, nie tylko sparaliżowałyby całą akcję, ale również spowodowałyby, że wielki nakład pracy i wysiłek zakładów posiadających nadwyżki materiałowe oraz zgłaszających je do upłynnienia zostałyby bezpowrotnie zmarnowane. Trzeba więc, aby jednostki zbytu rozumiały znaczenie nałożonych na nie zadań oraz odpowiedzialność za wykonanie tych zadań.

Obowiązki jednostek zbytu w zakresie rejestracji i zagospodarowania zgłoszonych do upłynnienia nadwyżek materiałowych nałożono na hurtownie i inne placówki terenowe, niemniej jednak jednostki nadrzędne, a więc zarządy central handlowych (biur sprzedaży), powinny ustalić konkretne zadania dla podległych jednostek, zorganizować wykonanie tych zadań oraz koordynować i kontrolować przebieg ich wykonania. Obowiązek ten wynika z § 8 omawianego zarządzenia Przewodniczącego PKPG. Od central handlowych wymaga się więc, aby skutecznie zabezpieczyły wykonanie zadań przez podległe im jednostki. Niestety, przeprowadzone kontrole przez inspektorów Przedsiębiorstwa Upłynnienia Remanentów stwierdziły, że niektóre centrale handlowe (np. Centrala Handlowa Przemysłu Metalowego) nie wydały zarządzeń i instrukcji regulujących szczegółowy tryb postępowania, a inne centrale handlowe, jeśli

talkie zarządzenia nawet wydały, nie kontrolują należytego wykonania swoich zarządzeń.

Ze tak jest istotnie, świadczą następujące przykłady:

A. Hurtownie Centrali Handlowej Przemysłu Metalowego

1) Do Hurtowni nr 1 w Warszawie wpłynęły do końca września br. zgłoszenia materiałów wartości około 800.000 zł, z czego Hurtownia w tym czasie upłynniła materiały wartości 10.000 zł. Można byłoby przypuszczać, że zgłoszono tylko materiały małowartościowe i dlatego tak niskie są wyniki ich upłynnienia. Owszem, są w zgłoszeniach również materiały małowartościowe, ale przecież znaczna ich większość to materiały pełnowartościowe. Dlaczego więc Hurtownia ich nie upłynnia? Dlatego nie upłynnia, ponieważ nie porównuje kartoteki zgłoszeń z kartoteką bieżących zamówień. Hurtownia ta po prostu nie wie lub „zapomniała“ o przepisie § 24, pkt 2 instrukcji stanowiącej załącznik do zarządzenia Przewodniczącego PKPG nr 177, w którym jest mowa, że „hurtownia powinna pokryć zapotrzebowania odbiorców przede wszystkim zgłoszonymi jej materiałami, a dopiero w następnej kolejności materiałami pochodzącymi z bieżącej produkcji“. Kto pouczy Hurtownię o tym przepisie i skłoni ją do jego przestrzegania?

2) Hurtownia w Gliwicach zażądała od posiadaczy nadwyżek materiałowych sporządzenia dodatkowych wykazów obejmujących dane ilościowe i wartościowe wymienione przez tych posiadaczy w zgłoszonych kartach ewidencyjnych.

Jaka była podstawa prawna i jaki był cel tego rodzaju żądania?

3) Hurtownia w Gorzowie zwracała posiadaczom nadwyżek materiałowych karty ewidencyjne do uzupełnienia, nie udzielając wskazówek, na czym to uzupełnienie ma polegać. W wyniku tego karty ewidencyjne wracają do Hurtowni bez uzupełnień. Nic więc dziwnego, że taki „styl“ pracy powoduje minimalne wyniki upłynnienia materiałów przez tę Hurtownię: na ogólną kwotę zgłoszonych materiałów wartości 226.000 zł Hurtownia upłynniła materiały wartości 4.240 zł.

Widocznie Hurtownia w Gorzowie stara się nie o upłynnienie materiałów, lecz o ich skrupulatne „chomikowanie“.

4) Hurtownia w Opolu przesłała do Przedsiębiorstwa Upłynnienia Remanentów w miesiącu sierpniu 418 kart ewidencyjnych niedokładnie wypełnionych, z których 363 karty deklarowały materiały pełnowartościowe. Dlaczego Hurtownia ta omawianych kart nie skierowała do ich wystawców z zażądaniem odpowiedniego uzupełnienia? Na jakiej podstawie Hurtownia w Opolu żąda pośrednictwa w jej sprawach? Widocznie Hurtownia w Opolu odważa się za zbędną pracę, którą u niej z kolei spowodował SRUBONIT, przesyłając 1.143 kart ewidencyjnych niedostatecznie wypełnionych, zamiast skierować je do wystawców z żądaniem uzupełnienia. Ostateczny wynik — zamiast upłynnienia — zahamowanie akcji i zbędna korespondencja.

5) SRUBONIT, o którym wyżej mowa, „popisał“ się jeszcze raz, gdyż w drodze do Hurtowni w Gliwi-

cach zagubił 30 kart ewidencyjnych na materiały zgłoszone przez Hutę Zygmunt.

6) Hurtownia w Katowicach pismem z dnia 6.8. 1951 r. znak HZ—4/20982/51 odmówiła wręcz Hucie Zygmunt przyjęcia kart ewidencyjnych, tłumacząc to tym, że posiada „wystarczającą ilość materiałów z produkcji bieżącej“. Dla Hurtowni w Katowicach obojętne jest więc — mimo wyraźnego przepisu zobowiązującego ją do przejścia materiałów nie z ależnie od ilości własnych zapasów — że przemysł nadal wytwarzać będzie materiały, które są i u niej, i w nadmiarze u posiadaczy, zamiast produkować inne materiały bardziej potrzebne gospodarczo.

7) Hurtownie w Bielsku, Bytomiu, Gliwicach, Katowicach i Szopienicach regularnie zwracają posiadaczom karty ewidencyjne w celu uzupełnienia nomenklatury i charakterystyki określonych w nich materiałów, chociaż w kartach tych wyraźnie podkreślono, że materiały są pełnowartościowe i odpowiadają dokładnie cennikom, które określają szczegółowo ich gatunki i jakość.

Dlaczego więc hurtownie te zwracają takie karty? Można mieć jedno tylko przypuszczenie, że za wszelką cenę pragną odsunąć termin, w którym ostatecznie przecież zmuszone będą materiały te przejść. To, że tracą czas i marnują przy tym pracę, widocznie dla hurtowni tych nie ma znaczenia.

Długa jest lista błędów i przykładów niewłaściwej, często bezdusznej pracy w jednostkach podporządkowanych Centrali Handlowej Przemysłu Metalowego. Oczywiście winne są hurtownie, ale czy bez winy jest Centrala? Co uczyniła Centrala Handlowa Przemysłu Metalowego, aby wykonać zarządzenie Ministra Przemysłu Ciężkiego nr 222 z dnia 11 sierpnia 1951 r., które w § 1, pkt 2 poleca Centrali zorganizować pracę hurtowni, składnic i biur zbytu (sprzedaży)? Nie mamy żadnych dowodów na to, że Centrala uczyniła cokolwiek i dlatego stan i przebieg akcji upłynnienia nadwyżek w jednostkach przez nią nadzorowanych jest zdecydowanie zły. Czy Centrala wyciągnie z tego właściwe wnioski? Najwyższy czas.

B. Hurtownie Centrali Handlowej Przemysłu Elektrotechnicznego

Centrala Handlowa Przemysłu Elektrotechnicznego w przeciwstawieniu do Centrali Handlowej Przemysłu Metalowego z dużą troskliwością i dość szczegółowo uregulowała w podporządkowanych sobie jednostkach przebieg akcji upłynnienia nadwyżek. Centrala Handlowa Przemysłu Elektrotechnicznego szukała również prawidłowych rozwiązań odnośnie upłynnienia niektórych materiałów swojej branży, które z różnych względów stwarzają wiele trudności przy ich zagospodarowaniu (przykładowo: o sprzęt instalacyjny, kable i przewody gołe, używane i zużyte silniki elektryczne, inne maszyny elektryczne itd.). Wymieniona Centrala dokonała znacznego wysiłku organizacyjnego w celu zabezpieczenia skutecznego przebiegu akcji, a mimo to niektóre podporządkowane jej placówki nie pracują prawidłowo. Przykłady:

8) Huta Częstochowa przesłała 255 kart ewidencyjnych do Hurtowni w Częstochowie, która tych kart nie przyjęła i poleciła przesłać je do Hurtowni w Ka-

towicach. Ta z kolei zwróciła Hurtowni w Częstochowie 191 kart, a Hurtownia w Częstochowie większą część z tej liczby zwróciła ponownie Hucie Częstochowa, żądając przesłania ich do Hurtowni w Bytomiu. Ciekawe, dokąd ta „zabawa“ będzie jeszcze trwać? Przypuszczamy, że Centrala wyjaśni Hurtowni w Częstochowie jej rolę i obowiązki w zakresie akcji upłynnienia remanentów.

Dotychczasowych jednak skutków tej „zabawy“ nie odwróci się. A skutek jest taki, że kilka zakładów przemysłu hutniczego nie mogło przez kilka miesięcy fakturować zgłoszonych do upłynnienia nadwyżek wartości około 3,5 milionów zł. Ten stan rzeczy stwarza trudności dla zakładów zgłaszających nadwyżki, demobilizuje ich gotowość do upłynnienia nadwyżek materiałowych i opóźnia wprowadzenie ich do obrotu gospodarczego.

Przytoczony przykład Centrali Handlowej Przemysłu Elektrotechnicznego, która organizacyjnie akcją przygotowała, potwierdza wyraźnie konieczność stosowania wypróbowanej w gospodarce planowej metody pracy, polegającej nie tylko na planowaniu i organizowaniu, ale również na **k o n t r o l o w a n i u** prawidłowego przebiegu pracy.

C. Centrala Handlowa Ceramiki

9. Biuro Sprzedaży Porcelany Elektrotechnicznej i Technicznej zwróciło Hucie Sosnowiec karty ewidencyjne z żądaniem sporządzenia rysunków technicznych, mimo że wiele pozycji jest skatalogowanych. Huta znacznym nakładem pracy sporządziła wymagane rysunki, lecz ponownie zwrócono jej karty z żądaniem tym razem zaznaczenia miejsc nieglazurowanych (izolatory). Czy tego rodzaju żądania nie można było zaznaczyć przy pierwszym zwrocie kart ewidencyjnych? Skąd wreszcie możemy mieć gwarancję, że jest to ostatnie żądanie Biura Sprzedaży. Może powtarzać się one będą dotąd, aż Huta Sosnowiec — mimo najlepszej woli — nie będzie mieć możliwości ich spełnić i w rezultacie... nadwyżki pozostaną nadal w jej magazynach.

D. Biuro Zbytu Urządzeń Technicznych

10. Składnica w Gliwicach żąda od jednostek zgłaszających nadwyżki materiałowe, aby nie wystawiać faktur, ponieważ sprawa kredytów na przejmowanie materiałów nie została uregulowana. Przeciwnie, sprawa ta została uregulowana zarządzeniem Ministra Handlu Wewnętrznego z dnia 26 sierpnia 1951 r.

wydanym w porozumieniu z Ministrem Finansów („Monitor Polski“ nr A—84, poz. 1156) i obecnie tylko od jednostek zbytu zależy czy dysponują na ten cel odpowiednimi kredytami, czy też nie.

Na fakt wydania zarządzenia regulującego zasady finansowania jednostek zbytu w ramach akcji przejmowania nadwyżek materiałowych do upłynnienia zwracamy szczególną uwagę, ponieważ nie tylko Biuro Zbytu Urządzeń Technicznych, ale również wiele innych jednostek zbytu powołuje się na „trudności finansowe“ i dlatego odmawia przyjęcia materiałów.

Przytoczyliśmy tylko niektóre charakterystyczne fakty świadczące o niewłaściwych metodach pracy wielu jednostek zbytu w ich aparacie terenowym, a więc w aparacie, do którego należą rzeczywiście trudne zadania wykonawstwa w zakresie akcji upłynnienia nadwyżek materiałowych. Są to zadania trudne dlatego, że ich wykonanie wymaga nie tylko zwiększonego nakładu pracy, ale również doświadczenia, inicjatywy i nierzadko nawet pomysłowości. Nie można więc aparatu terenowego pozostawić samemu sobie, bez odgórnej pomocy. Tej pomocy żąda zarządzenie Przewodniczącego PKPG nr 177, o czym wspominaliśmy na wstępie niniejszego artykułu.

Rozwiązanie niektórych zagadnień przekracza niewątpliwie możliwości aparatu terenowego. Hurtownie muszą być dokładnie poinstruowane, w jaki sposób mają postępować. Brak bowiem odgórnych wskazówek stwarza wiele przyczyn tych faktów, o których wyżej wspomnieliśmy.

Najistotniejszym więc pytaniem, jakie obecnie rzuca się, jest czy dotychczasowy „styl“ pracy aparatu terenowego i jego nieodmagania znane są zarządom central handlowych — a zwłaszcza Centrali Handlowej Przemysłu Metalowego, czy wydały one zarządzenia wykonawcze o sposobie prowadzenia akcji upłynnienia przez hurtownie, czy wykonanie tych zarządzeń w dostatecznym stopniu skontrolowały i jakie dalej środki zamierzają przedsięwziąć, aby:

- zdecydowanie usunąć obecne nieomagania,
- usprawnić czynności hurtowni tak, jak tego wymagają obowiązujące w tej mierze przepisy.

Odpowiedź na te pytania jest pilna i niezbędna wobec znaczenia, jakie akcja upłynnienia remanentów ma dla całokształtu gospodarki narodowej.

W „Gospodarce Materiałowej“ Nr 10(32) z października br. na str. 339 zakradł się błąd zecerski, który zniekształcił sens tabelki, Redakcja prosi o wycięcie poniższej tabelki i wklejenie jej we właściwym miejscu na str. 339.

Zakład	Limit zakupu		Akceptacja rachunków		Wskaźnik »A« rachunków $\frac{\text{rubr. } 6 \times 100}{\text{rubr. } 4}$	Zobowiązanie aktualne z ty- tułu niezreali- zowanych zamówień z terminem dostaw w br.	Zaangażowane środki rubr. 6 + 8	Wskaźnik »B« zaangażowania $\frac{\text{rubr. } 9 \times 100}{\text{rubr. } 4}$
	planowany	aktualny	w miesiącu sprawozdaw- czym	od początku roku do końca m-ca sprawozd.				
2	3	4	5	6	7	8	9	10
Z ₁	800	800	50	400	50	300	700	87,5
Z ₂	200	300	60	120	40	180	300	100
Z ₃	1.000	900	80	450	50	360	750	83,3
razem	2.000	2.000	190	970	48,5	780	1.750	87,5

Zgłaszanie potrzeb na materiały importowane niebilansowane w ramach prac nad planem zaopatrzenia materiałowego*)

W celu należytego uwzględnienia w planie importu na 1952 rok potrzeb kluczowego i drobnego przemysłu w zakresie zaopatrzenia w materiały pochodzenia zagranicznego, Przewodniczący PKPG wydał w dniu 28 sierpnia br. zarządzenie nr 340 o następującej treści:

§ 1. 1. Zarządzenie niniejsze reguluje tryb postępowania przy zgłaszaniu zapotrzebowania na materiały importowane całkowicie lub uzupełniająco, które nie są bilansowane w Narodowym Planie Gospodarczym na 1952 rok, a wymienione w wykazie stanowiącym załącznik do zarządzenia oraz na materiały nie umieszczone w wykazie stanowiącym załącznik do zarządzenia, o których jednostka planująca zaopatrzenie materiałowe wie, że są importowane. Materiały umieszczone w załączniku do zarządzenia nie znajdują się w Wykazie Materiałów Bilansowanych w Narodowym Planie Gospodarczym na rok 1952 ogłoszonym przez Państwową Komisję Planowania Gospodarczego pod nr 29a.

2. Wykaz stanowiący załącznik do niniejszego zarządzenia nie zawiera barwników, odczynników, farmaceutyków i łożysk tocznych, co do których ustalony zostanie odrębny tryb postępowania.

3. Materiały importowane bilansowane w Narodowym Planie Gospodarczym na 1952 rok mieszczą się w wykazie nr 29a, o którym mowa w ust. 1. W związku z tym plan importu tych materiałów zostanie opracowany na podstawie bilansów materiałowych sporządzonych w trybie przewidzianym na opracowanie Narodowego Planu Gospodarczego.

§ 2. 1. Zgłoszenia na materiały importowane mogą obejmować wyłącznie tylko potrzeby 1952 roku. W związku z tym opracowanie potrzeb na te materiały powinno uwzględniać przewidywany stan zapasów w dniu 1 stycznia 1952 roku, rzeczywiste potrzeby w okresie planowym oraz zapas planowy na koniec 1952 roku.

2. Planowe normatywne i ponadnormatywne zapasy materiałów importowanych na koniec roku 1952 powinny być obliczone i zatwierdzone w trybie ustalonym w zarządzeniu Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (PKPG) i Ministra Finansów nr 111 z dnia 30 marca 1951 r. w sprawie norm zapasów surowców i materiałów pochodzących z importu w przedsiębiorstwach przemysłowych (Biuletyn PKPG nr 11, poz. 117).

3. Przed zgłoszeniem potrzeb na materiały importowane należy wyczerpać możliwości zastąpienia tych materiałów materiałami pochodzenia krajowego.

§ 3. Przed sporządzeniem zgłoszeń importowych jednostki planujące zaopatrzenie materiałowe powinny opracować (skontrolować i zaktualizować) istniejące normy zużycia materiałowego oraz wydać zarzą-

żenia zmierzające do najbardziej oszczędnego zużycia danego materiału.

§ 4. 1. Jednostki planujące zaopatrzenie materiałowe sporządzają zestawienia potrzeb materiałów importowanych, które powinny zawierać następujące dane:

1) numer pozycji i nazwę materiału ustalone w wykazie stanowiącym załącznik do zarządzenia oraz dokładną charakterystykę techniczną, jeśli jest to konieczne z punktu widzenia potrzeb odbiorcy,

2) zapotrzebowaną ilość materiału łącznie z rozbiciem na kwantaly kalendarzowe w jednostkach miary podanych w załączniku do zarządzenia,

3) dokładny cel zużycia materiału oraz dokładne uzasadnienie potrzebnej ilości (plan produkcji i norm zużycia, plan zużycia, norma zapasu),

4) ilość materiału zużytego w pierwszym półroczu 1951 roku,

5) ilość przewidywanego zużycia w drugim półroczu 1951 roku,

6) faktyczny stan zapasu materiału w dniu 30 czerwca 1951 roku.

2. Zestawienia sporządzone stosownie do ust. 1 jednostka planująca zaopatrzenie materiałowe przesyła do nadrzędnego centralnego zarządu.

§ 5. 1. Centralne zarządy sprawujące nadzór nad przedsiębiorstwami kontrolują otrzymane zestawienia tych przedsiębiorstw, sprawdzają cel zużycia i wysokość zapotrzebowania, ustalają możliwość zastąpienia materiału importowanego materiałem pochodzenia krajowego oraz po wniesieniu odpowiednich zmian do kontrolowanych zestawień sporządzają wg tego samego wzoru zestawienia zbiorcze i przysyłają je do centralnego zarządu zaopatrzenia lub do departamentu zaopatrzenia ministerstwa, w którego skład wchodzi.

2. Centralne zarządy zaopatrzenia lub departamenty zaopatrzenia kontrolują otrzymane zestawienia zbiorcze analogicznie do kontroli przez centralne zarządy (ust. 1) oraz po wniesieniu odpowiednich zmian sporządzają zbiorcze zestawienia resortowe, zawierające:

1) numer pozycji i nazwę materiału ustalone w wykazie stanowiącym załącznik do niniejszego zarządzenia oraz dokładną charakterystykę techniczną, jeśli jest to konieczne z punktu widzenia potrzeb odbiorcy;

2) zapotrzebowanie roczne z rozbiem na kwantaly kalendarzowe w jednostkach miary podanych w załączniku do zarządzenia;

3) zapotrzebowanie roczne dla poszczególnych odbiorców na szczeblu centralnych zarządów.

3. Zestawienia zbiorcze, o których mowa w ust. 2, centralne zarządy zaopatrzenia lub departamenty zaopatrzenia sporządzają w 2 egzemplarzach wg podziału branżowego stosownie do wykazu nr 29a, o którym mowa w § 1, ust. 1 na każdą branżę oddzielnie i przysyłają 1 egzemplarz do jednostek bilansujących dany

*) Załącznik do zarządzenia nie zostaje opublikowany.

Wzmacniamy dyscyplinę finansową

w zakresie

zaopatrzenia materiałowego

materiał stosownie do wskazania zawartego w kolumnie 4 wykazu stanowiącego załącznik do zarządzenia oraz 1 egzemplarz do właściwej centrali handlu zagranicznego.

§ 6. 1. Jednostka bilansująca dany materiał importowany (o ile nie jest jednocześnie ministerstwem właściwym branżowo dla produkcji tego materiału, to w porozumieniu z właściwym ministerstwem) — ustala możliwość pokrycia produkcją krajową zgłoszonych potrzeb importowych,*) sprawdza możliwość uruchomienia lub ulepszenia produkcji (krajowej**) w celu całkowitego wyeliminowania importu bądź też zmniejszenia go oraz sporządza bilans materiału, w którego wyniku ustala potrzeby importu.

2. Jednostka bilansująca dany materiał importowany sporządza zestawienie zbiorcze materiałów importowanych, zawierające następujące dane:

- 1) numer pozycji i nazwę materiału ustalone w wykazie stanowiącym załącznik do zarządzenia oraz dokładną charakterystykę techniczną, jeśli jest to konieczne z punktu widzenia odbiorcy,
- 2) zapotrzebowanie roczne z rozbiorem na kwartały kalendarzowe w jednostkach miary podanych w załączniku do zarządzenia;
- 3) ilość materiału dla poszczególnych odbiorców na szczeblu centralnych zarządów i jednostek równorzędnych.

3. Jednostka bilansująca materiał importowany, o ile nie jest równocześnie ministerstwem właściwym branżowo dla produkcji tego materiału, powinna na

*) zarówno przemysłu kluczowego jak i drobnego.

**) zarówno w przemyśle kluczowym jak i w przemyśle drobnym.

Oszczędne stosowanie i usprawnienie gospodarki cementem

W celu zapewnienia pełnego i terminowego zaopatrzenia budownictwa w cement oraz w związku z koniecznością zaoszczędzenia dyscypliny w zakresie najoszczędniejszego, technicznie i gospodarczo uzasadnionego stosowania i rozchodowania cementu, Przewodniczący PKPG w dniu 12 września br. wydał zarządzenie nr 358 znak: BU6—1M—62 o następującej treści:

§ 1. 1. Zabrania się stosowania betonu nieuzbrojonego w ustrojach, które mogą być wykonane z innych mniej deficytowych materiałów, jak z cegły, kamienia łamanego, kamienia polnego itp.

2. W przypadkach wyjątkowych dyrektor właściwego centralnego zarządu sprawującego nadzór nad przedsiębiorstwem budowlano — montażowym może na pisemny wniosek nadzoru budowlanego uzgodniony z biurem projektów, poparty szczegółowym uzasadnieniem nieodzownej konieczności — zezwolić na wykonanie ustroju z betonu nieuzbrojonego.

§ 2. 1. Stosowanie zaprawy cementowej lub cementowo-wapiennej do wykonania murów z cegły, kamienia łamanego lub polnego oraz do wykonania robót tynkarskich jest dozwolony jedynie w przypadkach, gdzie nie może ona być z przyczyny nieodzownej konieczności technicznej zastąpiona przez zaprawę innego rodzaju.

2. Konieczność stosowania zaprawy cementowej lub cementowo-wapiennej stwierdza protokolarnie komisja złożona z właściwego inspektora nadzoru, kierownika robót oraz przedstawiciela biura projektów, które opracowało dokumentację techniczną.

§ 3. Właściwi ministrowie wydadzą w terminie do dnia 1 października 1951 r. w porozumieniu z Przewodniczącym Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (PKPG) zarządzenia wykonawcze ograniczenia zużycia cementu przez zastosowanie między innymi następujących środków:

1) niezwłoczne zrewidowanie projektów wykonywanych obiektów w zakresie zastępowania urządzeń,

zestawieniu zbiorczym, o którym mowa w ust. 2, uzyskać pisemne potwierdzenie właściwego ministerstwa uzgodnienia czynności wymienionych w ust. 1.

4. Zestawienia sporządzone stosownie do ust. 2 i 3 należy przesłać do PKPG, do Ministerstwa Handlu Zagranicznego oraz do właściwych branżowo central handlu zagranicznego.

§ 7. O ile zestawienia zbiorcze zgłoszone do centrali handlu zagranicznego stosownie do przepisu § 6, nie mieszczą się w kwocie importu ustalonej dla danej centrali handlu zagranicznego lub dla danego materiału, o ostatecznej wysokości kwoty importu lub sposobie rozdziału planowego importu decyduje PKPG w porozumieniu z Ministerstwem Handlu Zagranicznego oraz z ministerstwami, które złożyły zapotrzebowania importowe.

§ 8. Wynikające z niniejszego zarządzenia prace jednostek planujących powinny być zakończone w następujących terminach:

- 1) jednostki planujące zaopatrzenie materiałowe (przedsiębiorstwa i równorzędne) opracują zgłoszenia importowe (§ 3 i § 4) w terminie do dnia 15 września 1951 roku,
- 2) centralne zarządy, centralne zarządy zaopatrzenia lub departamenty zaopatrzenia właściwych ministerstw opracują zestawienia zbiorcze (§ 5) w terminie do dnia 30 września 1951 r.,
- 3) jednostki bilansujące dany materiał sporządzają wnioski importu (§ 6) w terminie do dnia 15 października 1951 r.

§ 9. Właściwi ministrowie wydadzą na podstawie niniejszego zarządzenia — zarządzenia szczegółowe ustalające tryb, sposób, wzory zgłoszeń i terminy wykonania prac w poszczególnych jednostkach organizacyjnych.

zagospodarowania terenu (dróg, ramp, ogrodzeń itp.) o konstrukcji betonowej lub żelbetowej — ustrojami nie wymagającymi cementu lub zużywającymi cement w minimalnej ilości;

2) niezwłoczne zrewidowanie projektów wykonywanych obiektów w celu wyeliminowania cementu do zapraw i ograniczenia użycia go do przypadków nieodzownej konieczności;

3) niestosowanie w projektach na 1952 r. ustrojów z betonu nieuzbrojonego oraz zapraw cementowych lub cementowo-wapiennych z dopuszczeniem odstępstwa od tej zasady jedynie w przypadkach nieodzownej konieczności, którą stwierdzić powinna rada techniczna biur projektów;

4) zastąpienie betonowych fundamentów pod obiekty budowlane fundamentami z kamienia naturalnego lub sztucznego;

5) zastąpienie betonowych fundamentów pod nawierzchnie drogowe fundamentami z kamienia łamanego;

6) ograniczenie do minimum produkcji prefabrykowanych kostek drogowych (trylinek) przez wykonywanie nawierzchni z tłucznia, kamienia łamanego, polnego lub kruszyw zastępczych;

7) zmniejszenie produkcji wyrobów betonowych przez zastąpienie ich wyrobami z ceramiki, silników, tworzyw wapienno-piaskowych itp.;

8) ograniczenie produkcji żelbetowych podkładów kolejowych do ilości niezbędnej dla celów doświadczalnych;

9) wprowadzenie obowiązku wibrowania betonu na budowach w oparciu o aktualne możliwości zaopatrzenia przedsiębiorstw wykonawczych w wibratory;

10) zwiększenie lub podjęcie we własnym zakresie produkcji kamienia łamanego, polnego, tłucznia itp. w ilości wystarczającej do zastąpienia ustrojów betonowych — kamiennymi.

§ 4. Kierownicy nadzoru, w uzgodnieniu z biurem projektów, obowiązani są w ciągu dwóch tygodni

od wejścia w życie zarządzeń wykonawczych, o których mowa w § 3, spowodować korektę dokumentacji w myśl postanowień zawartych w § 1, 2 i 3 oraz podać ją przedsiębiorstwu wykonawczemu do wiadomości i zastosowania.

§ 5. Produkcja żelbetonowych baraków składanych prefabrykowanych, poczynwszy od dnia 1 października 1951 r. może odbywać się wyłącznie za zgodą Przewodniczącego PKPG.

§ 6. 1. Ministrowie: Budownictwa (Przemysłowego, Budownictwa Miast i Osiedli oraz Przemysłu Drobne- go i Rzemiosła łącznie zarządzają do dnia 1 listopada 1951 r. ustalenie jednego do dwóch typów wibratorów kwalifikujących się do masowej produkcji i ma- sowego stosowania oraz uruchomienie produkcji wi- bratorów w 1952 r.

2. Minister Handlu Zagranicznego, w porozumieniu z Przewodniczącym PKPG zwiększy dostawy impor- towane wibratorów w ilości nieodzownej dla rozszerze- nia metody wibrowania betonu w budownictwie do czasu uzyskania dostatecznej ilości wibratorów z pro- dukcji krajowej.

§ 7. Minister Budownictwa Przemysłowego poleci Instytutowi Organizacji i Mechanizacji Budownictwa zrewidowanie w terminie do dnia 20 października 1951 r. pomocniczych wskaźników zużycia materia- łowego w ten sposób, aby dla całości budownictwa objętego wskaźnikami zużycie cementu uległo zmniej- szeniu w globalnej średniej najmniej o 5%.

§ 8. Właściwi ministrowie, nadzorujący przedsię- biorstwa budowlano-montażowe wydadzą w terminie do dnia 1 października 1951 r. zarządzenia regulujące gospodarkę cementem na placach budów, przez:

1) podniesienie technologii betonu na placu budowy dla uzyskania żądanej jakości przy użyciu niezbędne- go minimum cementu;

2) wprowadzenie na wszystkich budowach oszczęd- nościowych receptur i tablic dozowania betonu i za- praw cementowych oraz cementowo-wapiennych;

3) rozszerzenie stosowania na placach budów urzą- dzeń do dozowania i przesiewania składników betonu i zapraw w oparciu o aktualne możliwości zaopatrzenia w powyższe urządzenia;

4) wzmożenie kontroli racjonalnej gospodarki ce- mentem przez dokonywanie na każdej budowie przy- najmniej raz w miesiącu technicznej kontroli zużycia cementu;

5) ustalenie odpowiedzialności kierownictwa budowy za prawidłowe wykonanie betonu oraz zapraw cemen- towych i cementowo-wapiennych zgodnie z nowymi metodami obliczeniowymi, określonym przez recepturę składem mieszaniny i oszczędnościowymi normami zu- życia cementu.

§ 9. W terminie do dnia 15 listopada 1951 r. wła- ściwi ministrowie przedstawą Przewodniczącemu PKPG sprawozdania z wykonania przez podległe jednostki zarządzeń, o których mowa w § 3 i 8.

§ 10. W przypadkach naruszenia postanowień ni- niejszego zarządzenia należy wyciągnąć w stosunku do winnych konsekwencje służbowe, a jeżeli czyn ma charakter przestępstwa, należy kierować doniesienie do właściwego prokuratora lub Komisji Specjalnej do Walki z Nadużyciami i Szkodnictwem Gospodarczym w celu pociągnięcia winnych do odpowiedzialności, stosownie do obowiązujących przepisów.

§ 11. Postanowienia zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 102 z dnia 2 maja 1950 r. w sprawie oszczę- dnego stosowania cementu w budownictwie (Biuletyn PKPG Nr 10, poz. 133) pozostają w mocy.

§ 12. Zarządzenie wchodzi w życie z dniem 12 września 1951 r.

Przekazanie opakowań do transportu kitu miniowego i szklarskiego

Wobec stwierdzenia nadmiernych ilości opakowań blaszanych do transportu kitu miniowego i szklarskie- go (hoboków) u odbiorców. Przewodniczący PKPG w porozumieniu z Ministrami Przemysłu Chemiczne- go oraz Przemysłu Drobne- go i Rzemiosła w zarządze- niu nr 364 z dnia 13 września br. podał zasady przeka- zania opakowań do transportu kitu miniowego i szklar- skiego. Podaje się treść zarządzenia:

§ 1. Właściwi ministrowie poleca podległym jed- nostkom odpłatne przekazanie w terminie do dnia 15 października 1951 r. posiadanych a zdatnych do użyt- ku opakowań do transportu kitu miniowego i szklar- skiego (hoboków) po opróżnieniu ich z kitu, niżej wy- mienionych w instrukcji, stanowiącej załącz- nikiem nr 1 do zarządzenia w trybie i terminie ustalonym w tej instrukcji:

a) po kicie szklarskim:

- 1) Zjednoczone Zakłady Chemiczne — Wrocław;
- 2) Fabryka Przetworów Chemicznych — Sosnowiec;
- 3) Fabryka Chemiczna „Una“ — Poznań;

4) Fabryka Materiałów Izolacyjno-Budowlanych — Pustelnik II k. Warszawy;

5) Fabryka Chemiczna „Ergasta“ — Starogard;

6) Wytwórnia Chemiczna Barczowo k. Olsztyna;

7) Wytwórnia Chemiczna „Adamczewski i Krau- ze“ — W-wa;

b) po kicie miniowym:

Wytwórnia Farb i Lakierów Nr 5 — Wrocław.

§ 2. 1. Rozliczenie za zwrócone hoboki przepro- wadzą jednostki zdające bezpośrednio z odbiorcą ho- boków, na warunkach: franko wagon st. odbiorcza wg cen Centrali Handlowej Przemysłu Metalowego.

2. Odbiór opakowań następuje komisyjnie w zakła- dzie odbiorcy.

3. W przypadku przekazania hoboków uszkodzo- nych, cena podlega odpowiedniemu zmniejszeniu przez komisję, o której mowa w ust. 2.

4. Koszt przesyłki ponosi odbiorca.

Sporządzenie projektów terenowych bilansów materiałów budowlanych na rok 1952

Przewodniczący PKPG w zarządzeniu nr 362 z dnia 14 września br. ustalił zasady sporządzania projektów terenowych bilansów materiałów budowlanych na 1952 rok. Podaje się treść ww. zarządzenia:

1. 1. Wojewódzkie komisje planowania gospodar- czego (WKPG) i miejskie komisje planowania gospo- darczego (MKPG) obowiązane są opracować na 1952 rok projekty terenowych bilansów materiałów budow- lanych wymienionych w instrukcji, stanowiącej załącz- nikiem nr 1 do zarządzenia w trybie i terminie ustalonym w tej instrukcji.

2. Terenowe bilanse materiałów budowlanych, o których mowa w ust. 1, po zatwierdzeniu przez

Przewodniczącego PKPG stanowić będą dla WKPG i MKPG obowiązujące wytyczne w zakresie gospodar- ki tymi materiałami w 1952 roku.

§ 2. 1. W celu umożliwienia WKPG i MKPG sprawnego i terminowego zestawienia terenowych bi- lansów materiałowych, Ministerstwa: Przemysłu Lek- kiego, Górnictwa oraz Państwowych Gospodarstw Rol- nych opracują dane z zakresu produkcji materiałów budowlanych na 1952 rok wym. w § 1 instrukcji, sta- nowiącej załącznik nr 1 do zarządzenia.

2. Dane, o których mowa w ust. 1, powinny być opracowane w przekroju wojewódzkim wg wzoru sta- nowiącego zał. nr 2 do zarządzenia i przekazane właści-

wym terenowo WKPG i MKPG w terminie do dnia 15 października 1951 r.

§ 3. Zarządzenie wchodzi w życie z dniem 15 września 1951 roku.

Załącznik nr 1 do zarządzenia Przewodniczącego PKPG nr 362 z dnia 14.IX. 1951 r.

**INSTRUKCJA
O OPRACOWANIU TERENOWYCH BILANSÓW
NIEKTÓRYCH MATERIAŁÓW BUDOWLANYCH
NA ROK 1952**

§ 1.1. Instrukcja niniejsza określa zakres prac i formę sporządzenia projektów bilansów następujących materiałów budowlanych:

- 1) cegły (Branża XIX, poz. 16—20),
- 2) pustaków ceram. (Branża XIX, poz. 23—28),
- 3) dachówki (Branża XIX, poz. 30—32),
- 4) kafli (Branża XIX, poz. 34—35).

2. Oznaczenie branż i pozycji materiałów budowlanych wymienionych w ust. 1 podano zgodnie z „Wykazem materiałów dla planowania zaopatrzenia na rok 1951” (Wydawnictwo PKPG nr 29).

§ 2. 1. Wojewódzkie komisje planowania gospodarczego (WKPG) i miejskie komisje planowania gospodarczego (MKPG) opracują projekty terenowych bilansów materiałów budowlanych wymienionych w § 1, zwanych w dalszym ciągu terenowymi bilansami materiałowymi w terminie do dnia 1 grudnia 1951 roku na formularzach wg wzoru, stanowiącego załącznik do niniejszej instrukcji.

2. Projekty terenowych bilansów materiałowych na rok 1952 w odróżnieniu od wstępnych terenowych bilansów na rok 1951, sporządzonych przez WKPG i MKPG, mają obejmować całość zasobów i wszystkie potrzeby województwa w zakresie materiałów wymienionych w ust. 1.

§ 3. W celu sporządzenia projektu terenowego bilansu materiałowego, WKPG i MKPG zestawiają na odrębnych arkuszach:

- 1) przewidywaną produkcję do końca roku 1951 i projekt planu produkcyjnego na 1952 rok wszystkich zakładów, działających na terenie województwa w przekroju organizacyjnym wg pozycji wyszczególnionych w załączonym formularzu;
- 2) przewidywane zużycie materiałów budowlanych w 1951 roku wszystkich jednostek działających na terenie województwa i projekt planu zużycia na rok 1952 w podziale na potrzeby jednostek wyszczególnionych w załączonym formularzu.

§ 4. 1. Podstawę do otrzymania przez WKPG i MKPG danych z zakresu produkcji materiałów budowlanych zakładów podległych Ministerstwom: Przemysłu Lekkiego, Górnictwa oraz Państwowych Gospodarstw Rolnych stanowi zarządzenie Przewodniczącego PKPG nr 362 z dnia 14 września 1951 r. w sprawie sporządzenia terenowych projektów bilansów materiałów budowlanych na 1952 rok.

2. Podstawę do otrzymania danych z zakresu zużycia materiałowego przedsiębiorstw budowlano-montażowych stanowi Instrukcja nr 24a w sprawie „Trybu wstępnego zlecenia robót i o sporządzaniu projektów programów produkcji budowlano-montażowej oraz projektów planów wskaźnikowych na rok 1952”, zatwierdzona zarządzeniem Przewodniczącego PKPG nr 262 z 4 lipca 1951 roku, natomiast z zakresu zużycia materiałowego na inwestycje i remonty kapitalne wykonywane systemem gospodarczym — Pismo Okólnie Dep. Zaop. i Bil. Materiałowych nr 17 z dnia 28 sierpnia 1951 roku w sprawie przesłania wycinków projektów planów zaopatrzenia materiałowego na rok 1952 w zakresie materiałów planowanych terenowo do właściwych wojewódzkich komisji planowania gospodarczego.

§ 5. WKPG i MKPG prześlą wypełnione formularze projektów terenowych bilansów materiałowych w terminie określonym w § 2 do PKPG — Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych.

Województwo Załącznik do instrukcji o opracowaniu terenowych bilansów niektórych materiałów budowlanych na rok 1952

**Projekt terenowego bilansu materiałowego
na rok 1952**

Materiał Jedn. miary

Lp.	Wyszczególnienie	Przewid. wykonanie 1951 r.	Projekt planu na 1952 r.
I.	PRZYCHÓD		
1.	Produkcja		
	1) Zakładów podległych Ministrowi Przemysłu Lekkiego		
	2) Zakładów podległych Ministrowi Górnictwa		
	3) Zakładów podległych Ministrowi PGR		
	4) Zakładów podporządkowanych i nadzorowanych przez WRN		
	w tym:		
	przemysł spółdzielczy		
	„ prywatny		
2.	Uzysk cegły objęty akcją rozbiórkową		
3.	Inne źródła przychodu		
4.	Niedobór do pokrycia z innych województw		
	Ogółem przychód		

Lp.	Wyszczególnienie	Przewid. wykonanie 1951 r.	Projekt planu na 1952 r.
II.	ROZCHÓD		
1.	Na pokrycie potrzeb pozarynkowych przewidzianych do zużycia na terenie własnym przez jednostki podległe		
	a) Min. Budownictwa Miast i Osiedli		
	b) Min. Budownictwa Przemysł.		
	c) Min. Obrony Narodowej i Min. Bezpieczeństwa Publicznego		
	d) Min. Górnictwa		
	e) Min. Przemysłu Ciężkiego		
	f) Min. Kolei		
	g) Powiat. Przedsięb. Budowl.		
	h) Komunalne Przedś. Rob. Budowl.		
	i) Zespoły Budownictwa Przemysłowego Drobnej Wytwórcz.		
	j) Inne jednostki		
2.	Na pokrycie potrzeb sprzedaży rynkowej		
3.	Nadwyżka do przekazania do innych województw		
	Ogółem rozchód		

Jednostka Załącznik nr 2 do zarządzenia Przewodniczącego PKPG nr 362 z dnia 14.9.1951 r.

Zestawienie produkcji w zakładach wytwórczych

Materiał Jednostka miary

Lp.	Wyszczególnienie	Plan 1951	Przewid. wykonanie 1951 r.	Projekt planu na 1952 r.

Ustalenie trybu bezpośredniego zakupu towarów importowanych

W celu właściwego uregulowania trybu bezpośredniego zakupu towarów importowanych, Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego w porozumieniu z Ministrem Handlu Zagranicznego wydał w dniu 21 września br. zarządzenie nr 399. Treść zarządzenia podaje się poniżej:

§ 1. 1. Odbiorcy krajowi towarów importowanych nabywają je:

- 1) bezpośrednio w centralach (biurach) handlu zagranicznego, jeżeli chodzi o ilości wynoszące co najmniej jeden wagon przy towarach masowych lub jedna kolisa (oryginalne opakowanie zewnętrzne dostawy zagranicznej),
- 2) we właściwych branżowo centralach handlu wewnętrznego jeżeli chodzi o ilości mniejsze, niż wymienione w p. 1).

2. W uzasadnionych przypadkach Ministerstwo Handlu Zagranicznego w porozumieniu z zainteresowanymi ministerstwami może ustalać wyjątki od zasady przyjętej w ust. 1 pkt 2).

3. Centrale (biura) handlu zagranicznego uzgodnią z właściwymi branżowo centralami handlu wewnętrznego wielkość kolis na poszczególne towary drobnicowe.

§ 2. Centrale (biura) handlu zagranicznego przyjmują zamówienia zbiorcze w przypadkach przewidzianych w § 1 ust. 1 pkt 2) od właściwych central handlu wewnętrznego i wystawiają na nie faktury na całe partie towarów importowanych.

§ 3. Zarządzenie niniejsze nie dotyczy tych towarów importowanych, dla których Przewodniczący PKPG ustalił lub ustali odrębną tryby zaopatrzenia i dystrybucji.

§ 4. Zarządzenie wchodzi w życie z dniem 21 września 1951 r.

Premiowanie pracowników umysłowych służby zaopatrzenia materiałowego

Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego w zarządzeniu nr 391 znak: PN5-21-4, wydanym w dniu 3.X.br., ustalił następujące zasady premiowania pracowników umysłowych przemysłowej służby zaopatrzenia materiałowego:

§ 1. Premię według postanowień niniejszego zarządzenia otrzymują pracownicy działów zaopatrzenia materiałowego w przedsiębiorstwach (zakładach pracy), podległych Ministrom: Górnictwa, Przemysłu Ciężkiego, Przemysłu Chemicznego, Przemysłu Lekkiego oraz Przemysłu Rolnego i Spożywczego, zajmujący następujące stanowiska:

- 1) kierownik działu lub kierownik samodzielnej sekcji, albo pracownik samodzielny na szczeblu kierownika działu gr. prem. I,
- 2) kierownik sekcji (st. referent) lub samodzielny referent w dziale gr. prem. II,
- 3) kierownik magazynu lub magazynier, prowadzący samodzielnie magazyn gr. prem. II,
- 4) referent gr. prem. III,
- 5) magazynier gr. prem. III,
- 6) fakturzysta gr. prem. III.

§ 2. 1. Pracownicy zaliczeni do grupy I otrzymują premię ze współcz. 1,0. Pracownicy zaliczeni do grupy II otrzymują premię za współcz. 0,8. Pracownicy zaliczeni do grupy III otrzymują premię ze współcz. 0,6.

2. Miesięczna premia wyżej wymienionych pracowników obliczana jest w procentach od płacy zasadniczej.

§ 3. Pracownicy działów zaopatrzenia, uprawnieni do premiowania, otrzymują premię, przysługującą pracownikom inżynieryjno-technicznym za wykonanie planu produkcji i planu wydajności.

§ 4. Dyrektor przedsiębiorstwa (kierownik zakładu pracy) ma prawo pozbawić premii całkowicie lub częściowo pracowników działu zaopatrzenia w przypadku stwierdzenia nadmiernych remanentów, powstałych z winy pracowników lub w przypadku niewłaściwego przebiegu akcji upłynnienia remanentów.

§ 5. Wysokość miesięcznych premii (tj. % od płacy zasadniczej dla pracowników służby zaopatrzenia w przedsiębiorstwach (zakładach pracy) zatwierdza centralny zarząd na podstawie złożonych sprawozdań.

§ 6. Powyższe zasady premiowania obowiązują od dnia 1 października 1951 roku. Równocześnie z dniem tym tracą moc obowiązującą Zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 44 z dnia 10 lutego 1951 roku i Nr 232 z dnia 18 czerwca 1951 roku w sprawie premiowania pracowników umysłowych przemysłowej służby zaopatrzenia materiałowego.

Przypominamy naszym prenumeratom (Instytucjom i Przedsiębiorstwom) o wstawieniu do budżetów na rok 1952 kosztów prenumeraty „GOSPODARKI MATERIAŁOWEJ” w wysokości zł 48.—

Wydawca: POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE PRZEDSIĘBIORSTWO PAŃSTWOWE

Warszawa, ul. Poznańska 15, tel. 739-45 wewn. 11.

Redakcja: PKPG, Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych, Plac 3-ch Krzyży 5, pokój Nr 216

Prenumerata i kolportaż: PPK „Ruch” Warszawa, ul. Srebrna 12 Konto PKO I-17293

Prenumerata: kwartalna zł 12.— półrocznie zł 24.— rocznie zł 48.—. Cena numeru pojedynczego zł 4.—

Zam. 463 z dnia 26.X.51. Podpisano do druku 14.XI.51. Druk ukończono 19.XI.51. Nakład 11.450.
Papier druk. sat. kl. VII, 60 gr 61 x 86

Druk. „Prasa Demokratyczna”, Warszawa, ul. Śniadeckich 16