

FINANSE



1 (2)

STYCZEŃ — LUTY

1 9 5 1



Cz 78/2

**WYDAWCA:
POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE**

Treść numeru 1/1951 r. „FINANSÓW“ (Rok II)

Apel Światowej Rady Pokoju w sprawie Paktu Pokoju	3
Hilary Minc	
Zadania gospodarcze na 1951 rok	4
Emanuel Winter	
Środki obrotowe przedsiębiorstwa przemysłowego	43
Witold Kwiatkowski	
Drogi przyspieszenia obiegu środków obrotowych	66
DYSKUSJA NAD METODYKĄ OBLICZANIA SZYBKOŚCI OBIEGU ŚRODKÓW OBROTOWYCH W ZSRR	
W. Diaczenko	
Walka o przyspieszenie obiegu środków — nowym, wyższym etapem opanowania produkcji	84
Okólnik Ministerstwa Finansów ZSRR i CUS ZSRR „O metodzie obliczania szybkości obiegu środków przedsiębiorstw przemysłowych“	113
Od redakcji „Woprosow Ekonomiki“	121
N. Lisicjan	
O organizowanie dalszej pracy przedsiębiorstw przemysłowych nad przyśpieszeniem obiegu środków obrotowych	122
Dyskusja nad referatem N. Lisicjan w Instytucie Ekonomiki Akademii Nauk ZSRR	138
D. Andrianow	
Zagadnienia metody obliczania szybkości obiegu środków obrotowych	153
N. Owczynnikow	
Przyczynek do zagadnienia obliczania szybkości obiegu środków ków	172
G. Etczin	
Teoria oderwana od praktyki	188
P. Parfaniak — E. Mitelman	
O metodyce obliczania szybkości obiegu środków obrotowych	209
A. Birman	
Uwzględnić nabyte doświadczenie	232
Przyczynki do terminologii finansowej rosyjsko-polskiej	248
SPRAWOZDANIA I MATERIAŁY	
Zjazd Ekonomistów Polskich	252
Sprawozdanie z prac podsekcji finansów, sekcji nauk ekonomicznych I Kongresu Nauki Polskiej	257
PRZEGLĄD WYDAWNICTW	
Przegląd radzieckich czasopism gospodarczych — J. Ziemacki	259
G. A. Etczin: „Walka o zwiększenie częstotliwości obrotu środków“. (Rec. M. Werański)	265
W. P. Kopniajew: „Jak usprawnić wykorzystanie środków obrotowych“. (Rec. M. Werański)	265
„Studia i Prace Statystyczne“. (Rec. M. Cielecki)	268
BIBLIOGRAFIA FINANSOWA	271



0198

Apel Światowej Rady Pokoju w sprawie Paktu Pokoju

„CZYNIĄC ZADOŚĆ DAŻENIOM MILIONÓW LUDZI NA CAŁYM ŚWIECIE, BEZ WZGLĘDU NA ICH ZDANIE O PRZYZY-
CZYNACH POWODUJĄCYCH GROŻBĘ WOJNY ŚWIATOWEJ,
W IMIĘ UTRWALENIA POKOJU I ZAPEWNIENIA BEZPIE-
CZEŃSTWA MIĘDZYNARODOWEGO — ŻĄDAMY ZAWARCIA
PAKTU POKOJU MIĘDZY PIĘCIU WIELKIMI MOCARSTWA-
MI — STANAMI ZJEDNOCZONYMI, ZWIĄZKIEM RADZIECKIM,
CHIŃSKĄ REPUBLIKĄ LUDOWĄ, WIELKĄ BRYTANIĄ I FRAN-
CJĄ.

GDYBY RZĄD KTÓREGOKOLWIEK Z WIELKICH MO-
CARSTW ODMÓWIŁ SPOTKANIA W CELU ZAWARCIA PAK-
TU POKOJU, BĘDZIEMY UWAŻALI TĘ ODMOWĘ ZA DOWÓD
AGRESYWNYCH ZAMIERZEŃ TEGO RZĄDU.

WZYWAMY WSZYSTKIE KRAJE MIŁUJĄCE POKÓJ, BY
POPARŁY ŻĄDANIE W SPRAWIE ZAWARCIA PAKTU POKO-
JU, PAKTU, DO KTÓREGO MOGŁYBY PRZYSTĄPIĆ WSZYST-
KIE PAŃSTWA. SKŁADAMY SWE PODPISY POD TYM APE-
LEM I WZYWAMY DO PODPISANIA GO WSZYSTKICH LU-
DZI DOBREJ WOLI I WSZYSTKIE ORGANIZACJE DAŻĄCE
DO UTRWALENIA POKOJU“.

*Apel ten uchwalony został na sesji
Światowej Rady Pokoju w Berlinie w
dniu 26 lutego 1951 r. Jako pierwsi pod-
pisali apel członkowie Światowej Rady
Pokoju, z jej przewodniczącym, prof. Jo-
liot-Curie, na czele.*

D 155/2/20010

101 80

HILARY MINC

Zadania gospodarcze na 1951 rok*)

Jak wiadomo, plan roku 1950, pierwszy rok wielkiego planu rozwoju gospodarczego i budowy podstaw socjalizmu w naszym kraju został zrealizowany z pełnym powodzeniem i poważną nadwyżką. Plan produkcji przemysłu socjalistycznego został wykonany w 107,4 proc., a wartość produkcji przemysłowej wzrosła o 30,8 w porównaniu z rokiem 1949.

Produkcja rolna w porównaniu z rokiem 1949 wzrosła również poważnie, gdyż wzrost w cenach bieżących wynosił około 13 proc. przy czym produkcja roślinna wzrosła o ok. 6 proc., produkcja zaś zwierzęca, na odcinku której w ciągu poprzednich lat był odczuwany niedobór, wzrosła jeszcze silniej, gdyż o ok. 24 proc.

Plan przewozów towarowych wszystkimi środkami transportu (kolejowy, wodny, samochodowy, lotniczy) został również wykonany z nadwyżką, a mianowicie w 107 proc., osiągając w r. 1950 wzrost o ok. 20 proc. w porównaniu z rokiem 1949.

W roku 1950 miał miejsce znaczny wzrost obrotów handlowych, a mianowicie całość obrotów handlu detalicznego (państwowego, spółdzielczego i prywatnego) wzrosła w cenach porównywalnych o 14,5 proc. w porównaniu z rokiem 1949.

Jednocześnie, w r. 1950 nastąpił dalszy rozwój urządzeń kulturalnych i socjalnych. Liczba uczniów w szkołach podstawowych siedmioklasowych wzrosła o ok. 10 proc. w porównaniu z rokiem

*) Referat wygłoszony na VI Plenum KC PZPR.

1949, liczba absolwentów szkół ogólnokształcących wzrosła o 38 proc., a szkół zawodowych o 20 proc. w porównaniu z r. 1949. Liczba studentów przekroczyła ponad dwukrotnie poziom przedwojenny. W r. 1950 w poważnym stopniu został zmniejszony analfabetyzm.

W wyniku znacznego wzrostu ilości placówek ochrony zdrowia i rozwoju lecznictwa pracowniczego nastąpiła poprawa stanu zdrowotności. W roku 1950 miał miejsce szereg poważnych osiągnięć w dziedzinie upowszechnienia kultury. Tak np. globalny nakład roczny książek i broszur wzrósł o 59 proc. w porównaniu z r. 1949, globalny nakład dzienny dzienników wzrósł w porównaniu z r. 1949 o 19 proc.

Rok 1950 przyniósł również poprawę warunków komunalnych i istotny wzrost funduszu mieszkaniowego. Poważnie został przekroczony plan oddania do użytku izb mieszkalnych w ramach gospodarki socjalistycznej. Oddano do użytku 81,6 tysiąca izb, zamiast planowanych 63,5 tys.

W roku 1950 miał miejsce szybki wzrost liczby zatrudnionych w gospodarce narodowej. Liczba pracowników zatrudnionych ogółem w administracji państwowej i w całości socjalistycznego sektora gospodarki osiągnęła 4,7 mil. osób, tj. wzrosła o ponad 17 proc. w porównaniu z rokiem 1949.

Jednocześnie przeciętna płaca realna pracowników najemnych podniosła się w r. 1950 o około 6 proc. przy równoległym poważnym wzroście nakładów państwa na akcję wczasów pracowniczych, na lecznictwo pracownicze oraz na rozbudowę urządzeń kulturalnych i socjalnych.

Ogólne wyniki osiągnięte przez nas w rezultacie dotychczasowego rozwoju oraz w wyniku pomyślnego wykonania planu na rok 1950 — pierwszy rok Planu Sześcioletniego, można byłoby określić w następujący sposób:

1. Został zrobiony dalszy poważny krok na drodze do uprzemysłowienia kraju. Wyraża to najlepiej i najjaśniej następujący wskaźnik: produkcja przemysłu wielkiego i średniego przeliczona na jednego mieszkańca wyniosła w roku 1950 około 315 proc. w stosunku do produkcji przemysłu wielkiego i średniego na jednego mieszkańca w roku 1938. Znaczy to, że staliśmy się krajem ponad trzykrotnie bardziej uprzemysłowionym, niż byliśmy w okre-

sie przedwojennym. Zmiany, które zaszły na odcinku uprzemysłowienia Polski najlepiej widać przy przeprowadzeniu porównania z krajami kapitalistycznymi. Przeprowadźmy takie porównanie w stosunku do dwóch głównych krajów kapitalistycznych Europy zachodniej, a mianowicie w stosunku do Francji i Włoch. W 1933 roku stosunek pomiędzy wartością produkcji przemysłowej na jednego mieszkańca w Polsce z jednej strony a we Francji i Włoszech z drugiej strony przedstawiał się następująco: jeżeli przyjąć produkcję przemysłu wielkiego i średniego w Polsce na jednego mieszkańca w 1938 r. za 1, to we Francji wynosiła ona odpowiednio 4,8 a we Włoszech 2,4. Znaczy to, że ogólnie biorąc, w r. 1938 Francja była blisko pięciokrotnie, a Włochy prawie dwu i półkrotnie bardziej uprzemysłowione niż Polska.

Jakże się ten stosunek przedstawia w r. 1950?

Jeśli przyjąć produkcję przemysłu wielkiego i średniego na jednego mieszkańca w r. 1950 w Polsce za 1, to we Francji wyniesie ona odpowiednio 1,8, a we Włoszech 0,8. Oznacza to zupełne odwrócenie stosunków w zakresie uprzemysłowienia kraju pomiędzy Polską a dwoma podstawowymi krajami kapitalistycznymi zachodniej Europy. Przed wojną byliśmy pięć razy mniej uprzemysłowieni niż Francja, obecnie Francja przewyższa nas pod względem uprzemysłowienia już w znacznie mniejszym stopniu i nie ulega wątpliwości, że w najbliższych latach różnica ta zostanie wyrównana. Przed wojną Włochy były blisko dwu i półkrotnie bardziej uprzemysłowione niż my, a obecnie ich poziom produkcji przemysłu wielkiego i średniego na jednego mieszkańca jest o 20 proc. niższy niż w Polsce. Takie wyniki osiągnęliśmy dzięki temu, że weszliśmy na drogę socjalizmu, po której, wraz ze wszystkimi krajami demokracji ludowej, kroczymy zwycięsko pod przewodem i przy pomocy Związku Radzieckiego, podczas gdy kraje kapitalistycznej Europy zdane są na marazm i upadek uwikłanego w nierozwiązalnych sprzecznościach schyłkowego kapitalizmu, marazm i upadek, pogłębiany coraz bardziej przez bezwstydne i ciężkie jarzmo grabieżczego imperiaлизmu amerykańskiego.

2. W roku 1950 produkcja rolna przeliczona na jednego mieszkańca osiągnęła około 133 proc. w stosunku do okresu przedwojennego. Jak widać, jest to poziom znacznie niższy, niż osiągnięty w rozwoju produkcji przemysłowej, co jest zrozumiałe, biorąc pod

uwagę indywidualny charakter naszej gospodarki rolnej. Jednakże i ten rozwój rolnictwa byłby nieosiągalny w jakimkolwiek kraju kapitalistycznym, a stał się możliwy jedynie dzięki powstaniu państwa ludowego i jego polityce ograniczania elementów kapitalistycznych wsi i stałej pomocy dla małych i średniorolnych gospodarstw. Poważną rolę w uzyskaniu szybkiego tempa wzrostu produkcji rolnej odgrywa również istnienie bazy socjalistycznej w rolnictwie w postaci państwowych gospodarstw rolnych oraz coraz szybszy rozwój spółdzielczości produkcyjnej.

Jest rzeczą jasną, że w miarę coraz większego rozwoju elementów socjalistycznych w rolnictwie, przyspieszony będzie i rozwój produkcji rolniczej.

3. W rezultacie rozwoju przemysłu, rolnictwa, komunikacji, łączności, budownictwa i innych gałęzi produkcji materialnej, ogólny dochód narodowy w porównaniu z rokiem 1949 wzrósł o ok. 21 proc. i osiągnął około 210 proc. w przeliczeniu na jednego mieszkańca w stosunku do okresu przedwojennego. W ten sposób dochód narodowy, który jest ogólnym miernikiem siły gospodarczej kraju, wzrósł w przeliczeniu na jednego mieszkańca z górą dwukrotnie w stosunku do okresu przedwojennego.

4. Rozwój gospodarczy kraju odbywał się w drodze systematycznego ograniczania i wypierania elementów kapitalistycznych i coraz szybszego wzrostu form socjalistycznych we wszystkich dziedzinach naszej gospodarki.

Ilustrują to najlepiej następujące dane. Udział gospodarki socjalistycznej w ogólnej wartości produkcji przemysłu i rzemiosła wynosił w r. 1946 — 79 proc., w 1949 — około 89 proc., a w 1950 — około 94 proc.

Udział gospodarki socjalistycznej w ogólnych obrotach handlowych na szczeblu detalu wynosił w r. 1946 — 22 proc., w 1949 — 55 proc., w 1950 — około 80 proc.

W rezultacie rozwoju państwowych gospodarstw rolnych i szybkiego narastania spółdzielni produkcyjnych wzrasta udział gospodarki socjalistycznej w rolnictwie. Obrazują to następujące dane: udział gospodarki socjalistycznej (państwowe gospodarstwa rolne i spółdzielnie produkcyjne) wyniósł w stosunku do użytków rolnych całego rolnictwa w r. 1948 — 8,1 proc., w 1949 — 8,4 proc., a w 1950 r. wg stanu na połowę roku — 10,5 proc.

Dzięki rozwojowi form socjalistycznych we wszystkich dziedzinach gospodarki narodowej, wzrasta systematycznie i szybko udział gospodarki socjalistycznej w tworzeniu całości dochodu narodowego. Widać to z następujących danych: udział gospodarki socjalistycznej w tworzeniu dochodu narodowego wynosił w 1946 r. — 45,5 proc., w 1949 r. — 64 proc., zaś w 1950 r. — około 70 proc.

W ten sposób gospodarka socjalistyczna stała się decydującym elementem w tworzeniu dochodu narodowego.

5. W roku 1950, tak jak i w latach poprzednich, ogólny rozwój gospodarczy kraju na drodze ku socjalizmowi umożliwiał podniesienie stanu materialnego ludności i wszechstronny rozwój i rozbudowę oświaty, kultury, ochrony zdrowia, ubezpieczeń i pomocy społecznej.

Dzięki wzrostowi przeciętnej płacy realnej pracowników najemnych o 6 proc. w r. 1950, płaca realna robotników osiągnęła poziom wyższy od przedwojennego o około 35 proc.

Jednocześnie przeprowadzona w końcu roku pomyślnie reforma walutowa i dokonana w dniu 1 stycznia 1951 r. obniżka cen artykułów konsumcyjnych i inwestycyjnych stanowi punkt wyjścia dla polityki stabilizacji i stopniowego obniżania cen, jako ważnego czynnika wzrostu płacy realnej.

Wyniki wykonania planu 1950 r. wskazują na pełną realność Planu 6-letniego i na możliwość poważnego jego przekroczenia i szybszego wykonania.

Wyniki te w pełni i całkowicie przekreślają błędną i szkodliwą „teoryjkę“ o tym, jakoby rozwój produkcji przemysłowej w okresie Planu 6-letniego musiał być znacznie wolniejszy niż w okresie Planu 3-letniego. Jak wiadomo, „teoryjka“ ta głosiła, że szybkie tempo rozwoju możliwe jest tylko w okresie odbudowy, natomiast w okresie, kiedy podstawowe zadania odbudowy zostały dokonane, tempo rozwoju musi stale i szybko spadać. „Teoryjka“ ta nie uwzględniała ani rezerw tkwiących w naszej gospodarce, ani postępów w wykorzystaniu istniejących maszyn i urządzeń, ani wyników wprowadzania nowej techniki, ani wzrostu zasięgu i poziomu współzawodnictwa pracy, ani efektów postępu organizacyjnego w kierowaniu naszą gospodarką. Nic więc dziwnego, że życie bezlitośnie rozbiło te błędne i szkodliwe, a obce naszej partii, po-

głady już w pierwszym roku wykonania Planu 6-letniego. Widać to najlepiej z porównania tempa rozwoju w r. 1950 z rokiem 1949. Rok 1949 w stosunku do roku 1948 dał przyrost wartości produkcji przemysłu socjalistycznego w wysokości 25,5 proc. Ten przyrost roczny wartości produkcji przemysłu socjalistycznego wyniósł w r. 1949 około 3,5 miliarda zł w cenach niezmiennych. Tymczasem, jak wiadomo, wartość produkcji przemysłowej wzrosła w r. 1950 o 30,8 proc. w stosunku do r. 1949, a przyrost roczny wartości produkcji przemysłu socjalistycznego wyniósł w 1950 r. w cenach niezmiennych około 5,4 miliarda zł.

Jak wynika niezbiecie z tych liczb, tempo rozwoju w pierwszym roku Planu 6-letniego było poważnie wyższe, niż w ostatnim roku Planu 3-letniego. Ujawniło to w całej pełni bankructwo „teoryjki” o malejącym tempie rozwoju, potwierdziła się raz jeszcze w całej pełni konieczność ostatecznego zerwania z metodami tzw. „ostrożnego” planowania. Jeszcze raz uzyskaliśmy potwierdzenie niewątpliwego faktu, że tylko przy naprężonych zadaniach, napiętych i mobilizujących planach możliwe jest osiąganie potrzebnych naszej gospodarce na jej drodze ku socjalizmowi wyników i tempa rozwoju.

Rzecz jasna, że doświadczenia roku 1950 musiały być i zostały uwzględnione przy ustalaniu zadań planowych na rok 1951. Jest to zrozumiałe, gdyż:

1. dzięki przekroczeniu planu w r. 1950 wychodzimy z innej, wyższej podstawy w stosunku do przewidywań Planu 6-letniego.
2. rok 1950 udowodnił możliwość szybszego, niż przewidywano, tempa rozwoju.

* * *

Wychodząc z doświadczeń 1950 r., plan na rok 1951 przewiduje dość znaczne powiększenie zadań w stosunku do przewidywań Planu 6-letniego dla roku 1951.

Jak już powiedzieliśmy, wzrosła podstawa wyjściowa i założone zostało szybsze tempo rozwoju.

Tak więc niezależnie od wzrostu podstawy wyjściowej uzyskanej w r. 1950, plan na rok 1951 zakłada dla przemysłu socjalistycznego wzrost produkcji o 23,4 proc., zamiast, jak to przewidywał szczegółowy Plan 6-letni — o 20,7 proc. W rezultacie, według planu na rok 1951, produkcja przemysłu socjalistycznego ma wy-

nieść w milionach złotych wg cen niezmiennych 27.982 zamiast przewidywanych przez Plan 6-letni dla roku 1951 — 24.978. Osiągamy więc w stosunku do przewidywań Planu 6-letniego w wartości produkcji przemysłu socjalistycznego w r. 1951 nadwyżkę w wysokości ponad 3 miliardy zł w cenach niezmiennych, czyli w wysokości 12,0 proc.

Analogicznie, wartość produkcji rolnictwa ogółem wyniesie według zadań planu na rok 1951 — 11 miliardów 807 milionów złotych w cenach niezmiennych w stosunku do 11 miliardów 412 milionów według przewidywań Planu 6-letniego. Wartość produkcji państwowych gospodarstw rolnych w jeszcze większym stopniu przewyższy, według planu 1951 r., przewidywania Planu 6-letniego.

Co to oznacza praktycznie?

Oznacza to, że w wyniku wykonania Narodowego Planu Gospodarczego na r. 1950 z nadwyżką oraz podniesienia zadań planu na rok 1951 w stosunku do zadań na rok 1951 ustalonych Planem 6-letnim, uzyskujemy przyspieszenie realizacji Planu 6-letniego jako całości w przemyśle socjalistycznym prawie o dwa miesiące. Rzecz jasna, że o ile plan 1951 r. zostanie wykonany z nadwyżką, w co nie należy wątpić, to przyspieszenie to będzie jeszcze znaczniejsze.

Przystąpię teraz do omówienia niektórych, najważniejszych zadań w zakresie wzrostu produkcji w roku 1951. Chcę tu mówić tylko o sprawach najbardziej węzłowych i wymagających największej uwagi i największej czujności partii.

Zacznę od sprawy przemysłu węglowego, podstawowego surowcowego przemysłu Polski.

Całemu krajowi znana jest bohaterska, ofiarna i trudna praca naszych górników. Praca ta została należycie oceniona przez rząd Polski Ludowej poprzez przyznanie Karty Górniczej z jej szerokim zakresem uprawnień i przywilejów dla górników. Dzięki pracy górników plan przemysłu węglowego na rok 1950 został wykonany z poważną nadwyżką, mimo znacznych trudności, które wysunęły się w toku wykonania planu. Został też, również mimo poważnych trudności, wykonany w zasadzie plan przemysłu węglowego i w styczniu 1951 roku.

Trzeba jednak stwierdzić, że mimo wykonania planu przemysłu węglowego i mimo osiągnięcia poważnych nadwyżek, nie mamy jeszcze dość węgla na płynne i odbywające się bez przeszkód zaspokajanie wciąż i stale rosnących potrzeb gospodarki narodowej.

Skąd wynikają te braki?

Jak wiadomo, produkcja węgla kamiennego wzrosła w r. 1950 o 5 proc. w stosunku do r. 1949. Całość zaś produkcji przemysłowej w stosunku do r. 1949 wzrosła o 30,8 proc. Jak wiadomo, plan produkcji węgla kamiennego został przekroczony w r. 1950 o 2 proc., całość zaś produkcji przemysłu socjalistycznego o 7,4 proc.

Wynika z tego, że przemysł jako całość rośnie szybciej i to znacznie szybciej, niż produkcja węgla kamiennego. Jednocześnie szybciej niż produkcja węgla kamiennego rosną przewozy na kolejach. Rosną jednocześnie potrzeby rynku wewnętrznego na węgiel opałowy. Rosną, nie bacząc na to, że w tej dziedzinie nastąpił zasadniczy, radykalny wzrost konsumpcji na głowę ludności w stosunku do okresu przedwojennego. Jeżeli bowiem w r. 1933 na jednego mieszkańca przypadało węgla opałowego około 150 kg, to w r. 1950 konsumpcja węgla opałowego na jednego mieszkańca wynosiła już 499,5 kg to znaczy niemal 3,5 raza więcej niż w okresie przedwojennym. Niemniej jednak potrzeby rynku wewnętrznego rosną i to jest zrozumiałe, gdyż idzie to równolegle ze wzrostem stanu zatrudnienia, ze wzrostem dobrobytu materialnego, z narastaniem liczby nowych izb, które wymagają dodatkowego opału. Jednocześnie niezmienione pozostaje zapotrzebowanie węgla na eksport, gdyż węgiel jest podstawowym elementem naszego eksportu, podstawowym instrumentem w naszym handlu zagranicznym, instrumentem, który pozwala nam zdobywać potrzebne ilości surowców, artykułów przemysłowych i maszyn z zagranicy.

Rzecz jasna, że w tej sytuacji zagadnienie zwiększenia produkcji węgla, osiągnięcia i poważnego przekroczenia planu będzie musiało stać się jednym z centralnych punktów naszej pracy w roku 1951.

Trzeba będzie w tym celu działać po różnych liniach i różnymi środkami: przyspieszać inwestycje, zwiększać dopływ maszyn górniczych, lepiej wykorzystywać te maszyny, lepiej organizować pra-

cę, lepiej wykorzystywać czas roboczy, ulepszać organizację pracy w górnictwie, podnosić wydajność i zwiększać wysiłek wszystkich pracowników górnictwa węglowego od góry do dołu.

Plan 6-letni, jako jedno z podstawowych zadań, postawił rozwój własnej bazy surowcowej dla hutnictwa, żelaza i metali kolorowych. Stosownie do tych zadań Planu 6-letniego, wielkie zadania zostały nałożone na kopalnictwo rud w 1951 r. Poza poważnym rozwojem rozwiniętego już u nas kopalnictwa rud cynkowo-olowianych, poza postępującym rozwojem kopalnictwa rud żelaznych, które w Planie 6-letnim ma wzrosnąć trzykrotnie, w r. 1951 po raz pierwszy w skali przemysłowej ma u nas rozwinąć się kopalnictwo rud miedzionych. Osiągnięcie planowanej produkcji, jako podstawy do przyszłego rozwoju kopalnictwa i przetwórstwa rud miedzionych, mającego w znacznym stopniu uniezależnić Polskę od przywozu tego ważnego surowca z zagranicy, powinno być traktowane jako jedno z podstawowych zadań państwowych.

Miedź, ten nowy polski surowiec, ten beniaminek polskiej gospodarki narodowej, powinna być otoczona najczujniejszą opieką i największą pomocą. Tymczasem styczeń 1951 r. przyniósł poważne niewypełnienie planu wydobywania rud miedzionych. Przyczyna leży w braku należytej opieki i pomocy dla tej nowej, ważnej gałęzi naszego przemysłu. Tej pomocy trzeba jak najszybciej i w jak najpełniejszej mierze udzielić tak, by szybko i planowo rozwijały się inwestycje w zakresie kopalnictwa i przetwórstwa miedzi, a plan wydobywania rud miedzionych i otrzymania miedzi był wykonywany nie tylko w pełni, ale i z nadwyżką.

Pomimo tego, że podstawowe inwestycje hutnicze zaczynają wchodzić do produkcji dopiero w r. 1953, plan 1951 r. nakłada na hutnictwo żelaza wielkie zadanie, a mianowicie: podniesienia produkcji surowki o 9 proc., stali surowej o 13 proc., wyrobów walcowanych o 15 proc. Zadania te są poważne i muszą być już od początku roku w pełni i rytmicznie wykonywane. W 1951 roku nie może się powtórzyć fakt, który stanowi pewną plamę dla hutnictwa, a mianowicie — niepełne wykonanie planu surowki w roku ubiegłym.

W zakresie przemysłu maszynowego, który jest trzonem rozwoju przemysłu jako całości, zadania na r. 1951 są specjalnie poważne.

Wystarczy wspomnieć, że produkcja obrabiarek do metali ma wzrosnąć o 61 proc., produkcja maszyn i urządzeń dla budownictwa o 62 proc., produkcja łożysk tocznych o 125 proc., produkcja statków morskich o 163 proc., produkcja samochodów ciężarowych o 231 proc., produkcja ciągników o 37 proc. Równie poważne i odpowiedzialne zadania stoją przed przemysłem elektrotechnicznym. Zadania stojące przed przemysłem maszynowym i elektrotechnicznym są niewątpliwie trudne i odpowiedzialne. Są one tym bardziej trudne i odpowiedzialne, że przemysł maszynowy i elektrotechniczny uruchamia w tym roku wiele nowych, skomplikowanych, nie produkowanych dotychczas asortymentów, a w wielu asortymentach, jak np.: samochody ciężarowe, niektóre typy statków, łożyska toczne, przechodzi od produkcji próbnej względnie małoseryjnej do produkcji średnio- względnie wielkoseryjnej. W ten sposób dla wielu ważnych asortymentów przemysłu maszynowego i elektrotechnicznego rok 1951 jest właściwie rokiem uruchomienia produkcji na wielką skalę. Tym większego znaczenia nabiera pełne i sprawne wykonanie zadań planu 1951 r. w zakresie produkcji przemysłu maszynowego i elektrotechnicznego. Jest to koniecznym warunkiem nie tylko powodzenia planu roku 1951 ale i całości Planu 6-letniego.

Nowoutworzone Ministerstwo Przemysłu Chemicznego będzie miało przed sobą w r. 1951 również bardzo poważne zadania. Oto parę danych ilustrujących te zadania: wzrost produkcji kwasu siarkowego o 38 proc., sody kalcynowanej o 20 proc., kaustycznej o 10 proc., nawozów azotowych o 12 proc., nawozów fosforowych o 39 proc., tworzyw sztucznych o 196 proc. Mijmy nadzieję, że Ministerstwo Przemysłu Chemicznego te zadania wykona i nie pozwoli więcej na powtórzenie się tego rodzaju wysoce niedopuszczalnych i szkodliwych faktów, jak wykonanie produkcji kwasu siarkowego w r. 1950 tylko w 85 proc., a produkcji sody kalcynowanej tylko w 92 proc.

Wielkie zadania stoją również w planie 1951 roku przed Ministerstwem Przemysłu Lekkiego i Ministerstwem Przemysłu Rolnego i Spożywczego. Mamy osiągnąć poważny wzrost produkcji tkanin bawełnianych (8 proc.), wełnianych (7 proc.), produkcji obuwia skórzanego (43 proc.), dalszy szybki rozwój i wzrost nowego produktu, jakim jest steelon (plus 168 proc.), wielkie zwiększenie produkcji

wyrobów dzianych, poważny wzrost w zakresie wszystkich prawie artykułów przemysłu spożywczego itd.

Zadania stojące przed Ministerstwem Przemysłu Lekkiego i Ministerstwem Przemysłu Rolnego i Spożywczego sprowadzają się nie tylko do osiągnięcia wzrostów ilościowych, ale także do uzyskania poważnych zmian na lepsze w dziedzinie jakości, w dziedzinie urozmaicenia asortymentów i pełniejszego uwzględniania potrzeb rynku w dziedzinie asortymentów i jakości.

Bardzo poważną rolę w dziedzinie zaspokajania potrzeb rynkowych powinien odegrać rozwój socjalistycznego przemysłu drobnego, w tej liczbie spółdzielni pracy, którego wzrost przewidziany jest w wysokości 58,2 proc. Przemysł ten powinien się rozwijać zwłaszcza w zakresie artykułów konsumcyjnych i lokalnych surowców i materiałów budowlanych — maksymalnie szybko i elastycznie, produkując w coraz większej ilości i w coraz lepszej jakości wielki asortyment pozornie drobnych, ale potrzebnych dla życia codziennego towarów, których brak dotąd jeszcze wielokrotnie daje się odczuwać.

Przejdźmy teraz do zadań w zakresie rozwoju rolnictwa w r. 1951. Wartość produkcji rolnej, przy przeciętnych warunkach klimatycznych, powinna w cenach bieżących być o 10,2 proc. większa niż w r. 1950, przy czym przewiduje się osiągnięcie wzrostu wartości produkcji roślinnej o 10,4 proc., a wzrostu produkcji zwierzęcej o około 10 proc. Przewiduje się dalszy wzrost plonów. Przewiduje się dalsze zmiany w strukturze zasiewów i zbiorów w stronę powiększenia upraw i zbiorów najbardziej cennych ziemniaków. Tak więc przy wzroście zbiorów trzech zbóż razem o 9,7 proc., przewiduje się wzrost zbiorów pszenicy o 23 proc. Jednocześnie szybko rosną, według przewidywań planu, zbiory roślin technicznych, a więc: buraków o 8,8 proc., lnu - nasienia o 37,8 proc., lnu - słomy o 40,7 proc., oleistych o 56,2 proc. itd. Przewidywany stan pogłowia żywego wyniesie w połowie roku 1951, a więc na koniec tzw. roku rolniczego, w porównaniu z rokiem 1950 dla bydła 106,9 proc., dla trzody chlewnej 113,1 proc., dla owiec zaś, na rozwój hodowli których — w celu rozszerzenia własnej bazy wełny — zostaje położony jak największy nacisk — 117,1 procent.

Przy ogólnym wzroście rolnictwa, w znacznie szybszym tempie rozwija się sektor socjalistyczny tego działu gospodarki naro-

dowej. Wartość produkcji państwowej gospodarstw rolnych wzrosła w cenach bieżących w porównaniu z rokiem 1950 o około 44 proc.

Dla osiągnięcia tych poważnych zadań, rolnictwo otrzymuje poważną pomoc od państwa ludowego w nawozach sztucznych, maszynach rolniczych, nasionach selekcyjnych, środkach ochrony roślin itp.

Wzrasta bardzo poważnie stan parku traktorowego, który w całym rolnictwie według przeciętnego stanu rocznego będzie w traktorach przeliczeniowych o około 41 proc. wyższy od stanu z roku 1950. Szczególnie silnie wzrasta liczba traktorów w państwowych ośrodkach maszynowych. Liczba traktorów w państwowych ośrodkach maszynowych, w przeliczeniu na traktory o mocy 15 KM, wzrosła z około 5 tysięcy do ponad 13 tysięcy na koniec roku.

W związku z poważnym wzrostem produkcji przemysłu i rolnictwa rosną również i zadania handlu wewnętrznego. Całkowita masa towarów rynkowych, którą winien doprowadzić do konsumenta nasz handel wewnętrzny w sposób sprawniejszy niż w roku 1950 powinna wzrosnąć w r. 1951 w porównaniu do r. 1950 o 14 proc.

Poważne zadania stawia plan roku 1951 w zakresie oświaty, szkolenia zawodowego, kultury i ochrony zdrowia. Zadania te na ogół przewyższają zamierzenia Planu 6-letniego na rok 1951.

Parę słów o inwestycjach i budownictwie. Na inwestycje planowe przeznacza się sumę o 30 proc. większą niż w roku 1950, przy czym największy wzrost nakładów przewidziany jest na inwestycje w zakresie przemysłu środków wytwórczości oraz przedsiębiorstw budowlano - montażowych. W związku z tym rosnącym zakresem inwestycji, przewidziany jest poważny wzrost produkcji państwowych przedsiębiorstw budowlano-montażowych, a mianowicie w cenach bieżących o około 44 proc. Jednocześnie, jeszcze szybsze tempo wzrostu przewidziane jest, jeśli chodzi o wartość produkcji biur projektów, która wzrosła o 60 proc.

W związku z tym trudnym i naprzężonym planem, należy zwrócić uwagę, że aczkolwiek w roku 1950 plan produkcji państwowych przedsiębiorstw budowlano - montażowych został prawie całkowicie wykonany i pomimo znacznych sukcesów osiągnię-

tych przez budownictwo w tym okresie, jednocześnie miało miejsce nie wykonanie planu na niektórych węzłowych odcinkach, jak np. jeżeli chodzi o budownictwo mieszkaniowe na terenie Nowej Huty, niektóre ważne inwestycje hutnicze itd.

Zwracamy na to uwagę, gdyż rok 1951 nie przyniósł w swym początku poprawy w tej dziedzinie. Niektórzy towarzysze tłumaczą to zjawisko faktem perturbacji, wynikających z reorganizacji budownictwa i podziału kierownictwa tej gałęzi gospodarki narodowej na dwa resorty. W związku z tym należy stwierdzić, że partia i rząd powzięły decyzję o reorganizacji budownictwa nie po to, żeby osłabić działalność organizacji budowlanych, a po to, aby ją wzmocnić i usprawnić. Należy to dokładnie zrozumieć, jak najprędzej zakończyć z przeciąganiem się okresu reorganizacji w budownictwie, jak najprędzej wzmóc działalność w tej dziedzinie, mając na uwadze wielkie i trudne zadania, które nas czekają w 1951 r. i absolutną niemożność tracenia czasu.

Plan 1951 r. przewiduje dalsze ograniczanie i wypieranie elementów kapitalistycznych i dalszy wzrost form socjalistycznych w naszej gospodarce. Tak więc, o ile udział gospodarki socjalistycznej w ogólnej wartości produkcji przemysłu i rzemiosła wynosił w roku 1950 około 94 proc., to w 1951 roku ma on wynieść około 96 proc. Rzecz jasna, że wzrost udziału gospodarki socjalistycznej odbywać się będzie kosztem elementów prywatno - kapitalistycznych w przemyśle. Udział gospodarki socjalistycznej w ogólnych obrotach handlowych na szczeblu detalu, który w roku 1950 wynosił około 80 proc., w roku 1951 wynieść ma około 92 proc.

Dzięki głównie silnemu wzrostowi ilości spółdzielni produkcyjnych wzrośnie udział gospodarki socjalistycznej w powierzchni użytków rolnych całego rolnictwa z 10,5 proc. w roku 1950 do 15,8 proc. w r. 1951. I wreszcie jako ogólny wskaźnik podać należy, że udział gospodarki socjalistycznej w tworzeniu dochodu narodowego wzrośnie z 70 proc. w roku 1950 do 75 proc. w roku 1951.

Takie są główne zadania planu na rok 1951. Oznaczają one dość poważne przekroczenie przewidzianego przez Plan 6-letni tempa rozwoju sił wytwórczych, stanu materialnego i kulturalnego ludności i marszu ku socjalizmowi.

To zwiększenie tempa rozwoju cieszy nas wszystkich bardzo, ale zobowiązuje jednocześnie do skoncentrowania pełnej uwagi na przełamanie trudności, które niewątpliwie towarzyszyć będą temu przyspieszonemu marszowi naprzód.

* * *

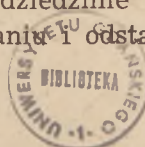
W roku 1951 zostanie zrobiony dalszy poważny krok naprzód w zakresie wprowadzania nowej techniki. W roku tym w przemyśle zostanie oddany do użytku szereg nowych obiektów inwestycyjnych o łącznej wartości około 8,9 mild zł. Wejdą do użytku nowe piece koksownicze, nowa wielka stalownia w Hucie „Częstochowa“, nowa elektrownia wodna w Dychowie i ciepłownia w Jaworznie, szereg turbozespołów, nowe fabryki urządzeń przemysłowych, nowa wielka cementownia, szereg fabryk chemicznych, jak wytwórnie fenolu syntetycznego, półkoks, fabryka celulozy viskozowej, szereg nowych tkalni i przędzalni bawełny itd.

Zostanie oddany do użytku szereg nowych współczesnych urządzeń przemysłowych, jak np. pierwsza w Polsce mufla pionowa do destylacji cynku, zostanie znacznie wzmożone zaopatrzenie górnictwa w nowoczesne maszyny i sprzęt, napłynie do przemysłu maszynowego szereg nowych współczesnych obrabiarek, w tej liczbie poważna ilość ciężkich i unikalnych itd.

Wszystko to razem wraz z wprowadzonymi już do użytku w r. 1950 i w latach Planu Trzyletniego współczesnymi kompletnymi obiektami inwestycyjnymi, urządzeniami przemysłowymi i maszynami — znacznie rozszerza bazę nowej techniki w naszym przemyśle.

Wprowadzenie tej nowej techniki oraz lepsze wykorzystanie istniejących urządzeń i maszyn — stanowi podstawę dla znacznej poprawy podstawowych wskaźników techniczno - ekonomicznych w przemyśle, jako warunku wykonania planu i jednego z poważnych czynników obniżki kosztów własnych i uzyskania założonej w planie akumulacji.

Niewątpliwie — już w roku 1950, wzorując się na metodach i doświadczeniach radzieckich, zrobiono znaczny krok naprzód w dziedzinie opanowania nowej techniki i lepszego wykorzystania istniejących urządzeń i maszyn. Wyraża się to w fakcie zapoczątkowania w r. 1950 przełomu w dziedzinie mechanizacji najcięższych prac przy urabianiu, ładowaniu i odfasziowaniu węgla. Wyra-



za się to w fakcie intensyfikacji procesów produkcyjnych w piecach martenowskich, skróceniu czasu koksowania, usprawnienia remontu pieców, pewnej mechanizacji transportu wewnętrznego, jeżeli chodzi np. o hutnictwo. Wyraża się to w fakcie poważnych osiągnięć w opracowaniu konstrukcji nowych obrabiarek i maszyn, jak np. wielkich karuzelówek, nowych maszyn górniczych, bagrów itd.

Zapoczątkowane zostało wprowadzenie metalizacji natryskowej, zwiększył się nieco udział zastosowania nowoczesnego oprządkowania w produkcji, rozpoczęło się wypieranie nitowania spawaniem nie tylko w konstrukcjach, ale i w budownictwie kotłów, zapoczątkowane zostało rozpowszechnienie w skali przemysłowej elektrokontaktowej metody ostrzenia narzędzi.

Dość istotne osiągnięcia w zakresie wprowadzenia nowej techniki posiada przemysł chemiczny. Wyraża się to w doprowadzaniu do produkcji szeregu nowych asortymentów, jak penicyliny na skalę przemysłową, azydki sodu, szelaku syntetycznego, katalizatora dla konwersji metanu itd. — i w zapoczątkowaniu ustalenia niektórych metod produkcyjnych, jak np. osiągnięcie większego udziału metody kontaktowej w produkcji kwasu siarkowego.

Niewątpliwie są także sukcesy w zakresie mechanizacji budownictwa, przy robotach ziemnych, w przygotowaniu zapraw, w transporcie poziomym i pionowym.

Trzeba jednak stwierdzić, że wszystkie te dodatnie objawy mają jeszcze ograniczony charakter i zasięg i w żadnym razie nie stanowią jeszcze poważnego przewrotu technicznego w naszej gospodarce mimo, że coraz bardziej dojrzewają dane i podstawy dla takiego szerokiego przewrotu.

Zagadnienia techniczne nie stoją jeszcze w centrum uwagi zarówno organizacji partyjnej, jak i administracji gospodarczej. Objawy rutyniarstwa i konserwatyzmu, uporczywego trzymania się starych metod wciąż jeszcze mają szerokie rozpowszechnienie.

Dlatego wiele czasu i wiele wysiłku trzeba na to, ażeby nowa myśl techniczna, nowa metoda i usprawnienie zdobyły sobie prawo obywatelstwa.

Można by na to przytoczyć wiele rażących i jaskrawych przykładów: weźmy jako pierwszy przykład — zagadnienie odlewnictwa. Wiadomo, że odlewnictwo jest najbardziej zacofanym ogniwem naszego przemysłu maszynowego i że poziom oddziałów odlewniczych znajduje się w rażącej dysproporcji w stosunku do poziomu oddziałów mechanicznych i montażowych. Niemniej jednak plan Ministerstwa Przemysłu Ciężkiego w zakresie odlewnictwa na 1951 r. nie przewidywał żadnych naprawdę poważnych zmian i żadnej, naprawdę poważnej poprawy w tej dziedzinie. Dopiero pod naciskiem zostały wprowadzone w tej dziedzinie pewne zmiany i obecnie, na podstawie zarządzenia Ministra Przemysłu Ciężkiego — plan techniczny odlewnictwa jest przerabiany i korygowany.

Weźmy, znów dla przykładu, takie zagadnienie, jak sprawa unifikacji typów i rozmiarów maszyn i urządzeń w naszej gospodarce narodowej.

Pomimo tego, że sprawa ta jest już całkowicie jasna i że na wielu przykładach w oparciu o doświadczenia i wzory radzieckie, zostało wykazane, jak wiele może dać unifikacja i w jak znacznym stopniu może przyspieszyć rozwój przemysłu, praktyczne wprowadzanie unifikacji w życie przebiega z poważnymi oporami i z wielkim opóźnieniem.

Weźmy znów dla przykładu takie zagadnienie, jak sprawa małej mechanizacji.

Mówiło się o niej bardzo dużo, jednakże wprowadza się ją z wielkim opóźnieniem. Przecież jest faktem niezaprzeczalnym, że z jednej strony — opóźnienie we wprowadzaniu małej mechanizacji w przemyśle hutniczym ujemnie zaciążyło na wykonaniu planu surówki, a z drugiej strony — wprowadzenie małej mechanizacji w procesach załadowawczo - wyładowawczych w hucie „Pokój“ w drugim półroczu 1950 r. — szybko dało poważne rezultaty i wyzwoliło poważne ilości brakującej siły roboczej.

Niemniej jednak wprowadzenie małej mechanizacji idzie opornie, co powoduje trudności, czego przykładem są poważne opóźnienia w wysyłce nawozów fosforowych w wyniku braku wszelkich kroków, zmierzających do częściowej choćby mechanizacji procesów załadowawczych.

Weźmy dalej jako przykład — zagadnienie metalizacji natryskowej. Wiele czasu minęło, zanim opory w tym względzie zostały przełamane i zagadnienie to, po przełamaniu oporów, weszło na drogę realizacji. Ale nawet wtedy opory nie ustały. I tak np. Ministerstwo Przemysłu Ciężkiego na ogólną ilość zaplanowanych do produkcji 1.200 pistoletów do metalizacji, zamówiło „aż” 78 sztuk.

Przykładów tego typu można by podać bardzo dużo. Można by mówić o oporach i niechęciach w rozpowszechnianiu szybkościowego skrawania, o oporach i niechęciach w przechodzeniu na potok, o oporach i niechęciach w zakresie wzrostu udziału zastosowania nowoczesnego oprzyrządowania w produkcji, o oporach i niechęciach we wprowadzaniu na szeroką skalę instrumentu pomiarowego i we wprowadzaniu naukowo rozpracowanego reżimu technologicznego w szeregu przemysłów itd. itd.

Faktem jest, że sprawą nowej techniki — nasze organy partyjne i organy administracji gospodarczej nie żyją dostatecznie, że sprawom tym nie poświęca się dostatecznej uwagi, że spraw tych nie uważa się za podstawowe zagadnienie rozwoju przemysłu i gospodarki. Tymczasem w coraz większym stopniu mamy narastanie przesłanek dla uzyskania przełomu w tej dziedzinie.

Nowa technika wchodzi do naszego przemysłu w postaci od dawnych do użytku nowoczesnych obiektów inwestycyjnych, w postaci nowych, wielkich ilości urządzeń i maszyn; możemy w pełni korzystać z bogatych doświadczeń radzieckich i z wszechstronnej, technicznej literatury radzieckiej; mamy szereg cennych, choć nierozpowszechnianych dostatecznie inicjatyw naszych własnych utalentowanych nowatorów i racjonalizatorów; mamy więc dane do uzyskania przełomu w zakresie nowej techniki w roku 1951.

Ci kierownicy partyjni i gospodarczy, którzy sądzą, że można realizować coraz trudniejsze zadania Planu 6-letniego bez studiowania zagadnień nowej techniki i bez uporczywego wprowadzania jej w życie — ci kierownicy partyjni i gospodarczy, którzy sądzą w szczególności, że można to zrobić w r. 1951 — mylą się gruntownie i skazani są na beznadziejne pozostawanie w tyle.

W r. 1951 zagadnienia nowej techniki, zagadnienie poprawy wskaźników techniczno-ekonomicznych — muszą się stać zagadnie-

niami centralnymi. Bez tego bowiem — niemożliwe jest pomyślne wykonanie zadań planu r. 1951.

* * *

Ustawa o Planie 6-letnim wysunęła, jako jedno z centralnych zagadnień i podstawowych warunków wypełnienia Planu — zagadnienie obniżki kosztów własnych w gospodarce narodowej.

Bez uzyskania poważnych wyników w tej dziedzinie — niemożliwe jest osiągnięcie założonej w planie akumulacji, a tym samym niemożliwe jest zrealizowanie Planu.

Tymczasem stwierdzić należy, że r. 1950, który przyniósł wypełnienie z nadwyżką planu ilościowego produkcji, — nie dał jeszcze decydujących rezultatów, jeżeli chodzi o niżkę kosztów własnych.

Jeżeli chodzi o przemysł, to, według szacunkowych danych, obniżka kosztów własnych wyniosła w r. 1950 tylko 3,4 proc. przy czym były przemysły, w tej liczbie bardzo ważne, jak np. przemysł węglowy, które nie tylko nie dały obniżki kosztów własnych — ale na odwrót pewien ich wzrost.

Jak wysoce niedostateczna była obniżka kosztów własnych osiągnięta przez przemysł w r. 1950, świadczy porównanie ze wskaźnikami, które w tej dziedzinie osiąga socjalistyczna gospodarka radziecka. Podczas gdy u nas w r. 1950 przemysł zdołał obniżyć swe koszty własne zaledwie o 3,4 proc., — w ZSRR obniżka kosztów własnych w przemyśle wynosiła: w 1948 r. — 8,6 proc., a w r. 1949 wynosiła 7,3 proc.

Plan kosztów przewiduje u nas obniżenie kosztów własnych w stosunku do r. 1950: w przemyśle wielkim i średnim o 6,1 proc., w drobnym zaś przemyśle socjalistycznym — o 8,0 proc.

Plan kosztów przewiduje, jak widzimy, zasadniczą zmianę w stosunku do r. 1950 i poważne zbliżenie się do wskaźników osiąganych w tej dziedzinie przez socjalistyczną gospodarkę radziecką.

Czy to zadanie jest realne i jakie drogi prowadzą do jego realizacji?

Ze zadanie to jest realne, o tym świadczą tkwiące w naszej gospodarce poważne i nieujawnione, jak również niezrealizowane dotąd rezerwy.

Nie na ogólnym założeniu obniżenia kosztów własnych, a na szczegółowym zbadaniu i sprecyzowaniu rezerw w każdej dziedzinie przemysłu, uwzględniając jej specyficzne warunki — został zbudowany plan obniżenia kosztów własnych w przemyśle, streszczający się w ogólnym zadaniu obniżki kosztów własnych w przemyśle wielkim i średnim o 6,1 proc., a w drobnym przemyśle socjalistycznym o 8,0 proc.

Jeżeli chodzi o drogi, prowadzące do obniżki kosztów własnych, to trzeba przede wszystkim wymienić dwa podstawowe elementy, a mianowicie: obniżkę kosztów osobowych oraz obniżkę kosztów materiałowych.

Jeżeli chodzi o obniżenie kosztów osobowych, to powinno ono zostać osiągnięte w głównej mierze w rezultacie wzrostu wydajności pracy.

Plan przewiduje dla przemysłu państwowego wzrost wydajności pracy dla pracowników tzw. grupy przemysłowej o około 13 proc., podczas gdy w r. 1950 wzrost wydajności na jednego pracownika grupy przemysłowej wynosił tylko około 9 proc.

W jakim stopniu jest realny tego rodzaju wzrost wydajności pracy i w czym on znajduje pokrycie?

Porównajmy wyniki, jakie w tej dziedzinie osiąga socjalistyczny przemysł radziecki.

W ZSRR wydajność wzrosła w przemyśle, w stosunku do roku uprzedniego, — w 1947 r. o 13 proc., a 1948 r. o 15 proc. i 1949 r. o 13 proc. Jeżeli w ZSRR, gdzie wydajność w przemyśle jest znacznie wyższa niż u nas, a nieujawnione i niezrealizowane rezerwy znacznie mniejsze niż w Polsce — osiąga się tego rodzaju rezultaty, — to jasne jest, że założenie podwyższenia wydajności w r. 1951 u nas o około 13 proc. — jest w pełni realne i możliwe.

Znajduje ono pokrycie w wprowadzeniu nowej techniki do przemysłu, w lepszym wykorzystaniu istniejących maszyn i urządzeń, w śmiałym dążeniu do uzyskania w r. 1951 poważnego przełomu w dziedzinie techniki w naszym przemyśle.

Zagadnienie wprowadzenia nowej techniki i zagadnienie wzrostu wydajności pracy — są związane nierozdzielnie. Bez śmiałego rozpowszechniania nowej techniki — założony wzrost wydajności byłby nieosiągalny, a tym samym byłoby nieosiągalne zadanie w zakresie obniżki kosztów własnych i akumulacji.

Na bazie postępu technicznego i organizacyjnego osiąga się wzrost wydajności przez wprowadzenie nowych, technicznie postępowych norm pracy.

Jeżeli chodzi o wprowadzenie nowych norm, to w ciągu r. 1950 ograniczało się ono tylko do niektórych odcinków przemysłowych. Tak więc — od 1.X.1950 r. podwyższono normy pracy w kopalniach węgla kamiennego, na przełomie zaś roku 1950 — 1951 dokonano rewizji norm w przemyśle metalowym, podległym Ministerstwu Przemysłu Ciężkiego i w zakładach przetwórstwa metalowego, podległych innym ministerstwom.

Rzecz jasna, że rewizje norm nie znalazły jeszcze i nie mogły znaleźć pełnego odbicia w r. 1950 i ujawnią w całej pełni swe pomyślne rezultaty dopiero w r. 1951.

Już teraz jednak dysponujemy szeregiem wymownych danych, świadczących o pomyślnym wpływie rewizji norm na wzrost wydajności. Tak np. w fabryce obrabiarek w Pruszkowie wzrost wydajności po rewizji norm wyniósł 16,5 proc.

Bardzo charakterystyczne są porównania wydajności pracy przy wykonywaniu poszczególnych czynności. Tak np. w fabryce „Ursus“ przy starych normach formowano dziennie 16 — 18 cylindrów, a po wprowadzeniu nowych norm — brygada ZMP zaformowała 21 cylindrów już w pierwszych dniach po rewizji norm, formując w dalszych dniach przeciętnie po 28 cylindrów.

W roku bieżącym przeprowadzoną już rewizję norm w przemyśle graficznym, w przemyśle drzewnym i przeprowadza się zmiany norm w przemyśle garbarskim.

Ponadto — z inicjatywy załóg i administracji — przygotowywane jest podwyższenie norm w działach metalurgicznych hutnictwa i metali nieżelaznych, w przemyśle papierniczym, gumowym, szklarsko - ceramicznym, w kopalniach soli, w przemyśle chemicznym oraz w innych przemysłach o procesie aparaturowym, jak cukrowniczym, fermentacyjnym.

Jest rzeczą jasną, że w ciągu 1951 r. rewizją norm w zasadzie powinny być objęte wszystkie te gałęzie przemysłu, w których dotychczas w ostatnim okresie tej rewizji nie dokonano.

Nie ulega wątpliwości, że ta rewizja norm dokonywana w oparciu o nowe osiągnięcia techniczne i postęp organizacyjny, ta rewizja norm, której konieczność i pomyślne skutki w dużym

stopniu są już zrozumiane przez klasę robotniczą, — stanowi poważne podmurowanie dla założonych w planie wskaźników wzrostu wydajności.

Dalszym czynnikiem podwyższenia wydajności jest zwiększenie zakresu robót akordowych. I tak — przewiduje się zwiększenie zakresu robót akordowych w Ministerstwie Górnictwa z 40,9 proc. na 55 proc., w Ministerstwie Przemysłu Ciężkiego z 43,6 proc. na 57,0 proc., w Ministerstwie Przemysłu Rolnego i Spożywczego z 37,9 na 47,0 proc., w Ministerstwie Przemysłu Lekkiego z 52,7 proc. na 62,0 proc. W pozostałych zaś resortach przemysłowych — średnio o 15 proc.

Byłoby bardzo poważnym błędem sądzić, że wprowadzanie nowych norm może się odbyć mechanicznie, bez wielkiej pracy przygotowawczej i bez poważnego ich ugruntowania.

Z jednej strony potrzebny jest poważny wysiłek w zakresie politycznej mobilizacji i uświadomienia załogi — z drugiej strony — normy, nowe normy, powinny w coraz większym stopniu tracić charakter norm statystycznych i zbliżać się do norm opartych o dokładną znajomość urządzeń technicznych, — do norm technicznych. W tym celu konieczna jest wielka praca w zakresie wprowadzenia ścisłej ewidencji czasu roboczego, wydania koniecznych pomocy technicznych dla normowania pracy, uporządkowania taryfikatorów, przestrzegania dyscypliny norm i systematycznego doszkalania i przekwalifikowywania robotników, jak również szkolenia potrzebnej kadry techników normowania.

Wzrost wydajności pracy staje się wtedy tylko czynnikiem akumulacji, o ile wyprzedza on wzrost płac.

Trzeba stwierdzić, że w tym zakresie nie mieliśmy osiągnąć w 1950 r. Na odwrót — obserwowaliśmy na tym odcinku w ub. roku objawy ujemne i niedopuszczalne w zdrowej socjalistycznej gospodarce.

Podczas gdy wskaźnik wydajności na jednego pracownika grupy przemysłowej wyniósł w 1950 r. w stosunku do 1949 r. 109,1 proc., wskaźnik płacy nominalnej na jednego pracownika grupy przemysłowej wyniósł analogicznie 117 proc.

Jeżeli nawet odliczyć 5 proc. ogólnej podwyżki płac, która miała miejsce na początku ub. roku w związku z pewnymi zmianami

w strukturze cen, to i tak jest rzeczą niewątpliwą, że wzrost płac przeganiał wzrost wydajności i że pewne zmiany na lepsze dały się zauważyć w tym zakresie dopiero w drugim półroczu 1950 r.

U źródeł tego niepomysłnego zjawiska było nagminne nieprzestrzeganie dyscypliny w zakresie ustalania norm pracy, łamania obowiązującej dyscypliny płac oraz obowiązujących norm w zakresie zatrudnienia.

Wyrażało się to m. in. w zaszeregowaniu pracowników i robót niezgodnie i wyżej niż przewidywał obowiązujący taryfikator, w niewłaściwym wypłacaniu premii, w wypłacaniu pełnych stawek dniówkowych pracownikom nie wykonującym norm itd.

W 1951 r. musimy nie tylko osiągnąć założone wskaźniki wzrostu wydajności pracy, na co, jak widać z tego, co było poprzednio powiedziane, istnieją wszelkie dane, — ale musimy także skończyć z niezdrowym zjawiskiem wyprzedzania wzrostu wydajności przez wzrost płac, z niedopuszczalnymi zjawiskami łamania dyscypliny norm, dyscypliny płac i dyscypliny zatrudnienia.

Wtedy dopiero wzrost wydajności stanie się poważnym czynnikiem faktycznej obniżki kosztów własnych i da możliwość uzyskania założonej przez plan i niezbędnej dla jego realizacji — akumulacji.

Przejdę teraz do sprawy obniżki kosztów materiałowych w przemyśle. Udział kosztów rzeczowych, to znaczy — materiałów, energii i amortyzacji — w ogólnych kosztach w przemyśle wielkim i średnim jest bardzo poważny, gdyż w 1950 r. stanowił 73,0 proc., a według planu na 1951 r. ma dalej wzrosnąć i będzie stanowić w stosunku do ogólnych kosztów 74,1 proc. Dlatego zadanie obniżenia kosztów materiałowych nabiera specjalnego znaczenia.

Ogólny wskaźnik obniżenia kosztów materiałowych w przemyśle ma wynieść 4,8 proc.

Jakie są główne drogi, prowadzące do osiągnięcia zamierzonego obniżenia kosztów materiałowych w przemyśle?

Podstawowym elementem jest oparcie zużycia materiałowego na normach ustalonych na poziomie technicznie uzasadnionym. W tym celu należy przejść na gospodarkę opartą o normy w tych wszystkich zakładach przemysłowych, gdzie ich dotąd nie ma i objąć normami zużycia podstawowe surowce i materiały przeznaczone do

produkcji. Należy zwalczać przekraczanie ustalonych norm zużycia, a tam, gdzie one przewyższają poziom technicznie uzasadniony, należy je bezwzględnie obniżyć.

W r. 1950 przed przemysłem na szerszą skalę postawione zostało zagadnienie objęcia normami zużycia podstawowych materiałów.

Trzeba jednak stwierdzić, że nie wszędzie normy zostały opracowane, a bardzo często nawet tam, gdzie je opracowano, miały one charakter czysto formalny, były opierane na cyfrach statystycznych średniego zużycia, nie wyciągały natomiast doświadczeń z konkretnych osiągnięć w zakresie zmniejszenia zużycia materiałów w produujących zakładach produkcyjnych i na produujących agregatach.

W r. 1951 te wady i braki muszą być szybko naprawione i w oparciu o uzasadnione techniczne normy powinno nastąpić poważne zmniejszenie zużycia podstawowych surowców i materiałów.

Dzięki uruchomieniu nowych urządzeń cieplnych, zainstalowaniu przyrządów kontrolnych i racjonalnej gospodarce cieplnej — powinno zmniejszyć się, w oparciu o racjonalne, słuszne techniczne normy — faktyczne zużycie węgla.

Tak więc plan przewiduje np. zmniejszenie zużycia węgla kamiennego na jedną tonę stali surowej o 2 proc., zmniejszenie zużycia węgla (w węglu przeliczeniowym) na 1 kWh energii elektrycznej o 6,5 proc., zużycie własne węgla kamiennego w przemyśle węglowym — na 1 tonę wydobycia o 9,0 proc. itd.

Zmniejszenie zużycia węgla kamiennego jest jednym z podstawowych zadań planu na rok 1951.

Trzeba zdać sobie sprawę, że nie możemy polegać tylko na powiększeniu produkcji węgla przez naszych górników poprzez ich ofiarną i pełną wysiłku pracę, a musimy stale dążyć do systematycznego zmniejszenia zużycia węgla, tego chleba dla przemysłu, poprzez uracjonalnienie gospodarki tym podstawowym surowcem.

W tym celu Rada Ministrów powzięła oddzielną uchwałę o oszczędności węgla i powołała specjalną organizację, a mianowicie Biuro Gospodarki Paliwami Stałymi, dla zaprowadzenia należytego porządku w tej dziedzinie.

Ważnym zadaniem gospodarczym roku 1951 jest osiągnięcie radykalnego zmniejszenia zużycia metali kolorowych.

Trzeba sobie zdać sprawę, że chodzi tu nie tylko o efekty finansowe, ale także o fakt, że metale kolorowe są materiałami deficytowymi, przywożonymi przez nas częściowo z zagranicy.

W latach ubiegłych, mimo pewnych osiągnięć w zmniejszeniu zużycia miedzi, ogólny poziom zużycia metali kolorowych nie uległ zmniejszeniu.

W r. 1951 musimy, mimo wzrostu produkcji przemysłów, używających metale kolorowe, zmniejszyć absolutne zużycie aluminium, cyny i ołowiu i nie dopuścić w zasadzie do zwiększenia zużycia miedzi. Tymczasem w dziedzinie używania metali kolorowych mamy wiele jaskrawych przykładów marnotrawstwa i technicznie niczym nie uzasadnionego ich stosowania. Tak np. stwierdzono w 1950 r. szereg faktów używania miedzi przy remontach parowozów na produkcję zesperek do kotłów, ścian sitowych i drzwiczekowych oraz używania poważnej ilości blach miedzianych do łątania skrzyń paleniskowych, podczas gdy nawet kraje produkujące miedź przeszły na parowozy z paleniskami stalowymi.

W poważnym zakresie ma miejsce niepotrzebne i nieuzasadnione stosowanie deficytowych stopów wysokocynowych.

Ze względu na wyjątkową wagę zagadnienia metali kolorowych, zostało powołane specjalne Biuro Gospodarki Metalami Kolorowymi dla zaprowadzenia porządku w tej dziedzinie.

Cel ten jednak zostanie osiągnięty tylko wtedy, kiedy sprawa oszczędności w zużyciu materiałów kolorowych ze sprawy interesującej kilkunastu czy kilkudziesięciu specjalistów — przejdzie do rzędu spraw, leżących na sercu robotnikom, technikom i inżynierom.

Szczególna uwaga w 1951 r. powinna być zwrócona na zmniejszenie zużycia wyrobów hutniczych. Podobnie jak w zakresie węgla, nie można całej nadziei pokładać tylko w zwiększeniu produkcji naszego hutnictwa, dzięki ofiarnej pracy hutników — przeciwnie — w parze ze wzmożeniem produkcji hutniczej, winno iść zmniejszenie norm zużycia wyrobów hutniczych.

W tej dziedzinie możliwości są bardzo wielkie. Tak np. szersze stosowanie stali prętowej żebrowanej przyniesie oszczędność w zaopatrzeniu budownictwa w wysokości 6 proc., zaś w wyniku szerszego stosowania elementów prefabrykowanych oraz nowych obliczeń konstrukcyjnych — planowane jest dalsze obniżenie zużycia stali o 8 proc.

Jak wielkie możliwości stoją przed nami w zakresie zmniejszenia zużycia wyrobów hutniczych i jak wielkie było dotychczas marnotrawstwo w tej dziedzinie, świadczą następujące przykłady:

Szczegółowa analiza 600 norm zużycia w zakładach „Ursus” spowodowała obniżenie zużycia na tej jednej fabryce o około 860 ton wyrobów hutniczych.

Wprowadzenie norm wsadowych dla odlewni w przemyśle metalowym zaoszczędziło około 6.000 ton surówki i około 9.000 ton złomu. Poważne oszczędności można i trzeba poczynić np. w zakresie obudowy stalowej w kopalniach podległych Ministerstwu Górnictwa.

Faktem jest, że w szeregu kopalń wyrabowanej obudowy nie prostuje się i nie naprawia.

Faktem jest, że podczas gdy na kopalni „Polska” na dole leżały bezużytecznie od r. 1947 znaczne ilości kompletnej obudowy, Ministerstwo Górnictwa jednocześnie zabiegało o importowe dostawy obudowy stalowej.

Rzecz jasna, że z takimi faktami w r. 1951 musimy skończyć i że w tej dziedzinie musi zapanować większy, niż dotychczas porządek.

Plan 1951 roku w zakresie zmniejszenia zużycia materiałowego stawia szereg poważnych zadań i w stosunku do innych surowców i materiałów.

Musimy osiągnąć zmniejszenie faktycznych norm zużycia drewna, zmniejszenie zużycia szeregu środków i materiałów w przemyśle chemicznym, jak np. przy produkcji karbidu, amoniaku, sody surowej itd., zmniejszenie zużycia materiałów w przemyśle bawełnianym, wełnianym i skórzanym, w przemyśle rolnym i spożywczym, zmniejszenie zużycia materiałów budowlanych, a w szczególności cementu w wyniku stosowania norm w dozowaniu i stosowaniu cementu itd.

Odrębne i ważne zagadnienie stanowi konieczność racjonalnego zużycia surowca, wykorzystania jego gorszych gatunków i racjonalnego zastosowywania zamiast surowców deficytowych — materiałów zastępczych.

Trzeba powiedzieć, że nasz przemysł miał dotąd i jeszcze nieraz ma do tych spraw niewłaściwy szkodliwy, sprzeczny z zasadami gos-

podarki socjalistycznej — pański stosunek. Bardzo często kierownicy naszego przemysłu żądają najdroższych, najbardziej deficytowych i wysokogatunkowych surowców po to, żeby nierzadko robić z nich marne i złe towary. A przecież zadanie polega na czym innym, a przecież zadanie polega na tym, ażeby również ze stosunkowo tańszych i mniej gatunkowych surowców robić dobre jakościowo towary, co jest zupełnie możliwe, jak wykazuje przykład wielu przodujących zakładów.

Pewne postępy w tej dziedzinie, aczkolwiek jeszcze niedostateczne, obserwujemy na terenie Ministerstwa Przemysłu Lekkiego, gdzie zwiększa się znacznie zużycie mniej deficytowych gatunków bawełny, przy czym, jak wykazało doświadczenie, nowe manipulacje bynajmniej nie pogarszają jakości.

W tym samym kierunku zmierzają prace nastawiane na zmniejszenie wagi tkanin bawełnianych i wełnianych przy utrzymaniu, względnie polepszeniu jakości — na szersze używanie w mieszaninach materiałów zastępczych itd. Natomiast nie widać poważniejszego przełomu w tak ważnym zagadnieniu, jakim jest sprawa zmniejszenia zużycia, tak bardzo deficytowego surowca, jakim jest kauczuk.

Wprawdzie udział kauczuku syntetycznego systematycznie rośnie, a kauczuku naturalnego systematycznie spada, przy czym kauczuk naturalny I gatunku jest w dużym stopniu zastępowany kauczukiem naturalnym II gatunku, ale stopień zużycia kauczuku syntetycznego jest znacznie mniejszy od stopnia osiągalnego w przodujących krajach przemysłowych, które mają więcej środków, niż my i w większym stopniu mogą sobie pozwolić na przywóz z zagranicy kauczuku naturalnego.

Źle również przedstawia się sprawa, jeżeli chodzi o kauczuk w zakresie tzw. regeneratu.

Wprawdzie w przemyśle gumowym w r. 1951 udział regeneratu wzrasta z 5 proc. do 14 proc., ale jak bardzo niedostatecznym jest ten wskaźnik świadczy fakt, że w zasobnej w naturalną gumę Anglii udział ten wynosi 25 proc.

Również źle przedstawia się u nas sprawa zużycia odpadków, która przez długi czas przez wielu naszych kierowników przemysłowych traktowana była w sposób pański i pogardliwy, nie bacząc na

to, że racjonalne wykorzystanie odpadków może i powinno stać się źródłem poważnego przyrostu masy towarowej i złagodzenia wielu trudności surowcowych.

Z przytoczonych danych i faktów jasno widać, jak wiele, zaniedbań mamy w zakresie racjonalnej gospodarki surowcami i materiałami, jak wiele jeszcze nieujawnionych rezerw tkwi w tej dziedzinie i jak całkowicie realne i uzasadnione faktycznym stanem rzeczy jest zadanie obniżenia kosztów materiałowych w przemyśle w 1951 r. o 4,8 proc.

Przejdę teraz do zadań w zakresie obniżenia kosztów własnych w innych dziedzinach gospodarki narodowej.

Jeżeli chodzi o budownictwo, to plan na rok 1951 przewiduje obniżkę kosztów w fazie projektowania dla budownictwa mieszkaniowego o 3 proc., dla budownictwa przemysłowego i innego, niemieszkaniowego o 5 proc., w fazie zaś wykonawstwa — o 9,1 proc., łącznie od 12,1 proc. do 14,1 proc.

Jeżeli chodzi o oszczędności w fazie projektowania, to wiadome jest powszechnie, jak wielkie mamy przerosty w projektach i kosztorysach. Dotyczy to zarówno budownictwa mieszkaniowego, jak i administracyjnego czy przemysłowego.

Powszechna jest u nas tendencja do bogatego, luksusowego, reprezentacyjnego wykańczania, niezależnie od przeznaczenia budynku. Często są u nas wypadki budowy hal przemysłowych o wymiarach i wysokości znacznie przekraczających potrzeby produkcyjne danego zakładu. Dlatego nie ulega wątpliwości, że w oparciu o wprowadzenie nowych, oszczędnych normatywów projektowania oraz o rewizję projektów obarczonych grzechami wybujałości i przerostów, zaprojektowana zniżka kosztów w fazie projektowania — jest najzupełniej realna.

Jeżeli chodzi o wykonawstwo, dla którego zakłada się zniżkę kosztów własnych w wysokości 9,1 proc., to założenie to znajduje realne oparcie w napływie nowej techniki do budownictwa, dzięki której możliwe jest podniesienie wydajności pracy i zmniejszenie kosztów osobowych.

Niezależnie od tego, rezerwę dla zmniejszenia kosztów osobowych stanowi wzmożenie dyscypliny płac, nagminnie łamanej na terenie budownictwa, likwidacja, względnie poważne zmniejszenie

nieprodukcyjnych płatnych przestojów, usunięcie zbędnych ogniów i przerostów organizacyjnych.

W zakresie kosztów materiałowych podstawą dla osiągnięcia zadań planowych winno być ograniczenie bardzo częstego w budownictwie marnotrawstwa materiałów, w szczególności zaś zmniejszenie stłuczek i manka.

W zakresie kosztów własnych w Polskich Kolejach Państwowych ma nastąpić zniżka w wysokości 6,9 proc. Nastąpi to w wyniku znacznego zwiększenia wydajności pracy na jednego pracownika grupy eksploatacyjnej, w wyniku zmniejszenia kosztów materiałowych, w tej liczbie zmniejszenie zużycia węgla na 1000 brutto tono/km o 5,6 proc.

Wielkie możliwości posiadają również Koleje Państwowe w zakresie zmniejszenia zużycia innych materiałów, poza paliwem, gdyż w tej dziedzinie żadne poważne przepracowanie norm nie miało jeszcze miejsca, a marnotrawstwo materiałowe, np. jeżeli chodzi o zużycie metali kolorowych — jest specjalnie wielkie.

Czynnikami zmniejszenia kosztów własnych w PKP będą również: poprawa współczynnika obrotu wagonów, zwiększenie szybkości handlowych w ruchu towarowym i w ruchu osobowym, zwiększenie przeciętnego załadunku wagonu towarowego, zwiększenie przebiegu dobowego parowozu i ograniczenie pomocniczych przebiegów parowozów.

Jeżeli chodzi o handel wewnętrzny, to plan na rok 1951 zakłada obniżenie kosztów własnych (łącznie z żywieniem zbiorowym) o 15,2 proc.

W pierwszym rzędzie, co jest zrozumiałe w tej dziedzinie gospodarki narodowej, podstawowe znaczenie posiada tu obniżenie kosztów osobowych. Założony jest wzrost wydajności na pracownika sklepowego — w MHD o 19,4 proc., w PDT o 20 proc., w CRS o 17,1 proc., w Centralnym Zarządzie Przemysłu Mięsnego o 22,2 proc., w CZP Gastronom. o 28,6 proc., w ZSS o 11,4 proc. Faktem jest, że w okresie burzliwego rozrostu handlu uspołecznionego i w pierwszej jego fazie organizacyjnej, narosło wiele zbędnych ogniów, powstały poważne przerosty personalne, które zwłaszcza rażąco przedstawiają się w niektórych centralach handlowych i organizacjach spółdzielczych, przede wszystkim wiejskich.

Te przerosty powinny być w r. 1951 z całą konsekwencją i bez żadnych wahań — zlikwidowane.

I wreszcie parę słów o zadaniu obniżki kosztów własnych dla Państwowych Gospodarstw Rolnych.

Zadanie obniżenia kosztów własnych PGR wynosi na 1951 r. 8,2 proc. Jest to zadanie minimalne, jeżeli wziąć pod uwagę wciąż jeszcze często złą gospodarkę w PGR.

Ażeby zniżyć koszty własne o 8,2 proc., PGR muszą osiągnąć znaczny wzrost wydajności pracy, poważnie podnieść towarowość produkcji, silnie zwiększyć zasięg mechanicznej uprawy roli, wzmocnić kontrolę gospodarki materiałowej, wzmocnić dyscyplinę finansową w oparciu o bieżąco prowadzoną rachunkowość i ścisłą sprawozdawczość. PGR muszą jednocześnie prowadzić rozsądną politykę handlową, nastawić się np. na produkcję artykułów potrzebnych dla rynku i jednocześnie wysoko rentownych, jak wczesne jarzyny itd.

Zadanie postawione przed PGR na rok 1951 w zakresie obniżki kosztów własnych — jest w pełni realne i musi być wykonane w całości, a nawet z nadwyżką.

Sądzimy, że towarzysze z Ministerstwa Rolnictwa i PGR w pełni to zadanie zrozumieją i w poczuciu partyjnego obowiązku i partyjnej odpowiedzialności — w pełni je wykonają.

Plan 1951 roku stawia zadanie uzyskania wzrostu akumulacji z tytułu obniżki kosztów własnych w przemyśle wielkim i średnim, w drobnym przemyśle uspołecznionym, w budownictwie, w rolnictwie i leśnictwie, w komunikacji i łączności oraz w handlu wewnętrznym — w łącznej kwocie 10,2 mild. zł nowej waluty.

Jak wielkie znaczenie posiada to zadanie, świadczy fakt, że na inwestycje planowe w r. 1951 przeznacza się łącznie sumę 23,1 mild. zł. Znaczy to, że 44,1 proc. pokrycia wydatków inwestycyjnych stanowi wzrost akumulacji uzyskany w drodze założonej obniżki kosztów własnych w wymienionych działach gospodarki narodowej.

Znaczy to, że każde niedociągnięcie, każde niepełne wykonanie planu obniżki kosztów własnych, musi doprowadzić do powstania realnego braku pokrycia na wydatki inwestycyjne, względnie na inne ważne wydatki państwowe. Stąd jasne jest, że zadanie obniżki kosztów własnych jest podstawowym ogniwem

planu roku 1951. Bez tej obniżki — wykonanie planu w założonych rozmiarach byłoby niemożliwe, a perspektywy naszego rozwoju byłyby zagrożone.

Dlatego dla całej Partii i kierownictwa gospodarczego musi się stać jasne, że skończyły się bezpowrotnie czasy, kiedy można było mówić o wykonaniu planu, powołując się jedynie na wskaźniki ilościowego wzrostu przy równoczesnym podwyższaniu kosztów własnych produkcji. Ta organizacja partyjna, na terenie której nie wykonywany jest w pełni plan obniżenia kosztów własnych — rzecz jasna — nie wykonuje planu jako całości. Tak samo jak nie wykonuje go ten kierownik gospodarczy, którego dział pracy nie osiąga założonych w planie kosztów zadań.

W roku 1951 powstał szereg czynników, które w pełni pozwalają zrealizować zadania w zakresie planu kosztów.

Jednym z takich czynników, które w pełni pozwalają zrealizować zadania w zakresie planu kosztów, jest przeprowadzona obniżka cen artykułów konsumpcyjnych i materiałów inwestycyjnych i zaopatrzeniowych, co jest szczególnie ważne dla produkcji. Jest rzeczą jasną, że przy polityce obniżki cen na materiały, jest bez porównania łatwiej przeprowadzić obniżkę kosztów własnych, niż przy stanie pewnych wahań tych cen, który istniał jeszcze do niedawna.

Drugim takim czynnikiem jest przeprowadzana obecnie zmiana struktury kierownictwa przedsiębiorstwami produkcyjnymi, która likwiduje szkodliwy funkcjonalizm, szkodliwe wyodrębnienie zagadnienia kosztów własnych w działach finansowych, związane ze zdaniem tej sprawy wyłącznie na te działy z jednoczesnym zrzucając faktycznej odpowiedzialności za tę sprawę z kierownictwa zakładów i z działów planowania.

Poważnym czynnikiem ułatwiającym przeprowadzenie planu zniżki kosztów własnych — będzie także uzupełnienie poważnego braku w naszym planowaniu, którym jest zły stan planowania wewnątrzzakładowego.

Zadanie obniżki kosztów własnych będzie tym prędzej i łatwiej wykonane, im prędzej i skuteczniej plan produkcji jako całość, a plan kosztów jako jego część — zostanie doprowadzony do każdego zakładu, do każdego oddziału zakładowego, do każdego stanowiska pracy.

Trzeba żebyśmy, towarzysze, dokładnie zrozumieli, że powodzenie planu 1951 roku i perspektywy dalszego pomyślnego naszego rozwoju, bezpośrednio zależą od pełnego wykonania zadań obniżki kosztów własnych w przewidzianym przez plan zakresie, od pełnego stosowania przez nas żelaznego prawa oszczędności w gospodarce narodowej.

Trzeba, żeby tą sprawą żyła cała Partia, we wszystkich jej ogniwach i na wszystkich szczeblach, gdyż tylko wtedy sprawa ta zostanie wygrana. Rok 1951 będzie rokiem zasadniczego przełomu na odcinku kosztów własnych, plan 1951 roku wykonamy zwycięsko, a perspektywy naszego przyszłego pomyślnego rozwoju zostaną w pełni ugruntowane.

* * *

Plan 1951 roku stawia wielkie i poważne zadania przed gospodarką narodową w zakresie kosztów własnych.

Zadania te będą wymagały wielkiego wysiłku i energii ze strony robotników, inżynierów i techników, kierownictwa gospodarczego i organizacji partyjnych, będą wymagały wielu nowych pomysłów, wprowadzenia wielu nowych metod pracy, będą wymagały wielkiego wysiłku i rąk i mózgów, wielkiej pracy i ofiarności naszej całej plejady utalentowanych racjonalizatorów i nowatorów.

Byłoby rzeczą zupełnie nienormalną, gdybyśmy nakładając tak wielkie zadania na naszą gospodarkę narodową, nie wzmogli jednocześnie kontroli w zakresie wydatkowania grosza publicznego na cele administracji państwowej, oświaty, kultury ochrony zdrowia, ubezpieczeń społecznych i opieki społecznej i nie zastosowali na tych odcinkach również żelaznego prawa oszczędności.

Tymczasem, jak dowodnie wykazał przebieg prac nad sporządzeniem projektu budżetu państwa na rok 1951, sytuacja na tych odcinkach bynajmniej nie jest dobra, a budżetowanie, które powinno stanowić jeden z najbardziej podstawowych instrumentów w rękach państwa dla zagwarantowania niezbędnych rozmiarów akumulacji, dotychczas, niestety nie spełnia swej roli.

Walka o socjalistyczną akumulację na odcinku budżetu administracyjnego oraz urządzeń socjalnych i kulturalnych jest, jak dotychczas, bardzo słaba.

Projekty budżetowe niemal wszystkich resortów cechowała dotychczas rozrzutność po stronie wydatków, przy jednoczesnym

niedokładnym obliczeniu zapotrzebowanych sum. Prawie wszystkie resorty przedstawiły „rozdęte“ projekty budżetowe, które już przy pierwszej analizie nie wytrzymały krytyki i zostały, za zgodą kierownictw resortowych, bardzo poważnie obcięte, przy czym — w olbrzymiej większości wypadków nie zmniejszono planu usług, natomiast zredukowano tylko przerosty etatowe, zbyt wysokie obliczenia wydatków rzeczowych i jako reguła — nie uzasadnioną podwyżkę uposażeń.

Przebieg prac nad sporządzeniem projektu budżetu państwa wykazał, że bardzo wiele pozycji w szeregu budżetów resortowych nie ma często podbudowy kalkulacyjnej.

Analiza wykonania budżetu 1950 roku i przebieg prac nad sporządzaniem budżetu państwa na rok 1951 wykazały przykłady jaskrawej rozrzutności w szeregu ministerstw i urzędów centralnych.

W wielu wypadkach miało miejsce omijanie przepisów kasy, łamanie dyscypliny płacy, wypłacanie nieuzasadnionych nagród, zaszeregowanie pracowników do najwyższych grup uposażeniowych i nieuzasadnione przyznawanie dodatków funkcyjnych i służbowych.

Faktem jest brak obowiązujących norm rzeczowych i finansowych, dzięki czemu mamy szereg rzucających się w oczy różnic w kosztach podobnych urządzeń, zwłaszcza urządzeń kulturalnych i socjalnych.

Przyczyną tego złego stanu rzeczy jest niewątpliwie fakt braku rzeczywistej kontroli ze strony kierownictw resortów i instytucji przy sporządzaniu budżetu.

Ostatnia uchwała Prezydium Rządu zmierza do poprawienia tego złego stanu rzeczy i nałożenia konkretnych obowiązków i konkretnej odpowiedzialności za sporządzenie i wykonanie budżetu — na kierowników resortów.

Jednocześnie uchwała Biura Organizacyjnego nakłada na KC i jego odpowiednie Wydziały — poważne obowiązki w zakresie kontroli sporządzania i wykonania budżetu, w zakresie budżetu centralnego — i na Komitety Wojewódzkie w zakresie budżetów terenowych.

Z drugiej strony Ministerstwo Finansów nie realizuje jeszcze w pełni roli głównego organu walki o akumulację socjalistyczną, głównego szafarza i kontrolera wydatkowania pieniędzy, głównego

pogromcy marnotrawstwa środków finansowych, głównego inicjatora i organizatora oszczędności w skali ogólnokrajowej. Należy się spodziewać że Ministerstwo Finansów te braki jak najprędzej przezwycięży. Wtedy — dobra praca Ministerstwa Finansów, połączona ze wzmożoną odpowiedzialnością kierowników resortów za budżet i ze wzmożoną kontrolą KC i Komitetów Wojewódzkich nad układaniem i wykonywaniem budżetów centralnego i terenowego — dadzą niewątpliwie poważne zwiększenie akumulacji socjalistycznej, likwidację zbędnych i niepotrzebnych wydatków oraz przyspieszenie tempa naszego rozwoju.

Poważnym źródłem marnotrawstwa w naszej gospodarce narodowej jest szereg przerostów w naszym systemie ubezpieczeń i świadczeń socjalnych.

Poza tymi biurokratycznymi przerostami — wielką wadą w naszym systemie ubezpieczeń i świadczeń socjalnych jest rozbudowa całego szeregu świadczeń niezwiązanych zupełnie z ilością i jakością pracy pracownika ani też z charakterem, trudnością i stażem jego pracy.

Jest rzeczą niewątpliwą, że wnikliwa analiza naszego systemu ubezpieczeń społecznych i świadczeń socjalnych i stopniowa jego przebudowa w kierunku usuwania przerostów i wprowadzania bardziej ścisłego związku między tymi świadczeniami a charakterem, ilością i jakością pracy pracownika — przyniesie pomoc w walce klasy robotniczej o wzrost produkcji i większą obfitość dóbr przez wzrost kwalifikacji, większą dyscyplinę i większą wydajność pracy.

Będzie to stanowiło jednocześnie dodatkowy czynnik wzrostu naszej akumulacji socjalistycznej i przyspieszenie naszego marszu naprzód.

* * *

Rok 1950 był rokiem dalszego rozwoju socjalistycznego współzawodnictwa pracy we wszystkich dziedzinach naszej gospodarki. Ilość robotników, biorących udział w socjalistycznym współzawodnictwie pracy wzrosła bardzo znacznie i w niektórych przemysłach osiągnęła wysoki procent ogółu zatrudnionych. Np. w przemyśle hutniczym — 86 proc., w przemyśle maszynowym — 72 proc., w przemyśle chemicznym — 74 proc., w przemyśle wełnianym — 75 proc. itd.

Jednocześnie jednak z ilościowym rozwojem ruchu socjalistycznego współzawodnictwa pracy i dalszym jego umasowieniem — obserwujemy w r. 1950 i na początku r. 1951 pojawienie się nowych, wyższych form współzawodnictwa. Przejawem takich nowych, wyższych form współzawodnictwa jest np. współzawodnictwo o lepsze wykorzystanie urządzeń mechanicznych, zainicjowane przez górników: Filaka i Szulca, którzy zastosowali metodę bezprzestojowej przekładki transportera, jest współzawodnictwo o zwiększenie ilości cykli w górnictwie, zainicjowane przez młodego górnika, tow. Kawczyka z kopalni „Bytom“, są szybkościowe wytopy zainicjowane na przełomie roku ubiegłego w hutnictwie, jest podjęta w przemyśle metalowym inicjatywa radzieckiego stachanowca Bortkiewicza w zakresie szybkościowej obróbki metali, jest w przemyśle lekkim walka o kompleksową oszczędność, zainicjowana przez brygadę młodzieżową Zakładów Przemysłu Odzieżowego w ślad za radziecką stachanówką — Korabielnikową, jest w komunikacji i transporcie współzawodnictwo o przedłużenie przebiegu parowozów w okresie międzyremontowym oraz współzawodnictwo o oszczędność węgla, podjęte przez kolejarzy z Tarnowskich Gór, jest współzawodnictwo o oszczędność materiałów pędnych oraz przedłużenie okresu międzyremontowego, podjęte przez kierowców samochodowych — tow. Krajewskiego, Marię Kolską i innych, jest rozwój metod zespołowych w budownictwie itd.

Te wszystkie inicjatywy wskazują na powstanie nowych elementów w ruchu współzawodnictwa pracy, na wyraźne zarysowanie się nowego, wyższego etapu w rozwoju tego ruchu.

Na czym polegają te nowe momenty, na czym polegają cechy charakterystyczne tego zarysowującego się nowego etapu w ruchu współzawodnictwa socjalistycznego w naszym kraju?

W przemówieniu na Pierwszej Wszechzwiązkowej Naradzie Stachanowskiej 17.XI.1935 r., towarzysz Stalin, omawiając zagadnienia związane z ruchem stachanowskim, mówił:

„Na czym polega znaczenie ruchu stachanowskiego? Przede wszystkim na tym, że jest on wyrazem nowej fali współzawodnictwa socjalistycznego, nowego, wyższego etapu współzawodnictwa socjalistycznego. Dlaczego nowego, dlaczego wyższego? Dlatego, że ruch stachanowski, jako wyraz współzawodnictwa socjalistycznego, różni się korzystnie od dawnego etapu współzawodnictwa socja-

listycznego. Dawniej, ze trzy lata temu, w okresie pierwszego etapu współzawodnictwa socjalistycznego, współzawodnictwo socjalistyczne niekoniecznie związane było z nową techniką. Zresztą wtedy właściwie nie mieliśmy prawie wcale nowej techniki. Obecny zaś etap współzawodnictwa socjalistycznego — ruch stachanowski, przeciwnie — jest nieodzownie związany z nową techniką". (J. Stalin, Zagadnienia leninizmu, strona 496).

W świetle tych słów staje się jasny nowy charakter szeregu podjętych u nas w r. 1950 i w r. 1951 inicjatyw w zakresie współzawodnictwa.

Czy współzawodnictwo o lepsze wykorzystanie urządzeń mechanicznych zainicjowane przez Filaka i Szulca nie nosi charakteru bezpośredniego związania z nową techniką, czy nie znajdujemy tych samych cech we współzawodnictwie o zwiększenie ilości cykli produkcyjnych, o szybkościową obróbkę metali, o kompleksową oszczędność itd.? Rzecz jasna, że mamy tu do czynienia z nowym elementem w ruchu współzawodnictwa pracy, rzecz jasna, że mamy tu do czynienia z przechodzeniem jego na razie w załączkowej prawie jeszcze formie na nowy, wyższy etap.

Partia nasza musi widzieć te elementy, które powstają w ruchu współzawodnictwa socjalistycznego i musi pomóc ich szybkiemu i wszechstronnemu rozwojowi.

Partia nasza dojrzała na czas inicjatywę nieodżałowanej pamięci Wincentego Pstrowskiego, podtrzymała ją, pomogła szybciej rozwinąć się ruchowi socjalistycznego współzawodnictwa pracy w jego pierwszym etapie i zmieniła przez to radykalnie oblicze przemysłu. Teraz chodzi o to, ażeby nowe, załączkowe przejawy wyższych form socjalistycznego współzawodnictwa pracy, związane ściśle z nową techniką i nowymi metodami technicznymi — zostały przez Partię szybko, właściwie ocenione, wszechstronnie poparte i szybko rozpowszechnione.

Jest rzeczą niewątpliwą, że te nowe, wyższe formy współzawodnictwa socjalistycznego dopiero się rodzą i mają jeszcze mały stopień rozpowszechnienia. Niemniej jednak życie wykazuje, że istnieją wszelkie dane do masowego rozwoju nowego, wyższego etapu, stachanowskiego etapu ruchu socjalistycznego współzawodnictwa pracy.

Jak wielkie rezerwy i możliwości kryją się w rozwoju tych nowych, wyższych form socjalistycznego współzawodnictwa pracy, niech świadczą następujące przykłady:

Tokarz Binder z „Ursusa“ zwiększył szybkość skrawania do 370 m na minutę, a tokarz Lubański do 478 m na minutę.

Przykład ten wskazuje, o ile może być uwielokrotniona zdolność produkcyjna obrabiarek w naszym przemyśle.

W hutnictwie, gdyby w ślad za wyczynami Tow. Truchana, Gogolina, Badury — poszły choćby częściowo i inne załogi i gdyby czas wytopu na wszystkich piecach martenowskich został skrócony tylko o jedną godzinę, to zdolność produkcyjna tych pieców wzrosłaby o ponad 300.000 ton rocznie.

Pełne rozpowszechnienie osiągnąć Filaka, Kowalika, Kawczyka, Paska, Polaka w górnictwie — mogłoby już dać nie setki tysięcy, ale miliony ton dodatkowego węgla. Gdyby osiągnięcia kolejarzy z Tarnowskich Gór zostały rozpowszechnione na kolejach na wszystkie drużyny parowozowe, to oszczędność roczna węgla wyniosłaby 580.000 ton.

Przykłady te świadczą o olbrzymich perspektywach, które kryją w sobie załączki nowego, wyższego etapu socjalistycznego współzawodnictwa pracy.

Jednym z najważniejszych i najpilniejszych zadań naszej Partii jest wszechstronne dopomożenie do jak najszybszego rozwinięcia tych załączków w szeroki, masowy ruch. Olbrzymia rola przypada w tej dziedzinie związkom zawodowym, które nagromadziły już niemało doświadczeń i w coraz większym stopniu powinny być głównymi organizatorami współzawodnictwa socjalistycznego.

* * *

Na V Plenum KC naszej Partii przy zatwierdzaniu projektu Planu 6-letniego, przed organizacjami partyjnymi zostało postawione zadanie podniesienia poziomu ich pracy organizacyjnej do poziomu linii politycznej Partii. W szczególności postawione zostało zadanie wzmożenia pracy na odcinku gospodarczym, głębszego wnikania w te sprawy, zerwania z metodami ogólnikowego i wyprutego z konkretnej treści kierownictwa życiem gospodarczym, likwidacji szkodliwych tendencji do zamiany pracy organów państwowych i gospodarczych przez organizacje partyjne i podważania

obowiązującej i słusznej zasady jednoosobowego kierownictwa na zakładach produkcyjnych.

Trzeba z zadowoleniem stwierdzić, że między V a VI Plenum, a więc w stosunkowo krótkim okresie, organizacje partyjne dokonały wielkiego kroku naprzód w zakresie realizacji tych zadań.

Stopień udzielania uwagi zagadnieniom gospodarczym, stopień znajomości tych zagadnień, rola organizacji partyjnych w realizacji podstawowych zadań gospodarczych — znacznie się podniosły w porównaniu z okresem V Plenum.

Przykładów na to można przytoczyć wiele. Weźmy np. śląską organizację partyjną na wszystkich jej szczeblach od Komitetu Wojewódzkiego poprzez Komitety Powiatowe aż do podstawowych organizacji partyjnych i grup partyjnych. Jest niezaprzeczalnym faktem, że śląska organizacja partyjna zrobiła wielki krok naprzód w dziedzinie opanowania zagadnień gospodarczych, że kieruje mniej ogólnikowo, a bardziej konkretnie, mniej przez komenderowanie, a bardziej w oparciu o znajomość rzeczy i konkretne codzienne przełamywanie trudności. Świadczy o tym chociażby dzielna walka śląskiej organizacji partyjnej o wykonanie planu węglowego w styczniu i w lutym bież. roku.

Jednocześnie, aczkolwiek nie całkowicie — jednakże w dużym stopniu — zostały na terenie Śląska ograniczone niezdrowe tendencje do „zastępowania“ organizacji państwowych i gospodarczych — przez organizacje partyjne i podważania zasady jednoosobowego kierownictwa.

Takich przykładów można by wskazać wiele i z różnych terenów kraju. Prawie wszędzie, aczkolwiek w nierównomierny sposób i często z niedociągnięciami i niedostatecznie — wskazania V Plenum są realizowane.

Z drugiej strony — zadania, które stoją przed organizacjami partyjnymi w dziedzinie gospodarczej, stają się coraz bardziej obszerne, skomplikowane i trudne.

Dla wypełnienia tych zadań trzeba dać organizacjom partyjnym na zakładach produkcyjnych i w pierwszym rzędzie na wielkich zakładach przemysłowych możliwości i nowe uprawnienia.

Takim nowym uprawnieniem winno być sprawowanie kontroli przez organizację partyjną w stosunku do całej działalności zakładu

produkcyjnego. Warunki dla takiego sformułowania praw organizacji partyjnych na zakładach produkcyjnych — już dojrzały.

Dojrzała świadomość odpowiedzialności za produkcję, wzrosła znajomość spraw gospodarczo-technicznych, wyrósł nowy aktyw obznajomiony bardziej dokładnie ze sprawami technicznymi i produkcyjnymi. W tych warunkach jest rzeczą nieodzowną i dojrzałą ustalenie uprawnienia do kontroli dla podstawowych organizacji partyjnych w zakładach produkcyjnych i w pierwszym rzędzie w wielkich zakładach przemysłowych.

Doprowadzi to niewątpliwie do powiększenia odpowiedzialności podstawowych organizacji partyjnych za produkcję i nie osłabi, a przeciwnie — wzmocni na obecnym etapie kierownictwo w zakładach produkcyjnych.

Sądzę, że będzie tu na miejscu przypomnieć słowa tow. Żdanowa na XVIII zjeździe WKP(b):

„Nasze radzieckie, bolszewickie jednoosobowe kierownictwo polega na umiejętności rządzenia, na umiejętności organizowania pracy, doboru kadr, dawania prawidłowych dyrektyw, żądania sprawozdania, likwidacji nieodpowiedzialności. Ale oznacza ono jednocześnie i umiejętność opierania się w tej robocie na organizacji partyjnej, na aktywie zakładu i na całej jego załodze“.

O tym nie należy nigdy zapominać.

Sądzę, że będzie wskazane, aby Komitet Centralny upoważnił Biuro Polityczne do szczegółowego i konkretnego opracowania spraw związanych z uprawnieniem podstawowych organizacji partyjnych do kontroli, rzecz jasna — tylko w zakładach produkcyjnych i przede wszystkim wielkich.

Przedstawiłem w krótkości podstawowe zadania planu na rok 1951. Są to zadania trudne i napięte.

Niewątpliwie realizacja ich napotykać będzie na wiele trudności. Jest rzeczą zrozumiałą, że w warunkach napięcia sytuacji międzynarodowej i rosnącego oporu wroga klasowego wewnątrz kraju, w warunkach niezmiernie szybkiego wzrostu całej gospodarki i powstawania na pustym dotąd miejscu całych nowych jej gałęzi, że w warunkach wzmożenia sił obronnych, że w warunkach konieczności wydatnego wzmożenia akumulacji socjalistycznej, szybkiego przyswojenia nowej i nieznanej u nas dotąd techniki, poważnej i nie przeprowadzanej u nas dotąd w tym stopniu obniżki kosztów włas-

nych — nikt i nic nie może zabezpieczyć nas przed powstaniem poważnych trudności na naszej drodze. Trudności te będą wynikały i z wrogiego oddziaływania imperialistów, i z oporu wroga klasowego wewnątrz kraju, i z wahań w niektórych warstwach chłopów pracujących, i z niedostatecznego uświadomienia pewnych oddziałów klasy robotniczej, i z braków w wielu potrzebnych nam surowcach, materiałach, maszynach i towarach, i z braków wpływających z niedostatecznej ilości doświadczonych, wykwalifikowanych i zahartowanych kadr, i z naprężonego tempa rozwoju, i z własnego naszego braku doświadczenia i popełnianych na tym tle błędów.

Ale jesteśmy przecież Polską Zjednoczoną Partią Robotniczą, partią nowego, bolszewickiego typu, partią stworzoną i wysuwaną nie dla bezradnych utyskiwań, a dla bezwzględnego łamania i przewycięzania trudności na drodze do zbudowania socjalizmu.

Tylko niepoprawni utopiści mogliby sądzić, że budownictwo socjalizmu i przewycięzanie wiekowego zacofania może się odbyć bez trudności.

Wiemy, że trudności Związku Radzieckiego i WKP(b) w budownictwie socjalizmu były bez porównania większe od naszych, gdyż Związek Radziecki był sam i pierwszy torował nową, nieznana, trudną drogę.

My na swej drodze mamy jako oparcie — przykład i pomoc Związku Radzieckiego i Wielkiego Stalina!

Dlatego nie ma takich trudności, których nie potrafilibyśmy przewyciężyć.

Dlatego nie ulega wątpliwości, że pod przewodem tow. Bieruta wykonamy plan 1951 roku, plan, który jest podstawowym ogniwem Planu Sześcioletniego — i wzmożemy znacznie siłę gospodarczą i obronną naszego kraju, który jest nieodłączną częścią wielkiego, antyimperialistycznego obozu, walczącego pod przewodem Związku Radzieckiego o pokój, niepodległość narodów i socjalizm!

E. WINTER

Środki obrotowe przedsiębiorstwa przemysłowego

Na V i na VI Plenum Komitetu Centralnego PZPR, stanęło w całej ostrości zagadnienie obniżenia kosztów własnych produkcji. Projekt 6-letniego Planu przewiduje obniżenie kosztów w przemyśle socjalistycznym o co najmniej 17%. W sumie obniżka kosztów własnych w najważniejszych działach gospodarki narodowej winna przynieść około 3 bilionów złotych akumulacji, co stanowi około 50% całości nakładów inwestycyjnych przewidzianych Planem 6-letnim.

Obniżenie kosztów własnych jest w znacznej mierze konsekwencją przyspieszenia obiegu środków obrotowych. Ruch zmierzający do przyspieszenia obiegu zrodził się w 1949 roku w Związku Radzieckim z inicjatywy robotników moskiewskich i w obecnej chwili daje bardzo poważne rezultaty. W naszym kraju ruch ten został zainicjowany przez załogę Hajduckich Zakładów Hutniczych i ogarnął cały szereg przedsiębiorstw. Zainteresowanie mas partyjnych i aktywu gospodarczego sprawami organizacji prawidłowego obiegu środków obrotowych jest bardzo duże. Zadaniem niniejszego artykułu będzie objaśnienie, co to są środki obrotowe przedsiębiorstwa, z jakich elementów one się składają, jak odbywa się proces ich obiegu, na czym polega znaczenie ekonomiczne przyspieszenia tego obiegu i w jakiej łączności pozostaje to przyspieszenie z aktualną obecną walką o obniżenie kosztów własnych.

Działalność gospodarcza przedsiębiorstw socjalistycznych podporządkowana nakazom narodowego planu gospodarczego, znajduje

swój wyraz w zatwierdzonym dla przedsiębiorstwa planie techniczno - przemysłowo - finansowym. Dla wykonania zadań planowych jest rzeczą niezbędną, by przedsiębiorstwo posiadało do swej dyspozycji pewien zasób środków materialnych i pieniężnych. Są to przede wszystkim środki produkcji, a więc budynki, urządzenia, maszyny, narzędzia, inwentarz gospodarczy, zapasy surowca, materiałów, paliwa itd. bez których proces produkcyjny byłby niemożliwy. Środkami tymi państwo socjalistyczne wyposaża wszystkie przedsiębiorstwa państwowe w momencie ich uruchomienia lub przejęcia, a także w okresie ich funkcjonowania w miarę zachodzących uzasadnionych potrzeb.

Środki produkcji postawione przez państwo do dyspozycji przedsiębiorstw dzielą się, według określenia Marksa, na środki pracy i przedmioty pracy.

Różnica między środkami pracy a przedmiotami pracy, polega na odmiennej roli, jaką odgrywają one w procesie produkcyjnym. Podczas gdy środki pracy, do których zalicza się budynki, urządzenia, maszyny, narzędzia, inwentarz, transport zachowują w toku procesu produkcyjnego swą naturalną formę, przenosząc każdorazowo na produkowany przy ich pomocy wyrób tylko część swej wartości w miarę stopniowego zużycia, to przedmioty pracy obejmujące surowce, materiały podstawowe i pomocnicze, zużywane są całkowicie w toku danego procesu produkcyjnego i w pełni przenoszą wartość na wytwarzaną przy ich pomocy produkcję.

Powyższe oznacza, że środki pracy funkcjonują w procesie produkcyjnym przez długi okres czasu, bez potrzeby ich zmiany, do momentu całkowitego zużycia, zaś przedmioty pracy muszą stale być uzupełniane w miarę ich wydatkowania w procesie produkcyjnym.

Różnica zatem w funkcjonowaniu środków pracy i przedmiotów pracy w procesie produkcyjnym polega na odmiennym trybie przenoszenia ich wartości na produkty pracy.

Podział środków produkcji na środki pracy i przedmioty pracy jest jednakowo aktualny zarówno w warunkach gospodarki kapitalistycznej jak i socjalistycznej. Odmienny jest jedynie charakter społeczno - gospodarczy tych środków w obu ustrojach.

Podczas gdy w warunkach kapitalistycznych środki produkcji są własnością prywatną kapitalistów i pod postacią kapitału służą do eksploatacji klasy robotniczej przez burżuazję, umożliwiając jej przyswajanie wartości dodatkowej, wytwarzanej przez robotników, to w społeczeństwie socjalistycznym środki produkcji stanowią własność społeczną, a nie prywatną i z tego względu nie mogą być narzędziem eksploatacji, lecz służą do dalszego wzmocnienia potencjału gospodarczego państwa socjalistycznego, dla polepszenia bytu szerokich mas pracujących.

Również w gospodarce socjalistycznej środki produkcji składają się ze środków pracy i przedmiotów pracy, ale nie są one ani kapitałem trwałym, ani obrotowym, gdyż tylko w warunkach kapitalistycznego sposobu produkcji stają się kapitałem.

Ponieważ ekonomika gospodarki narodowej państwa socjalistycznego opiera się na systemie towarowo - pieniężnym, wypływającym z działania prawa wartości w przekształconej formie, zachodzi w naszym ustroju konieczność stałej zamiany wytworzonych towarów na pieniądze. Wartość środków produkcji, przeniesiona na produkt pracy w toku procesu produkcyjnego przechodzi wraz z tym produktem, przekształconym w towar, z produkcji do obiegu. W obiegu towar zostaje sprzedany, zaś przedsiębiorstwo za otrzymane pieniądze nabywa nowe przedmioty pracy i rozpoczyna nowy proces produkcyjny. Oznacza to, że na równi z funduszami podstawowymi i obrotowymi, funkcjonującymi w procesie produkcyjnym, przedsiębiorstwo socjalistyczne rozporządza także dodatkowymi środkami, w skład których wchodzi wartość wyprodukowanych lecz jeszcze nie zrealizowanych towarów, a także środki pieniężne otrzymane ze sprzedaży wyrobów, lecz jeszcze nie wydatkowane na nabycie nowych przedmiotów pracy.

Znajdujące się w sferze obiegu i przeznaczone do realizacji towary, a także środki pieniężne do momentu ich przekształcania w nowe przedmioty pracy, stanowią fundusz obiegowy przedsiębiorstwa.

Z powyższego wynika, że narówni ze środkami produkcji w formie funduszów podstawowego i obrotowego, państwo przydziela do

dyspozycji przedsiębiorstwu ponadto pewien zasób środków, jako niezbędny fundusz obiegowy.

Zasadnicza różnica między funduszami podstawowym i obrotowym, a funduszem obiegowym polega na tym, że pierwsze dwa funkcjonują w sferze produkcji, zaś ostatni w sferze obiegu, umożliwiając przekształcenie funduszy społecznych z formy towarowej w pieniężną i na odwrót, z formy pieniężnej w towarową.

Środki pracy stanowiące treść materialną funduszu podstawowego przedsiębiorstwa, wiążą się w sposób trwały z procesem produkcyjnym. Ze sfery produkcji do sfery obiegu przechodzi tylko nieznaczna stosunkowo część wartości funduszu podstawowego, która w toku procesu produkcyjnego na skutek stopniowego zużycia środków pracy, zostaje przeniesiona na gotowy wyrób. Fundusz obrotowy natomiast, w skład którego wchodzi przedmioty pracy, przechodzi w całości ze sfery produkcji w sferę obiegu, zamieniając się w środki obrotowe, by następnie wytwarzać nowe elementy funduszu obrotowego. Z powyższego wynika, że z punktu widzenia ruchu okrężnego środków fundusz obrotowy w niczym nie różni się od funduszu obiegowego. Zarówno pierwszy, jak i drugi fundusz kolejno zmieniają swą formę: przedmioty pracy przekształcają się w towary, towary w pieniądze, pieniądze znów w przedmiot pracy itd. W ruchu okrężnym oba te fundusze wykonują identyczny cykl obrotowy, przechodząc kolejno przez te same fazy.

Ze względu na wspólne cechy w ruchu okrężnym w praktyce przedsiębiorstw socjalistycznych, łączy się fundusz obrotowy i obiegowy w jedną całość i określa mianem środków obrotowych.

Środki obrotowe przydzielone przez państwo przedsiębiorstwu socjalistycznemu, stanowią sumę wartości funduszy obrotowego i obiegowego. Środki te znajdują się w nieustannym ruchu okrężnym w sferze produkcji i obiegu, stale zmieniają swą formę naturalną, przekształcając się z formy pieniężnej w produkcyjną, następnie w towarową i znów w pieniężną.

Środki obrotowe występują w różnorodnych formach naturalnych.

Formę początkową środków obrotowych, od których rozpoczyna się funkcjonowanie w sferze produkcji, stanowią zapasy materia-

łowe w magazynach. Zapasy te nie uczestniczą bezpośrednio w procesie produkcyjnym, lecz potencjonalnie stanowią element procesu produkcyjnego, gdyż są niezbędnie konieczne dla zapewnienia ciągłości tego procesu. Marks pisał: „By proces produkcyjny przebiegał bez przerwy, jest rzeczą niezbędną, by w miejscu produkcji znajdował się stale zapas surowców itd. większy aniżeli zostaje zużyty co dzień lub co tydzień, niezależnie od tego czy zapas ten uzupełnia się każdego dnia lub w określonych terminach“.¹⁾

Z tych względów zapasy materiałowe w magazynach, mimo że nie uczestniczą bezpośrednio w procesie produkcyjnym, wchodzą w skład funduszu obrotowego przedsiębiorstwa.

Właściwy proces produkcyjny rozpoczyna się od momentu przejścia przedmiotów pracy z magazynów przedsiębiorstwa do produkcji, tj. do wydziałów i poszczególnych stanowisk pracy. Środki obrotowe przyjmują wówczas formę nakładów na roboty w toku. Nakłady te obejmują zużycie surowców, materiałów podstawowych i pomocniczych, energii elektrycznej, wody, pary, sprężonego powietrza, a także sumy z tytułu wypłaconych płac robotnikom i pracownikom umysłowym i stanowią po pierwsze wartość zapasów produkcji niezakończonej na koniec miesiąca lub innego okresu sprawozdawczego, po drugie wartość wytworzonych przez przedsiębiorstwo zapasów półfabrykatów, przeznaczonych dla dalszej obróbki i przetworzenia na wyroby gotowe, po trzecie koszty związane z uruchomieniem nowej produkcji i inne, które wprawdzie zostały poniesione przez przedsiębiorstwo w okresie sprawozdawczym, lecz zostaną zaliczone do kosztu własnego produkcji, która wytworzona będzie w terminie późniejszym. Ta ostatnia grupa kosztów pod względem ekonomicznym niczym się nie różni od wartości zapasów produkcji niezakończonej lub półfabrykatów własnej produkcji. Wydziela się je jedynie ze względu na odmienny sposób zaliczania do kosztów własnych produkcji.

Proces produkcji zostaje zakończony wraz z wytworzeniem wyrobów gotowych. W tym momencie środki obrotowe przechodzą ze sfery produkcji do sfery obiegu, gdyż wyroby gotowe przyjmują formę towarów, które przedsiębiorstwo sprzedaje swym odbiorcom. W związku z powyższym wynikają rozliczenia wzajemne między

¹⁾ K. Marks, *Kapitał*, (wyd. ros.) t. II, 1935, str. 88.

dostawcami i odbiorcami, po zlikwidowaniu których środki obrotowe przyjmują formę pieniężną. Środki obrotowe zawierają zatem prócz zapasów na składach, nakładów na produkcję niezakończoną wyrobów gotowych także następujące elementy: wartość wysłanych odbiorcom towarów, sumy figurujące w niezakończonych rozliczeniach wzajemnych za zrealizowaną produkcję, zapasy środków pieniężnych otrzymanych za sprzedane towary i znajdujących się w kasie lub na rachunku bankowym.

Wartość zapasów produkcyjnych na składach przedsiębiorstwa oraz nakłady na roboty w toku stanowią środki obrotowe funkcjonujące w sferze produkcji. Wartość zapasów produkcji gotowej i towarów sprzedanych, sumy tkwiące w niezakończonych rozliczeniach oraz środki pieniężne stanowią środki obrotowe, funkcjonujące w sferze obiegu.

Wielkość poszczególnych elementów środków obrotowych, ich udział w ogólnej masie środków obrotowych jest różny dla różnych gałęzi gospodarki narodowej. Różnice te wynikają z cech specyficznych w ekonomice i technice poszczególnych gałęzi gospodarki narodowej, a wewnątrz każdej gałęzi — ze specyfiki poszczególnych przedsiębiorstw.

Poziom zapasów surowców, materiałów i paliwa w różnych przedsiębiorstwach jest zależny przede wszystkim od ich charakteru i rozmiaru zużycia w procesie produkcyjnym, a także od warunków dostawy tych zapasów.

Jeśli np. przedsiębiorstwo zużywa na paliwo codziennie dwa wagony węgla kamiennego, przy czym umowa z dostawcą przewiduje dostarczenie węgla raz na dekadę, to w momencie następnej dostawy przedsiębiorstwo winno rozporządzać takim zapasem, który by zaspokajał jego potrzeby do momentu nowej dostawy, co w naszym przykładzie stanowi zapotrzebowanie dekadowe w ilości 20 wagonów. Jeśli dostawa węgla dokonuje się nie raz na dekadę, a co 5 dni, to stały zapas może być zmniejszony do pięciodniowego zapotrzebowania, tj. do 10 wagonów.

W większości gałęzi przemysłów środki obrotowe, tkwiące w zapasach produkcyjnych surowców, materiałów i paliw, znajdujących się w magazynach zajmują najpoważniejsze miejsce w masie środków obrotowych.

Drugą z kolei co do wielkości grupą środków obrotowych w całym szeregu przemysłów są nakłady na roboty w toku. Udział tej grupy w ogólnej masie środków obrotowych jest różny w różnych gałęziach przemysłu i w poszczególnych przedsiębiorstwach tej samej gałęzi, w zależności od organizacji i technologii produkcji, a w szczególności od okresu trwania cyklu produkcyjnego, niezbędnego dla wytworzenia wyrobu. W przemysłach o skomplikowanej technice i technologii, względnie uzależnionych od warunków sezonowych, cykl produkcyjny jest zazwyczaj o wiele dłuższy niż w przemysłach o technologii prostej.

Tak na przykład, podczas gdy udział nakładów robót w toku w stosunku do całej masy środków obrotowych wynosił w ZSRR w 1948 roku dla przemysłu lekkiego, w którym technologia procesu produkcyjnego jest na ogół niezbyt skomplikowana 1,6%, to w przemyśle budowy maszyn, gdzie technologia jest skomplikowana wynosił 25,2%, zaś w państwowych gospodarstwach rolnych, które są uzależnione od warunków sezonowych, aż 62,2%.²⁾

W grupie środków obrotowych funkcjonujących w obiegu najważniejsze miejsce zajmują zapasy wyrobów gotowych przeznaczonych do sprzedaży, a także towary dostarczone odbiorcom. Mniejszą wagę posiadają niezakończone rozliczenia oraz środki pieniężne.

Interesy rozwoju sił produkcyjnych gospodarki socjalistycznej wymagają takiego podziału środków obrotowych na poszczególne elementy, by możliwie przeważająca ich część zużyta była dla celów produkcyjnych, a tylko nieznaczna ich część pozostawała w obiegu. Sytuacja taka umożliwia ciągle rozszerzenie bazy produkcyjnej.

Na tym polu gospodarka socjalistyczna dzięki wyższości swej planowej ekonomiki nad żywiolowo - anarchistyczną ekonomiką gospodarki kapitalistycznej może zanotować znaczne osiągnięcia.

Wystarczy porównać w tym celu kształtowanie się środków obrotowych w dwóch przedsiębiorstwach o tym samym profilu produkcyjnym: fabryki budowy maszyn w ZSRR i Steel Corporation w USA.³⁾

²⁾ wg danych K. A. Fiedosiejewa, „Oborotnyje sredstva promyszlennych predpriatij“, Moskwa, 1949, str. 19.

³⁾ tamże, str. 21—22.

	ZSRR	USA
Wartość zapasów towarowo-material. .	76,1	34,8
Inne	23,9	65,2
Razem	100	100

Podczas gdy w przodującym kraju socjalizmu, Związku Radzieckim, środki pozostające w obiegu średnio nie przekraczają $\frac{1}{3}$ całości środków obrotowych, to w USA, najbardziej uprzemysłowionym kraju kapitalistycznym, kapitał wykorzystany nieprodukcyjnie i zaangażowany w obiegu stanowi średnio 80% ogółu kapitału obrotowego. Świadczy to o ogromnej przewadze organizacji obiegu środków obrotowych w warunkach ekonomiki socjalistycznej, która umożliwia pełne wykorzystanie społecznych funduszy w przemyśle.

Środki obrotowe przedsiębiorstw socjalistycznych znajdują się w stanie ciągłego krążenia. W miarę przechodzenia przez poszczególne fazy zmieniają swoją formę naturalną. W pierwszej fazie środki obrotowe przekształcają się z formy pieniężnej w formę środków produkcyjnych — zapasów produkcyjnych (czyli przechodzą ze sfery obiegu w sferę produkcji). W drugiej zapasy produkcyjne ulegają zużyciu w procesie produkcji i po jego zakończeniu zamieniają się w gotową produkcję.

Środki obrotowe wracają znów w ten sposób do sfery obiegu. W trzeciej fazie produkcja wytworzona przez przedsiębiorstwo zostaje sprzedana i środki obrotowe z formy towarowej przechodzą w formę pieniężną. Jako pieniądz wydawane są ponownie na nabycie zapasów produkcyjnych niezbędnych dla wznowienia procesu produkcyjnego, w rezultacie którego wytworzona zostanie nowa produkcja, podlegająca następnie sprzedaży itd.

Należy podkreślić, że środki obrotowe pozostające w danym momencie do dyspozycji przedsiębiorstwa biorą równocześnie udział we wszystkich fazach obiegu. W tym czasie gdy jedna część tych środków wchodzi do procesu produkcyjnego w postaci zapasów surowców i zapasów materiałowych, druga część środków obrotowych wychodzi z procesu produkcyjnego pod postacią produkcji

gotowej, trzecia zaś ulega sprzedaży i przyjmuje z powrotem formę pieniężną. Tego rodzaju równoczesność przebywania środków obrotowych we wszystkich fazach zapewnia ciągłość procesu produkcyjnego. Z powyższego wynika, że im szybciej środki obrotowe przechodzą z jednej fazy w drugą, im prędzej dokonywać się będzie ich obieg, tym mniejsza będzie ogólna suma środków obrotowych potrzebna przedsiębiorstwu dla wytworzenia i sprzedaży produkcji w rozmiarach określonych przez plan produkcyjny.

Cechą charakterystyczną obiegu środków obrotowych w przedsiębiorstwach socjalistycznych jest to, że obieg ten jest planowo organizowany przez państwo, że jest podporządkowany zadaniom wynikającym z narodowego planu gospodarczego i że przebiega w ramach tego planu. Fakt ten jest konsekwencją wyższości socjalistycznego ustroju społecznego nad kapitalistycznym.

Obrót każdego z indywidualnych kapitałów w ustroju kapitalistycznym, jako też obrót całego kapitału społecznego, będący sumą kapitałów indywidualnych odbywa się w warunkach anarchii produkcji kapitalistycznej i stale powtarzających się kryzysów i depresji. Rynek kapitalistyczny dyktuje kapitaliście warunki produkcji i obiegu oraz określa charakter obiegu jego kapitału.

Okres ożywienia w przemyśle, tzw. „prosperity“ powoduje zwiększony popyt na towary i skłania kapitalistę goniącego za zyskiem do rozszerzenia produkcji, do zwiększenia masy funkcjonującego kapitału. Do określonego momentu towary wytworzone w toku obiegu kapitału, zmieniają się w środki pieniężne, a środki pieniężne w kapitał produkcyjny. Z chwilą jednak nastąpienia kryzysu z powodu nadprodukcji, sytuacja ulega całkowitej zmianie. Według słów Engelsa „Handel ulega wstrzymaniu, rynki są zawałone masą nie znajdujących zbytu produktów, gotówka znika z obiegu, nie udziela się więcej kredytu, fabryki się zamykają, a robotnicy zostają pozbawieni wszelkich środków do życia, ponieważ wyprodukowali te środki w zbyt wielkiej ilości“.⁴⁾

Lenin pisał „Produkcja kapitalistyczna nie może się rozwijać inaczej, jak tylko poprzez gwałtowne skoki, dwa kroki wprzód i krok (a czasem całych dwa) w tył“⁵⁾. Wiadomą jest rzeczą, że przy kapitalizmie nie ma żadnej innej możliwości utrzymania ulegającej ciągłym

⁴⁾ E. Engels, *Anti-Dühring* (wyd. ros.), 1948, str. 259—260.

⁵⁾ W. I. Lenin, *Dzieła*, (wyd. IV ros.), t. 5, str. 74.

zachwianiom równowagi, jak tylko poprzez kryzysy w przemyśle i wojny w polityce.

W przedsiębiorstwach socjalistycznych ruch środków obrotowych uzależniony jest od zadań wynikających z planów gospodarczych. W planach tych państwo z góry ustala niezbędne zwiększenie ogólnego rozmiaru środków obrotowych w zależności od planowanego wzrostu produkcji i obrotu towarowego. Narodowy plan gospodarczy określa również charakter i tempo obiegu środków obrotowych przedsiębiorstw socjalistycznych.

Umożliwia to jak najbardziej efektywne wykorzystanie tych środków.

Środki obrotowe przedsiębiorstw socjalistycznych, stanowiące własność społeczną są przekazywane przez państwo do dyspozycji przedsiębiorstw. Formy udzielania tych środków przedsiębiorstwom są różnorodne, co uzasadnione jest tym, że zapotrzebowanie przedsiębiorstwa w środki obrotowe jest odmienne w różnych porach roku. Tak, na przykład, w okresie zbioru buraka cukrowego, cukrownia winna posiadać taką sumę środków obrotowych, która by umożliwiła zakup surowca na cały okres działalności produkcyjnej, do chwili nowego zbioru. W następnym okresie zapasy buraków w miarę ich zużycia do produkcji ulegać będą zmniejszeniu i równocześnie zmniejszać się będzie zapotrzebowanie cukrowni na środki obrotowe.

Jak wynika z powyższego ogólne zapotrzebowanie przedsiębiorstwa na środki obrotowe można rozdzielić na dwie części:

a) zapotrzebowanie na środki obrotowe zapewniające istnienie w przedsiębiorstwie minimalnych zapasów materiałowych, robót w toku i wyrobów gotowych oraz

b) dodatkowe zapotrzebowanie uzależnione od warunków sezonowych lub innych przyczyn, z powodu których zapasy materiałowe doprowadza się do rozmiarów maksymalnych.

Pierwszy rodzaj zapotrzebowania ma charakter stały, drugi zaś charakter przejściowy.

Obowiązujący system finansowania środków obrotowych ściśle rozgranicza te dwa rodzaje zapotrzebowania, ustalając dla każdego z nich inne formy przydzielania ich przedsiębiorstwom.

Środki obrotowe w rozmiarze zapewniającym przedsiębiorstwu posiadanie minimalnych zapasów surowca, podstawowych i pomoc-

niczych materiałów, paliwa, półfabrykatów i robót w toku, wyrobów gotowych, a także wydatków przyszłych okresów, umożliwiających wykonanie programu produkcyjnego, udzielane są przedsiębiorstwu na stałe, jako ich własne środki obrotowe. Rozmiary tych środków określane są planem techniczno-przemysłowo-finansowym.

Dodatkowe zapotrzebowanie przedsiębiorstwa na środki obrotowe wynika z konieczności zaopatrzenia się w zapasy materiałowe o charakterze sezonowym lub specjalnym, które pokrywa bank finansujący w formie pożyczek, podlegających zwrotowi w ściśle określonym terminie i udzielanych na ściśle określony cel.

Państwo socjalistyczne dostarcza zatem przedsiębiorstwom socjalistycznym niezbędnych im środków obrotowych w dwóch formach: w formie środków własnych i środków wypożyczonych.

Istnieje kilka źródeł pokrycia środków obrotowych. Przedsiębiorstwa nowouruchomione otrzymują środki obrotowe w pełnej sumie jako dotacje z budżetu państwa. Głównym źródłem uzupełnienia środków obrotowych dla przedsiębiorstw już istniejących, jest zysk przedsiębiorstwa, powstający jako efekt jego działalności gospodarczej.

Wykorzystanie zysku jako źródła uzupełnienia środków obrotowych zwiększa zainteresowanie przedsiębiorstwa w zakresie wykonania i przekroczenia planów produkcyjnych i rentowności.

Drugim wewnętrznym źródłem finansowania środków obrotowych przedsiębiorstwa są minimalne stałe zobowiązania (tzw. pasywa stałe) z tytułu płac i ubezpieczeń społecznych. Zobowiązania powyższe powstają w rezultacie przerwy między terminem obliczenia i zaksięgowania płac robotnikom i pracownikom umysłowym, a faktycznym czasem ich wypłaty.

Trzecim źródłem finansowania środków obrotowych jest budżet państwa. Dotacji z budżetu państwa udziela się tylko wówczas, gdy źródła wewnętrzne przedsiębiorstwa — zysk i pasywa stałe, są niedostateczne dla pokrycia niedoboru.

Przydzielanie na stałe przedsiębiorstwu środków obrotowych i ich uzupełnianie w pierwszym rzędzie z zasobów wewnętrznych przedsiębiorstwa, stanowi podstawę materialną rozrachunku gospodarczego, będącego socjalistyczną metodą kierowania przedsiębiorstwem.

Tworzenie się środków obrotowych w przedsiębiorstwach socjalistycznych i ich wykorzystanie w procesie produkcji i obiegu ma zasadnicze znaczenie dla ekonomiki i gospodarki finansowej przedsiębiorstwa. Nie będzie przesadą, jeśli stwierdzimy, że zagadnienia uzupełnienia i wykorzystania środków obrotowych stanowią dziewięć dziesiątych całej działalności finansowej przedsiębiorstwa. Nabywanie surowca, materiałów i paliwa, finansowanie kosztów produkcji, sprzedaż produkcji i rozliczenia z odbiorcami — wszystkie te zagadnienia są ściśle związane ze środkami obrotowymi. Jasne więc się staje jak ogromne znaczenie dla zapewnienia normalnego przebiegu procesu produkcyjnego posiada prawidłowe planowanie środków obrotowych i poprawna organizacja ich obrotu planowego.

Środki obrotowe dzielą się na własne i pożyczone. Od powyższego podziału uzależnione są zasady planowania tych środków.

Planowe zapotrzebowanie przedsiębiorstwa na własne środki obrotowe pokrywające minimalne zapasy surowca, materiałów, paliwa itp. ustala się na podstawie uprzednio obliczonych normatywów środków obrotowych. Normatywy wskazują, jaki zapas minimalny konieczny jest przedsiębiorstwu, by zapewnić ciągłe wykonanie programu produkcyjnego.

Normatywy środków obrotowych ustala się zazwyczaj poprzez określenie ilości dni, na przeciąg których winien starczyć określony zapas wartości materiałowych. Przy obliczaniu normatywów bierze się pod uwagę rozmiar i charakter produkcji danego przedsiębiorstwa, stopień jego wyposażenia technicznego, osiągnięty poziom wydajności pracy i założoną podwyżkę tej wydajności, doświadczenia przodowników pracy oraz zadania w zakresie najbardziej racjonalnej organizacji zaopatrzenia materiałowego i zbytu produkcji. Duże znaczenie przy obliczaniu normatywów posiada także stopień stosowania w przedsiębiorstwie średnio progresywnych norm zużycia materiałowego.

Normowaniu podlegają następujące elementy środków obrotowych przedsiębiorstwa: a) zapasy surowca, materiałów podstawowych i pomocniczych, b) zapasy paliwa wszelkiego rodzaju, c) zapasy robót w toku i półfabrykatów własnej produkcji, d) zapasy wyrobów gotowych w magazynach, e) wydatki przyszłych okresów sprawozdawczych, w tym koszty związane z uruchomieniem nowej produkcji.

Nie ustala się normatywów dla środków pieniężnych i dla niezakończonych rozliczeń z odbiorcami i dostawcami.

Jako źródło pokrycia środków pieniężnych mogą służyć fundusze specjalne pozostające w dyspozycji przedsiębiorstwa, szczególnie zaś fundusz zakładowy w przedsiębiorstwach przemysłowych. Należności z tytułu niezakończonych rozliczeń winny być pokryte zobowiązaniami wynikającymi z rozliczeń z dostawcami.

Ustalenie normatywów środków obrotowych dla zapasów produkcyjnych (surowców, materiałów podstawowych, pomocniczych i paliwa) zależy przede wszystkim od ilości i terminów dostaw danych materiałów.

Rozmiary i terminy dostaw materiałów i paliwa określane są w umowach zawieranych z przedsiębiorstwami — dostawcami. Im mniejsza jest przerwa między poszczególnymi dostawami, tym mniejszy zapas materiałów potrzebny jest przedsiębiorstwu.

Skrócenie terminu dostaw, zwiększenie ich częstotliwości, sprzyja zatem przyspieszeniu obiegu środków obrotowych i dlatego przedsiębiorstwo winno dążyć do tego, by przerwy między kolejnymi dostawami były jak najkrótsze. Warunek ten nie może być stale przestrzegany, szczególnie odnośnie materiałów pomocniczych, gdyż ich zużycieienne jest bardzo często nieznaczące, a dostawa, ze względu na warunki transportu, sposób opakowania itp. odbywa się w większych partiach. W tych wypadkach dostawy odbywać się będą rzadziej, a normatyw będzie odpowiednio zwiększony.

Prawidłowe zatem ustalenie normatywów jest w dużym stopniu zależne od racjonalnej organizacji zaopatrzenia przedsiębiorstwa. Im racjonalniej zorganizowany jest system zaopatrzenia, tym niższe można ustalić normatywy, tym bardziej można przyspieszyć obieg środków obrotowych.

Przy ustalaniu normatywu zapasów materiałów w dniach należy uwzględnić następujące trzy momenty:

- a) ilość dni przerwy między jedną dostawą a drugą, przewidzianych w umowie z dostawcą,
- b) ilość dni przerwy między opłatą rachunku, a przybyciem towaru (o ile należność za towar wyrównuje się jeszcze przed jego otrzymaniem),

- c) ilość dni niezbędnych dla wstępnej obróbki materiałów (o ile takowa ma miejsce) przed ich wstąpieniem do procesu produkcyjnego.

Ze względu na to, że poszczególne elementy niezbędne dla normowania kształtują się odmiennie dla różnego rodzaju materiałów jest rzeczą niezbędną, by normatyw ustalono odrębnie dla każdego rodzaju zapasów produkcyjnych.

Ze względu na to, że przedsiębiorstwo posiada zazwyczaj dużą ilość dostawców, przy czym wachlarz zużywanych przez nie materiałów jest stosunkowo szeroki, normatyw ustala się w praktyce wychodząc nie z maksymalnego zapasu, który powstaje w dniu przybycia nowej partii towarów, lecz w oparciu o średni zapas, za który można uważać połowę maksymalnego zapasu. Ustalenie normatywu na poziomie zapasu maksymalnego przyczyniłoby się bowiem do powstania w przedsiębiorstwie nadwyżki środków obrotowych i zbędnych zapasów w ciągu całego okresu.

Przy ustalaniu normatywów części zapasowych dla remontów bieżących oraz przedmiotów nietrwałych (narzędzi, inwentarza) prócz warunków zaopatrzenia, omówionych wyżej, uwzględnia się również szereg dodatkowych czynników, które wpływają na rozmiar normatywu, jak np. ilość obrabiarek lub innych urządzeń, okres eksploatacji części zapasowych i normalne przerwy między remontami urządzeń itd. Normatyw winien być ustalony w takim rozmiarze, by dla wszystkich faz procesu produkcyjnego zapewniona była niezbędna ilość części zapasowych i narzędzi. Normatyw ustala się zarówno dla narzędzi znajdujących się na składzie, jak i w eksploatacji.

Skomplikowany skład normatywów części zapasowych i przedmiotów nietrwałych utrudnia ustalenie ich zapasu w dniach. Z tego względu zapasy te normuje się zazwyczaj wyłącznie wartościowo.

Normatyw części zapasowych dla remontów bieżących oblicza się w groszach na 1 złotówkę średniej rocznej wartości urządzeń produkcyjnych i innych. Jeśli np. średni zapas części zapasowych w 1950 roku wynosił 20.000 zł przy średnio rocznej wartości urządzeń produkcyjnych i innych w wysokości 1.000.000 zł, to normatyw części zapasowych na 1951 rok może być przyjęty w wysokości 20 gr za jedną złotówkę wartości urządzeń produkcyjnych i innych.

Normatyw przedmiotów nietrwałych ustala się zależnie od składu i charakteru tych przedmiotów wg ilości robotników, wg ilości obrabiarek lub innych urządzeń, proporcjonalnie do kosztów produkcji itd. Jeśli wartość narzędzi (w eksploatacji i w magazynie) przypadających na 1 robotnika w ciągu roku 1950 wynosi np. 300 zł to normatyw dla narzędzi przy planowanym zatrudnieniu 1.000 robotników wyniesie 300.000 zł.

Ustalając normatywy części zapasowych i przedmiotów nietrwałych w oparciu o stan faktyczny, należy uwzględnić zadania wynikające z przyspieszenia obiegu środków obrotowych i odpowiednio skorygować normatywy.

Znaczną część środków obrotowych stanowią roboty w toku. Normatyw robót w toku w dużej mierze zależy od okresu trwania cyklu produkcyjnego w przedsiębiorstwie. Niestusne byłoby jednakowoż mniemanie, że normatyw robót w toku jest równy ogólnej ilości dni potrzebnych dla obróbki wyrobów we wszystkich fazach produkcji. Chodzi mianowicie o to, że koszty związane z wytwarzaniem określonego wyrobu ponoszone są nie odrazu, a stopniowo. Dlatego też przy obliczaniu normatywu robót w toku należy brać pod uwagę nie tylko szybkość procesu technologicznego, lecz także stopniowość narastania kosztów w ciągu cyklu produkcyjnego.

Prawidłowe normowanie robót w toku jest bardzo skomplikowane. W praktyce ustala się normatyw robót w toku w oparciu o faktyczne zapasy. Ze stanu robót w toku wykazanych w ostatnim bilansie sprawozdawczym wyłącza się tę ich część, która obejmuje wyroby wycofane z produkcji. Otrzymany w ten sposób skorygowany stan robót w toku powiększa się zgodnie z przewidzianym w planie wzrostem produkcji i zmniejsza o założone zadania przyspieszenia obiegu środków obrotowych.

Półfabrykaty własnej produkcji włącza się do normatywu robót w toku, zaś półfabrykaty obce w skład normatywu materiałów podstawowych.

Normatyw produkcji gotowej winien być minimalny. Gotową produkcję należy natychmiast wysłać odbiorcom. W niektórych gałęziach przemysłu (lekki, spożywczy, budowa maszyn) przed wysłaniem produkcji gotowej, zachodzi konieczność skompletowania wyrobów i przygotowania ich do wysyłki. W związku z powyższym na-

leży przewidzieć minimalny czasokres niezbędny dla wysortowania, pakowania i wysyłki towarów.

Należy podkreślić, że normatywy dla każdego przedsiębiorstwa winny być ustalone na podstawie konkretnego zbadania warunków jego pracy i metod zaopatrzenia. Inaczej rozstrzyga się zagadnienie normowania w przedsiębiorstwie, które położone jest niedaleko od źródeł zaopatrzenia, a inaczej dla przedsiębiorstw oddalonych względnie takich, które wytwarzają produkcję specjalnej wagi dla gospodarki narodowej. W każdym wypadku należy mieć na uwadze dwa cele: z jednej strony nie wolno dopuścić do niepotrzebnego związania nadmiernych sum środków obrotowych, z drugiej zaś strony nie można doprowadzić do zerwania normalnej pracy przedsiębiorstwa z powodu niedoboru środków obrotowych.

Obliczywszy w powyższy sposób sumę normatywów przedsiębiorstwa, tym samym określamy zapotrzebowanie przedsiębiorstwa w środki obrotowe. Pokrycie tego zapotrzebowania określa się w planie finansowym jako różnicę między rzeczywistym stanem środków obrotowych przedsiębiorstwa na początek planowanego czasu, a sumą ustalonych na okres planowany normatywów. Konieczność zwiększenia środków obrotowych wynikać może z dwóch przyczyn: ze wzrostu normatywów spowodowanego planowanym wzrostem produkcji oraz ze zmniejszenia faktycznego stanu środków obrotowych na początek planowanego okresu, na skutek wadliwej gospodarki środkami obrotowymi w ciągu okresu ubiegłego, np. podwyższenia kosztu własnego produkcji, strat pozaplanowych itp.

Środki obrotowe przedsiębiorstw socjalistycznych znajdują się w ciągłym ruchu, przekształcając się w procesie obiegu z jednej formy w drugą. Im szybciej środki obrotowe przechodzą przez poszczególne fazy, tym krótszy okres czasu znajdują się w każdej ze swoich form, tym mniejsza ilość środków obrotowych potrzebna jest przedsiębiorstwu. Przyspieszenie obiegu środków obrotowych jest zatem najważniejszym źródłem oszczędności środków obrotowych.

Stopień wykorzystania środków obrotowych ustala się, badając stosunek wzajemny między wartością wytworzonej i zrealizowanej przez przedsiębiorstwo produkcji, a sumą środków obrotowych funkcjonujących w procesie produkcyjnym i w obiegu.

Jeśli np. wartość produkcji przedsiębiorstwa wynosi 60 milionów złotych, zaś średnia roczna suma środków obrotowych 15 milionów złotych, to na podstawie powyższych danych można stwierdzić, że środki obrotowe dokonały w ciągu danego roku cztery pełne obroty ($60 : 15$), a czas trwania jednego obrotu wynosił 90 dni ($360 : 4$).

Przypuśćmy dalej, że w wyniku starań przedsiębiorstwa, udało mu się przyspieszyć obieg z czterech do pięciu obrotów w ciągu roku, tj. skrócić czas trwania obiegu z 90 dni do 72 dni ($360 : 5$), czyli o 20%. Wówczas dla wykonania normalnych zadań przedsiębiorstwu trzeba będzie już nie 15 milionów złotych, a tylko 12 milionów złotych ($60 : 5$). Przyspieszeniu obiegu środków obrotowych towarzyszy zatem fakt zmniejszenia zapotrzebowania w środki obrotowe.

Środki obrotowe zwolnione w sposób powyższy z obrotu mogą być wykorzystane albo poza przedsiębiorstwem na inne cele gospodarki narodowej, albo w ramach przedsiębiorstwa dla rozszerzenia programu produkcyjnego, bez konieczności uzupełnienia środków obrotowych z budżetu.

Jeśli na przykład suma środków obrotowych mimo zmniejszenia ilości obrotów z 4 do 5 dni w ciągu roku wynosić będzie nadal 15 milionów złotych, to przy tej sumie, przedsiębiorstwo ma możliwość zwiększenia produkcji z 60 do 75 mil. złotych (15×5).

Przyspieszenie obiegu środków obrotowych zapewnia więc zwiększenie produkcji na jedną złotówkę środków obrotowych. W pierwszym wypadku, gdy okres trwania obiegu środków obrotowych wynosił 90 dni, wartość produkcji na 1 złotówkę środków obrotowych wynosiła 4 zł ($360 : 90$), w drugim zaś wypadku, przy skróceniu czasu obiegu do 72 dni, suma ta zwiększyła się do 5 złotych ($360 : 72$).

Znaczenie ekonomiczne szybkości obiegu środków obrotowych polega więc na tym, że dzięki przyspieszeniu obiegu tych środków, przedsiębiorstwo ma możliwość przy danym rozmiarze środków obrotowych dostarczyć większą ilość niezbędnej gospodarce narodowej produkcji.

Przyspieszenie obiegu środków obrotowych daje długotrwały efekt jedynie w ustroju socjalistycznym, w którym wzrost spożycia (zdolności nabywczej) mas, stale wyprzedza wzrost produkcji, co

jest skutecznym bodźcem dla dalszego rozwoju produkcji i odpowiedniego zużytkowania środków obrotowych. W ustroju kapitalistycznym zaś zdolność nabywcza mas stale pozostaje w tyle za wzrostem produkcji, co przekreśla efektywność przyspieszenia obiegu kapitału obrotowego.

Szybkość obiegu środków obrotowych ustala się w praktyce za pomocą następującej formuły:

$$S = \frac{Z \times T}{O}$$

w której S oznacza szybkość obiegu w dniach

Z oznacza sumę środków obrotowych funkcjonujących w przedsiębiorstwie

T oznacza czas trwania okresu sprawozdawczego

O oznacza sumę obrotu dokonanego w ciągu okresu sprawozdawczego za pomocą środków obrotowych pozostających do dyspozycji przedsiębiorstwa.

Posługując się danymi przykładu, przytoczonego poprzednio, otrzymamy następujący wynik:

$$S = \frac{15 \text{ mil. zł} \times 360 \text{ dni}}{60 \text{ mil. zł}} = 90 \text{ dni}$$

Jak widzimy metoda obliczania szybkości obiegu środków obrotowych jest dostatecznie prosta. Wskaźnik szybkości obiegu będzie tylko wówczas prawidłowy, gdy prawidłowo zostaną obliczone poszczególne składniki formuły.

Omówimy wpierw metodę ustalania pierwszego składnika, tj. sumy środków obrotowych. Ustalając sumę środków obrotowych należy uwzględnić wszystkie elementy tych środków, zarówno normowane jak i nienormowane, niezależnie od źródeł ich pokrycia, zarówno własne jak i pożyczone, przy czym bierze się pod uwagę nie tę sumę środków obrotowych, która się ukształtowała pod koniec okresu sprawozdawczego, a średnią roczną względnie średnią kwartalną lub średnią miesięczną sumę środków obrotowych.

Dla przykładu podajemy metodę obliczania średniego stanu środków obrotowych w ciągu kwartału:

W ciągu I kwartału zapasy środków obrotowych kształtowały się w sposób następujący:

na 1 stycznia	150 tys. zł
na 1 lutego	200 „ „
na 1 marca	180 „ „
na 1 kwietnia	210 „ „

średni miesięczny zapas wynosił:

$$\text{za styczeń} \quad \frac{150 + 200}{2} = 175 \text{ tys. zł}$$

$$\text{za luty} \quad \frac{200 + 180}{2} = 190 \text{ tys. zł}$$

$$\text{za marzec} \quad \frac{180 + 210}{2} = 195 \text{ tys. zł}$$

średni zapas kwartalny wynosił:

$$\frac{175 + 190 + 195}{3} = 186,7 \text{ tys. zł}$$

Dodając do siebie cztery średnie zapasy kwartalne i dzieląc je przez 4 otrzymujemy średni zapas roczny.

Z obliczenia w sposób powyższy średniej sumy środków obrotowych za okres sprawozdawczy należy odjąć sumę środków pieniężnych znajdujących się na operacyjnym rachunku bankowym przedsiębiorstwa. Czynimy to po to, by ujawnić przyspieszenie obiegu wynikające z upłynnienia ponadnormatywnych zapasów surowca, materiałów, paliwa, półfabrykatów, gotowej produkcji, a także robót w toku. Gdybyśmy nie wyłączyli sumy środków pieniężnych z ogólnej sumy środków obrotowych, nie moglibyśmy ujawnić faktu upłynnienia ponadnormatywnych zapasów, gdyż na skutek upłynnienia zmienia się jedynie forma środków obrotowych, z materialnej w pieniężną, zaś ogólna suma środków obrotowych nie ulega zmianie.

Odjęcie środków pieniężnych z ogólnej sumy środków obrotowych ma również i inny cel. Środki pieniężne znajdujące się na operacyjnym rachunku bankowym przedsiębiorstwa, są jednym ze źródeł zasobów bankowych, przeznaczonych dla udzielania krótkoterminowego kredytu innym przedsiębiorstwom. Dlatego też środki pieniężne, zwolnione z obrotu dzięki upłynnieniu ponadnormatywnych zapasów materiałowych i innych, winny być wyłączone przy obliczaniu szybkości obiegu środków obrotowych.

Wiele przedsiębiorstw wykorzystuje w sposób nieodpowiedni przydzielane im przez państwo środki obrotowe i finansuje na przykład z tych środków inwestycje i kapitalne remonty nieprzewidziane planem, dopuszcza się przekraczania limitu wydatków z funduszu zakładowego lub też na skutek wadliwej gospodarki, ponosi niezaplanowane straty.

Powyższe fakty powodują naturalnie zwolnienie obiegu środków obrotowych. Ustalenie rozmiaru zwolnienia obiegu środków obrotowych wywołanego przyczynami wyżej omówionymi wymaga dokładnego ustalenia na podstawie bilansu sumy środków wykorzystanych niezgodnie z przepisami i dodania do sumy nienormowanych środków obrotowych.

Jeśli na przykład średnia suma środków obrotowych normowanych za okres sprawozdawczy wynosiła 15 milionów złotych, suma środków nienormowanych 5 mil. zł, zaś suma środków pieniężnych tkwiących środków nienormowanych 1 mil. zł, a wydatki na inwestycje i kapitalne remonty przekraczały o 0,5 mil. zł sumy otrzymane na ten cel z funduszu inwestycyjnego oraz strata nieplanowana wynosiła 0,3 mil. złotych, to suma środków obrotowych będących podstawą dla ustalenia szybkości obiegu środków obrotowych oblicza się w sposób następujący:

$$15 + 5 - 1 + 0,5 + 0,3 = 19,8 \text{ mil. zł}$$

Drugi składnik formuły obliczania szybkości obiegu środków obrotowych, czas trwania okresu sprawozdawczego, w ciągu którego odbywa się obieg, nie wymaga specjalnych komentarzy. Należy jedynie podkreślić, że w praktyce, jako okres roczny przyjmuje się 360 dni, okres kwartalny — 90 dni, okres miesięczny 30 dni.

Z kolei omówimy trzeci składnik formuły, sumę obrotu dokonanego w ciągu okresu sprawozdawczego, za pomocą środków obrotowych pozostających w dyspozycji przedsiębiorstwa.

Składnik powyższy winien określić wartość produkcji, która w okresie sprawozdawczym została zrealizowana, gdyż tylko wówczas kończy się jeden cykl obrotowy, a zaczyna się następny. Powstaje zagadnienie, według jakiej wartości należy określić ten składnik.

Na pozór by się wydawało, że wartość zrealizowanej produkcji należałoby ustalić po koszcie własnym, ponieważ środki obrotowe wykazane są również po koszcie własnym. Mniemanie takie jest jednak niesłuszne. Doświadczenie wskazuje, że na skutek przyspieszenia obiegu środków obrotowych, znacznie się obniża koszt własny produkcji i gdybyśmy wartość zrealizowanej produkcji wykazali po koszcie własnym to na skutek obniżenia kosztu własnego produkcji, doszlibyśmy do fałszywego wniosku, że obieg środków obrotowych uległ opóźnieniu, zaś na skutek zwiększenia kosztu własnego uległ przyspieszeniu.

Oto przykład:

Suma środków obrotowych 15 mil. zł

Okres trwania okresu sprawozd. 360 dni

Obrót wg kosztu własnego 300 mil. zł

$$\text{Szybkość obiegu} = \frac{15 \times 360}{300} = 18 \text{ dni}$$

Jeśli na skutek przyspieszenia obiegu koszt własny produkcji uległ zmniejszeniu z 300 mil. zł na 250 mil. zł, to otrzymamy następujące wyniki:

$$\text{Szybkość obiegu} = \frac{15 \times 360}{250} = 21,6 \text{ dni}$$

Dochodzimy więc do wniosku, że na skutek obniżenia kosztu własnego produkcji, szybkość obiegu środków obrotowych uległa opóźnieniu o 3,6 dnia, co naturalnie nie jest zgodne z rzeczywistością.

Z tych względów należy obrót z tytułu realizacji produkcji podawać w cenach zbytu z wyłączeniem podatku obrotowego. Wprawdzie w tym wypadku przedsiębiorstwa rentowne osiągać będą lepsze wyniki, aniżeli planowo - deficytowe, ale fakt powyższy będzie jeszcze jednym bodźcem dla przedsiębiorstw planowo-deficytowych, by dzięki oszczędnej gospodarce maksymalnie ulepszyły osiągnęte przez siebie wyniki.

Należy jeszcze pokrótce omówić metodę ustalania sumy środków obrotowych zwolnionych z obiegu lub dodatkowo związanych w wyniku przyspieszenia lub opóźnienia obiegu środków obrotowych.

Wyjaśniamy metodę powyższą na przykładzie:

Wyszczególnienie	I kwartał	II kwartał
Zrealizowana produkcja wg cen zbytu	8	12
Średnia suma środków obrotowych	2	2,4
Ilość cykli obrotowych	4	5
Szybkość obiegu w dniach	$\frac{90}{4} = 22,5$	$\frac{90}{5} = 18$

Gdyby w drugim kwartale szybkość obiegu nie uległa zmianie, to zapotrzebowanie w środki obrotowe wynosiłoby:

$$\frac{12 \text{ mil. zł} \times 22,5}{90} = 3 \text{ mil. zł}$$

Ponieważ jednak obieg środków obrotowych został przyspieszony o 4,5 dnia (22,5 — 18) to zapotrzebowanie w środki obrotowe zmniejszyło się o 0,6 mil. złotych (3,0 — 2,4). Środki te mogą być zużyte na finansowanie innych przedsiębiorstw gospodarki narodowej lub na rozszerzenie produkcji danego przedsiębiorstwa.

* * *

Walka o obniżenie kosztów własnych, o lepsze wykorzystanie środków obrotowych, o wysoką jakość produkcji, jest nierozłącznie

związana z walką o przedterminowe wykonanie Planu Sześcioletniego, o dalszy wzrost mocy ekonomicznej naszej gospodarki socjalistycznej. Walka ta wymaga, by nasze przedsiębiorstwa jeszcze bardziej pogłębiały pracę uświadamiającą wśród załóg robotniczych, by jeszcze skuteczniej rozpowszechniały doświadczenia przodowników pracy, by po bolszewicku ujawniały niedociągnięcia w organizacji, technice i ekonomice każdego przedsiębiorstwa i stale walczyły o pogłębienie oszczędności, o lepsze wykorzystanie środków państwowych.

Przyspieszenie obiegu środków obrotowych jest dodatkowym potężnym środkiem zwiększenia rozmiarów produkcji w naszym kraju. Skuteczność walki o odpowiednie wykorzystanie rezerw wynikających z przyspieszenia obiegu środków obrotowych w znacznej mierze zależy od tego, w jakim stopniu zdołamy opanować i poznać ekonomikę przedsiębiorstwa, ujawniać wszystkie istniejące rezerwy, dążyć do stałego obniżania kosztu własnego, jak dalece potrafimy wciągać w tę pracę masy robotników, przodowników pracy, pracowników inżynieryjno - technicznych, planistów i księgowych zgodnie ze słowami Tow. Stalina, wygłoszonymi na Pierwszej Wszechzwiązkowej Konferencji Pracowników Przemysłu Socjalistycznego 4 lutego 1931 r.: „moglibyśmy zrobić jeszcze więcej, gdybyśmy się postarali przez ten czas należycie opanować wytwórczość, jej technikę, jej stronę finansowo - ekonomiczną“⁶).

⁶) J. W. Stalin, Zagadnienia leninizmu (wyd. 11 ros.), str. 329.

W. KWIATKOWSKI

Drogi przyspieszenia obiegu środków obrotowych¹⁾

I

ŚRODKI W ZAPASACH PRODUKCYJNY

Przyczyny wpływające na szybkość obrotu materiałów podstawowych, materiałów pomocniczych i paliwa, stanowiących zwykle poza nielicznymi specjalnymi wyjątkami, przeważającą większość zapasów produkcyjnych, posiadają wiele wspólnych cech.

Przebieg obrotu wszystkich tych wyżej wymienionych materiałów i jego czas zależy przede wszystkim od czasu przebywania ich na składzie (w magazynie); im ten czas jest dłuższy, tym dłużej trwa każdy obrót, tym mniej następuje obrotów środkami zaangażowanymi w materiałach.

Wynika stąd, że przyspieszenie szybkości obiegu środków w tych materiałach można osiągnąć przez skrócenie czasu, w ciągu którego przebywają one na składzie.

Czas przebywania materiału na składzie zależy od:

1. czasu poświęconego na odbiór materiałów,
2. czasu poświęconego na przygotowanie materiału do produkcji,
3. czasu związanego z częstotliwością dostaw,
4. czasu związanego z przebywaniem materiałów w zapasach gwarancyjnych (rezerwowych).

¹⁾ Rozdział z pracy p.t. „Walka o przyspieszenie obiegu środków obrotowych a Plan Sześcioletni“, która ukaże się nakładem Polskich Wydawnictw Gospodarczych.

1. Czas poświęcony na odbiór materiałów

Materiał zwykle nie może być oddawany do produkcji bezpośrednio po przybyciu na skład. Należy go uprzednio rozpakować i sprawdzić, a w szczególności sprawdzić jego ilość. Należy także, chociaż to należy do odbioru technicznego, a nie magazynowego, sprawdzić jakość materiału oraz posortować, rozłokować w magazynie i zaprzychodować przez zapisy w odpowiednich kartotekach magazynowych.

Czas na odbiór materiałów należy ustalać w każdym przedsiębiorstwie zależnie od warunków pracy, ilości robotników magazynowych, wydajności ich pracy, rozmiarów nadchodzących partii itp. Często odbiór ciągnie się przez kilka godzin, tak, że materiał, który przybył z rana zostaje przyjęty pod koniec dnia, a nadeszły wieczorem dopiero następnego dnia. W wielkich zakładach, gdzie materiały nadchodzą wielkimi partiami, odbiór przeciąga się czasem od 1 do 2 dni, rzadko jednak dłużej.

Skrócenie czasu odbioru zależy w dużym stopniu od dostateczności pojemnych pomieszczeń składowych, wag, wózków, podnośników i innych urządzeń. Nie mniejszą rolę odgrywa także prawidłowa organizacja pracy magazynowej. Ustalenie ścisłych terminów odbioru, walka o przyspieszenie wypakowania i rozpakowywania, sprawdzanie i sortowanie jest poważnym zadaniem pracowników magazynowych i ich wkładem do walki o przyspieszenie obiegu środków obrotowych.

2. Czas poświęcony na przygotowanie materiałów do produkcji

Po odbiorze materiał nie zawsze może być od razu oddany do produkcji i zwykle upływa pewien czas związany z jego przygotowaniem a zwłaszcza z doborem partii. Jeśli przy tym materiał zostaje codziennie dostarczany do produkcji, to na składzie zawsze znajduje się w pogotowiu partia wielkości dziennego zużycia; jeśli materiał wydaje się co dwa dni — w wielkości dwudniowego zużycia itd.

Materiały podstawowe w produkcji masowej wydaje się przeważnie codziennie, natomiast cały szereg materiałów pomocniczych, których zużycie jest stosunkowo niewielkie wydaje się w odstępach większych — kilku lub kilkunastodniowych.

Jeśli dobranie partii materiałów zajmuje mniej czasu, niż odstępy w jakich zostaje on wydawany do produkcji, wówczas przy ustalaniu normy zapasów należy brać pod uwagę odstępy czasu a nie okres przygotowania partii.

W szeregu przemysłów materiał musi znajdować się na składzie ponadto jeszcze przez pewien czas związany z jego „dojrzwaniem“, badaniami laboratoryjnymi i przygotowaniem technologicznym. Tarcica na przykład nadeszła do składów przemysłu drzewnego musi być poddana suszeniu; w wypadku, gdy w zakładzie nie ma suszarni, tarcica musi schnąć w drodze naturalnej — czyli leżeć na składzie.

W zależności od stopnia wyschnięcia i charakteru produkowanych wyrobów tarcica zostaje przetrzymana na składzie od miesiąca do sześciu a czasami i dłużej (np. przy produkcji instrumentów muzycznych). Analogiczna jest sytuacja w przemyśle tytoniowym, gdzie surowiec tytoniowy również zostaje przetrzymywany przez kilka miesięcy, a niektóre jego gatunki i dłużej.

Zainstalowanie specjalnych aparatów, np. sztucznych suszarni dla suszenia drzewa itp., zapobiega konieczności przetrzymywania tych materiałów, skraca czas przebywania ich na składzie. Niektóre materiały można oddać do produkcji dopiero po uprzednim zbadaniu laboratoryjnym. W tym celu z każdej partii materiałów zostają pobrane próbki i skierowane do zbadania w laboratorium fabrycznym, podczas gdy cała partia przebywa przez ten czas na składzie.

Wreszcie w szeregu gałęzi przemysłowych materiał przed oddaniem do produkcji zostaje technologicznie przygotowany. I tak np. przed załadowaniem do pieca martenowskiego zostają większe kawały żeliwa rozdrobnione podobnie jak i większe sztuki złomu, podczas gdy drobny złom ulega prasowaniu. Na to również traci się pewien czas, który można skrócić przez przyśpieszenie procesów przygotowawczych. Czas ten może być w całości zaoszczędzony przez zakład przemysłowy, który otrzymuje od dostawcy, w tym wypadku od Centrali Złomu, surowiec całkowicie przygotowany i posortowany.

A zatem czas przebywania materiału na składzie związany z przygotowaniem do oddania go do produkcji można skrócić przez przyśpieszenie doboru partii, skrócenie odstępów pomiędzy przekazywaniem go do wydziałów produkcyjnych (np. przez wydawanie

drobniejszych partii), skrócenie czasu poświęconego na badanie laboratoryjne, przez zmniejszenie czasokresu przygotowywania technologicznego i przez otrzymywanie surowca już przygotowanego.

3. Czas związany z częstotliwością dostaw

W większości przemysłów czas przebywania materiałów na składzie wynikający z przyczyn omówionych powyżej jest stosunkowo nieznaczny — większość czasu przebywania materiałów na składzie jest związana z częstotliwością dostaw. Niektóre materiały przedsiębiorstwo otrzymuje co dekadę, inne co miesiąc, jeszcze inne co kwartał itd. Im krótszy jest cykl zaopatrzenia tym mniejsze są ich zapasy na składzie przedsiębiorstwa i tym większa jest ich szybkość obiegu.

Aby więc szybkość obiegu materiałów zwiększyć, należałoby zapewnić dostawy ich w możliwie najmniejszych partiach, w możliwie najkrótszych odstępach czasu. Gdyby np. można było wszystkie materiały otrzymywać codziennie, to zapasy ich równałyby się średnio zużyciu w ciągu połowy dnia.

Takie skrócenie jednak odstępów czasu pomiędzy dostawami i także zmniejszenie rozmiarów otrzymywanych partii jest niemożliwe ze względu na szereg przyczyn, z których najważniejszymi są normy transportowe i wielkość partii zbytu. Norma transportowa — to minimalna ilość ładunku przyjmowana do przewozu; wielkość partii zbytu — to minimalna ilość gotowej produkcji sprzedawana przez przedsiębiorstwo — dostawcę swoim odbiorcom.

Normy transportowe są ustalane ze względu na to, że przewozy małych partii ładunków utrudniają pracę transportu i podwyższają koszty przewozu. Przy przewozie np. towarów koleją taryfa za tonokilometr jest zróżnicowana w zależności od tego czy partia jest całowagonowa, czy też nie zajmuje całego wagonu, w ostatnim wypadku taryfa jest wyższa. Ponadto niektóre towary są przewożone w ogóle tylko w ładunkach całowagonowych.

Podobnie jest i z wielkością partii zbytu. Przy sprzedaży w małych ilościach nawet uprawnionym odbiorcom dostawca pobiera ceny detaliczne.

Okoliczności te zmuszają często przedsiębiorstwa do zakupu większych partii i w większych odstępach czasu, co przyczynia się do wzrostu zapasów i zahamowania szybkości obiegu.

Pewne znaczenie dla przyspieszenia obiegu środków w zapasach produkcyjnych może posiadać także ujednolicenie nomenklatury zużywanych materiałów i urządzeń. Im bowiem mniejszą ilość gatunków i rodzajów materiałów zużywa przedsiębiorstwo, tym większe jest zużycie każdego z nich, czyli dostawy jego mogą następować częściej i normy transportowe i zbytu nie będą przyczyniały trudności.

Jeśli chodzi o dostawy materiałów, zużywanych w wielkich ilościach, wielkie usługi oddaje organizacja tych dostaw w drodze umów planowych. „Szybkie wprowadzenie i umocnienie systemu umów planowych oraz ustalenie bezpośrednich planowych stosunków pomiędzy współpracującymi ze sobą przedsiębiorstwami i postawienie na właściwym poziomie kontroli technicznej jakości dostaw — może i powinno poważnie poprawić sytuację w tej dziedzinie²⁾.

W umowach (albo załącznikach do nich) należy ściśle określać ilość materiałów nie tylko wg grup ale i wg konkretnych gatunków rozmiarów i innych cech. Ponadto należy przewidzieć możliwie ściśle odstępy pomiędzy kolejnymi dostawami oraz możliwie najmniejsze rozmiary partii każdego z materiałów. Terminy dostaw winny być jak najdokładniej sprecyzowane. Jeśli przy tym nie można w umowie zafiksować określonych dat dostaw, to należy dążyć, by ustalono przynajmniej tygodnie (np. 3 razy w kwartale równymi partiami w drugim tygodniu każdego miesiąca).

W umowie wreszcie winny być bezwzględnie przewidziane kary umowne, jakie poniesie dostawca, w wypadku nie dotrzymania umowy co do rozmiarów, asortymentu względnie terminu dostaw. Jasne, że tego rodzaju sankcje rozrachunkowe zmuszają dostawcę do podejmowania wszelkich kroków w celu pełnego i dokładnego wykonania umowy. Sankcje te będą skuteczniejsze, jeżeli przedsiębiorstwo - odbiorca będzie egzekwować każdorazowo z dostawcy kary umowne za niewykonanie umów.

²⁾ z wypowiedzi Min. Jędrzychowskiego na V Plenum KC PZPR, Nowe Drogi, 1950, Nr 4, str. 186.

Jednocześnie sankcje rozrachunkowe wobec niedokładnych dostawców, są bodźcem w walce o wykonanie przez wszystkie przedsiębiorstwa planu dostaw, a zatem i planu realizacji i produkcji.

Wskazane jest, aby przedsiębiorstwo opracowało chociażby przybliżony harmonogram zaopatrzenia na ważniejsze materiały. Przy opracowaniu takiego harmonogramu należy opierać się na planowym zapotrzebowaniu na materiały, minimalnych normach transportowych i minimalnych wielkościach partii zbytu oraz rzeczywiście najmniejszych odstępach czasu pomiędzy kolejnymi dostawami. Istnienie powyższego harmonogramu umożliwi często poważne zredukowanie norm zapasów materiałowych. Na podstawie zaś harmonogramu i umów można wyliczyć tę część normy zapasu, która wynika z długości cyklu zaopatrzenia.

4. Czas związany z przebywaniem materiałów w zapasach gwarancyjnych (rezerwowych)

Przy ustalaniu ogólnej normy związanej z warunkami zaopatrzenia wystarczyłoby wyliczenie połowy cyklu zaopatrzeniowego pod warunkiem jednak, że dostawa materiałów następowałaby w tym samym terminie, a czas transportu od każdego dostawcy pozostawałby bez zmiany i odstęp pomiędzy kolejnymi dostawami byłyby jednakowe. Tak jednak z reguły nie jest i nawet przy dostawach dokonywanych na podstawie umowy mają miejsce odchylenia od średniego czasu dostawy, czy to z powodu różnych dat dostawy w ramach ustalonego terminu, czy to przez odchylenie od ustalonych terminów, czy wreszcie z powodu przekroczenia średniego czasu transportu.

Oczywiście, że przy wyliczaniu wysokości niezbędnego zapasu rezerwowego nie bierze się pod uwagę wypadków skrajnych odchyleń, ale odchylenie średnie. Uwzględniając coraz bardziej powszechne występujące przedterminowe wykonywanie planów, dążyć należy do ustalenia zapasów rezerwowych na poziomie jak najniższym. Nie należy także zapominać, że zredukowanie tych zapasów w bardzo znacznym stopniu zależy od przedsiębiorstwa, które powinno zabezpieczyć dostawę materiałów przez zawieranie umów i aktywne walczyć o przestrzeganie przez dostawców terminów dostawy. Podejmować należy wszelkie kroki, aby otrzymywać materiały od

najbliższych dostawców. Oczywiście, że jeżeli przedsiębiorstwo otrzymuje materiały od dostawcy znajdującego się w tej samej miejscowości względnie w strefie łatwo dostępnej własnym transportem samochodowym wówczas praktycznie potrzeba zapasów rezerwowych nie istnieje.

Nie trzeba specjalnie podkreślać, że szybka realizacja zaopatrzenia, jak również związane z tym zredukowanie zapasów rezerwowych zależy najwięcej od dobrej pracy działów zaopatrzenia.

Wydawałoby się, że dla ustalenia łącznej *długości obrotu środków* w zapasach produkcyjnych wystarczy po prostu dodać wszystkie cztery elementy, które wyżej omawialiśmy.

Jeśli np. za czas odbioru przyjęto 2 dni, za czas przygotowania materiału do produkcji 1 dzień, połowa cyklu zaopatrzenia równa się 15 dniom, a rezerwa 4 dni, to suma tego wyniesie 22 dni.

W rzeczywistości czas obrotu powinien być krótszy, ponieważ czas odbioru i przygotowania do produkcji można zmieścić w czasie rezerwowym, a nawet częściowo wynikającym z cyklu zaopatrzeniowego.

Zacznijmy od czasu poświęconego na przygotowanie materiału do produkcji. Otóż zawsze, gdy przygotowanie to następuje przed wyczerpaniem się partii otrzymanej poprzednio, nie potrzeba na nie dodatkowego czasu. Jeśli zaś do nadejścia nowej partii będzie zużyte wszystko prócz zapasu rezerwowego, może nastąpić jej odbiór i przygotowanie, podczas gdy do produkcji oddaje się materiał z zapasu rezerwowego. Trudności mogą powstać tylko wówczas, gdy nowa partia nadejdzie już po całkowitym wyczerpaniu się zapasu rezerwowego. Jest to możliwe jednak jedynie wtedy, gdy przedsiębiorstwo nie przedsięwzięło odpowiednich kroków w celu otrzymania materiałów albo gdy nie przewidziało dostatecznej rezerwy.

Stąd wniosek, że jeśli łączny czas przeznaczony na odbiór i przygotowanie materiałów do produkcji jest krótszy od czasu przebywania ich w zapasach rezerwowych, to można go nie włączać do ogólnej normy obiegu materiałów. W przykładzie podanym wyżej norma wyniesie zatem nie 22 dni, ale 19 dni (15 dni jako połowa cyklu zaopatrzenia plus 4 dni rezerwy).

Oczywiście jeśli jest odwrotna sytuacja tzn. czas odbioru i przygotowania materiału jest dłuższy od czasu rezerwowego, wówczas przy ustalaniu łącznej normy średniego zapasu należy do poło-

wy cyklu zaopatrzenia dodać nie rezerwę, ale łączny czas odbioru i przygotowania materiałów.

Dalszym wreszcie sposobem lepszego wykorzystania środków obrotowych, o których już wspomniano, jest zmniejszenie zużycia materiałów na jednostkę produkcji (wyrobu) na skutek obniżenia norm zużycia materiałowego, zmniejszenia ilości odpadków oraz używania w miarę możliwości tańszych materiałów zastępczych.

We wszystkich tych wypadkach zostanie na tę samą ilość produkcji poniesiona mniejsza suma nakładów, a stąd, przy zachowaniu niezmienności pozostałych warunków, wynika, że potrzebne będą także i mniejsze zapasy materiałowe.

Jeśli chodzi o zapasy urządzeń i szybkość obiegu środków zaangażowanych w tych zapasach, to należy zwrócić uwagę na specyficzną sytuację w wypadku wytwarzania narzędzi przez przedsiębiorstwo we własnym zakresie. Otóż, jak wiemy, przy zakupach narzędzi obcej produkcji należy dążyć do otrzymywania ich możliwie jak najczęściej i w jak najmniejszych partiach, a to ze względu na szybkość obiegu środków obrotowych. Przy produkcji narzędzi jednak we własnym wydziale narzędziowym nastawianie produkcji na małe partie i częsta zmiana asortymentu produkcji napotyka na poważne przeszkody; koszty produkcji narzędzi w małych seriach są o wiele wyższe, a ponadto zachodzi niedostateczne wykorzystanie środków produkcji (w wyniku częstych przestawień i regulacji obrabiarek oraz mniejszej wydajności robotników).

Stąd nasuwają się następujące wnioski: nastawianie produkcji narzędzi we własnym zakresie winno uwzględnić dostateczne wykorzystanie parku maszynowego wydziału narzędziowego. Narzędzia standartowe nabywać powinno się z obcej produkcji, a własny wydział narzędziowy wykorzystywać dla produkcji narzędzi i przyrządów specjalnych oraz ewentualnie zamówień awaryjnych.

II

ŚRODKI W PRODUKCJI W TOKU

Wyroby półgotowe i produkcja w toku posiadają bardzo poważny ciężar gatunkowy w ogólnej sumie normowanych środków obrotowych w przemyśle. Im poważniejszy jest ich ciężar gatunkowy w ogólnej sumie normowanych środków obrotowych, tym większe

znaczenie posiada przyśpieszenie szybkości ich obiegu dla przyśpieszenia obiegu całej masy środków obrotowych.

Zanim jednak przejdziemy do wskazania sposobów przyśpieszenia ich obiegu, zajmijmy się jeszcze nieco czynnikami wpływającymi na tę szybkość.

Długość obrotu w dniach środków zaangażowanych w produkcji w toku oblicza się przez podzielenie średniego stanu produkcji w toku przez wartość dziennej produkcji towarowej, liczonej w koszcie własnym wytwarzania.

Ponieważ stosunkowo znaczna część nakładów produkcyjnych — robocizna, koszty wydziałowe i część materiałów zostaje ponoszona stopniowo, przeto średnia wartość wyrobów półgotowych znajdujących się w produkcji jest zawsze niższa od wartości wyrobu gotowego. Przy wyliczaniu natomiast szybkości obiegu środków w produkcji w toku bierze się pod uwagę obroty wg wartości wyrobów gotowych, a stan produkcji w toku wg wartości rzecz jasna niższej. Stosunek kosztu własnego wyrobu półgotowego znajdującego się w produkcji do kosztu własnego wytworzenia wyrobu gotowego nazywa się współczynnikiem kosztu własnego produkcji w toku. Współczynnikiem tym można posługiwać się przy wyliczeniu normatywu środków w produkcji w toku, a zatem i czasu ich obrotu.

Współczynnik produkcji w toku jest na ogół wielkością stałą i zmienia się jedynie pod wpływem zmian w wysokości poszczególnych nakładów, jak również w kolejności poszczególnych operacji wytwórczych bądź też w długości poszczególnych faz cyklu produkcyjnego.

Poważne znaczenie posiada obniżenie nakładów na surowiec i materiały wchodzące do produkcji w samym początku cyklu produkcyjnego oraz zmniejszenie ich ciężaru gatunkowego w koszcie własnym wyrobu. Osiągnąć to można przez zastosowanie technicznych średnio-progresywnych norm zużycia materiałowego, przez zmniejszenie odpadków i nakładów zaopatrzenia materiałowego, stosowanie tańszych surowców itp.

Zilustrujemy to przykładem.

Założmy, że współczynnik kosztu własnego wynosi przy produkcji wyrobu A 0.725 przy czym wyliczony został w sposób następu-

jący: wartość wsadu początkowego 900 zł, wartość wyrobu gotowego 2.000 zł, a zatem:

$$\frac{900 \text{ zł} + 2000 \text{ zł}}{2} = 1450 \text{ zł} : 2000 \text{ zł} = 0,725.$$

Jeżeli wartość wsadu (materiałów wchodzących do produkcji na początku cyklu produkcyjnego) zostanie obniżona z 900 na 600 przy niezmienionej wysokości pozostałych nakładów (1100 zł) wówczas współczynnik obniży się do 0.676, a równocześnie odpowiednio i czasokres obrotu środków w produkcji w toku. Wynika stąd, że oszczędności na zużyciu surowców i materiałów podstawowych prowadzą do przyspieszenia obiegu środków w produkcji w toku.

Przy omawianiu zwiększenia szybkości obiegu środków w zapasach produkcyjnych stwierdziliśmy, że wyżej wymienione oszczędności wpływają także na zwiększenie szybkości obiegu zapasów produkcyjnych. Zaczyna się powoli rysować logiczny związek pomiędzy poszczególnymi odcinkami walki o przyspieszenie obiegu środków. Okazuje się, że osiągnięcia uzyskane na jednym odcinku przyczyniają się do sukcesów i na dalszych, a jak zobaczymy później wszystkie wyniki sumują się ostatecznie w generalnym wyniku pracy przedsiębiorstwa, w wygospodarowaniu przezeń ponadplanowego zysku.

Obniżenie współczynnika produkcji w toku przyspiesza jednak stosunkowo nieznacznie obrotowość środków w produkcji w toku: bez porównania większe rezerwy są w czasokresie cyklu produkcyjnego, który można skrócić bądź przez zmniejszenie czasokresu operacji technologicznych, bądź też przerw między tymi operacjami, bądź też obydwu okresów.

Wiadomo, że na skrócenie technologicznych procesów produkcyjnych wpłynąć może w poważnym stopniu:

1. mechanizacja pracy — przez zastąpienie pracy ręcznej pracą maszyn, a zwłaszcza przy operacjach wysokiej pracochłonności,
2. przejście na bardziej doskonałe metody pracy wymagające mniej czasu, przejście np. na obrabiarki automatyczne w przemyśle maszynowym, zastosowanie kombajnów w górnictwie itd.,
3. podnoszenie intensywności procesów technologicznych np. przez zwiększenie szybkości skrawania metali przy zastosowaniu specjalnych noży itp.

Głównym warunkiem dla zmniejszenia ilości czasu zużywanego na wykonanie procesów technologicznych jest podnoszenie kwalifikacji pracowników, rozwijanie socjalistycznego współzawodnicstwa pracy i stachanowskich metod pracy.

Jeszcze większy efekt jednak od skrócenia czasokresu technologicznych procesów produkcyjnych może dać zmniejszenie przerw między poszczególnymi operacjami. Wystarczy przecież wziąć pod uwagę, że w przemyśle budowy maszyn czas trwania technologicznych procesów produkcyjnych stanowi zaledwie 5—15%, podczas gdy reszta cyklu produkcyjnego, tj. 85—95% przypada na przerwy międzyoperacyjne.

Nie lepsze jest położenie w przemyśle odzieżowym, w którym na wykonanie procesów technologicznych związanych z uszyciem garnituru czy palta potrzeba 4—6 godzin, podczas gdy cykl produkcyjny dla tego rodzaju konfekcji rzadko trwa krócej niż 3—4 dni, czyli i tu przerwy w procesie produkcyjnym dosięgają 90 — 95% cyklu produkcyjnego.

Rezerwy więc jakie tkwią w tych przerwach są bardzo poważne i do nich trzeba sięgnąć chcąc zwiększyć szybkość obiegu środków obrotowych w produkcji w toku.

Przerwy międzyoperacyjne składają się z różnorodnych elementów, do których zaliczają się przede wszystkim:

1. oczekiwanie na procesy technologiczne wynikające z przekazywania półwyrobów lub ich części całymi partiami,
2. „zaleganie“ międzyoperacyjne,
3. kontrola, sprawdzanie i sortowanie,
4. transport wewnętrzny,
5. rezerwy międzyoperacyjne,
6. przerwy pomiędzy zmianami.

Zobaczmy, co można usprawnić w każdym rodzaju przerw międzyoperacyjnych:

Czas oczekiwania na procesy wynika przeważnie z tego, że półwyroby lub ich części przekazuje się z jednej operacji do następnej całymi partiami. Jeśli np. części trafiają do tokarki partią składającą się z 8 sztuk, a stąd przechodzą do następnej obrabiarki — wier-tarki — również w partii zawierającej 8 sztuk, to każda z nich będzie

się znajdować na obrabiarce 8 razy dłużej niż wynosi czas jej obróbki.

Powiedzmy, że obróbka każdej części na tokarce trwa 1 godzinę, a na wiertarce pół godziny. Na tokarce pierwsza część trafi od razu do obróbki za to później będzie oczekiwać 7 godzin dopóki nie zakończy się obróbka pozostałych 7 części. Druga część zaczeka na obróbkę 1 godzinę, a po obróbce jeszcze 6 godzin itd. Ostatnia wreszcie część będzie czekać na obróbkę 7 godzin, za to bezpośrednio po tym, razem z całą partią będzie przekazana dalej. Wynika z tego, że każda część, której obróbka trwa 1 godzinę przeczeka u tokarki 7 godzin albo przed obróbką, albo też po niej, a cały czas znajdowania się jej w obróbce tokarskiej wyniesie 8 godzin.

Podobnie i na wiertarce każda z części będzie znajdować się 0,5 godziny $\times$ 8—4 godziny, z czego tylko 0,5 godziny wypada na obróbkę, a 3,5 godz. stanowi przetrzymywanie przed lub po obróbce. Skrócenie czasu przetrzymywania na obrabiarce, czyli znajdowania się w „transporcie“ międzyoperacyjnym może nastąpić przez zmniejszenie rozmiarów partii, która jest jednorazowo przekazywana z jednej czynności produkcyjnej do drugiej.

W przykładzie powyższym zmniejszenie partii do 4 części skróci cały czas znajdowania się każdej części na tokarce z 8 godzin na 4, a czas oczekiwania na obróbkę z 7 na 3 godziny. Obawy jakie mogą się tu nasunąć odnośnie stopnia wykorzystania obrabiarek są bezpodstawne, ponieważ zmniejszenie rozmiarów partii nie oznacza wcale częstszego nastawiania obrabiarki, która może po dawnemu nastąpić raz na 8 części.

Czas zalegania międzyoperacyjnego. Skrócenie tego czasu posiada niemniejsze znaczenie w zakresie zmniejszenia czasokresu cyklu produkcyjnego. Jest zazwyczaj regułą, że nawet skompletowana partia nie zostaje od razu przekazana do następnej fazy obróbki ze względu na niezgrany rytm pracy poszczególnych agregatów i gniazd obróbczych. Niekiedy zdarza się tu zatrzymanie międzyoperacyjne z powodu nieskompletowania części, przy czym najczęściej występuje to zjawisko już w końcowych fazach obróbki, gdzie następuje zwykle łączenie kilku części ze sobą.

Brak rytmu w następujących kolejno po sobie operacjach, niedokładność operatywnego planowania wewnątrzzakładowego i od-

stępowanie od normalnego harmonogramu produkcyjnego — oto przyczyny, które powodują zaleganie międzyoperacyjne.

Czas kontroli sprawdzania i sortowania. Zwłoka przy kontroli zarówno końcowej jak i międzyfazowej produkcji może również doprowadzić do dość poważnych przerw w cyklu produkcyjnym. Często partia półwyrobów lub nawet wyrobów gotowych zalega dość długo w oczekiwaniu na kontrolę. Również przetrzymywanie w samej kontroli czy sortowni zależy od wielkości sprawdzanej partii i jest tym dłuższe im ta partia jest większa. Skrócenie tego nieefektywnego czasu daje się osiągnąć przez opracowanie ścisłego harmonogramu pracy i przestrzegania rytmu produkcji, w szczególności przez likwidację zwłoki przy kontroli, jak również przez dokonywanie tych czynności w przerwach międzyoperacyjnych. Ponadto poważny efekt może przynieść zastosowanie systematycznej kontroli wykonywanej przez specjalne maszyny.

Czas zużywany na transport wewnętrzny. Jakkolwiek przekazywanie części z jednej fazy obróbki do drugiej pochłania stosunkowo niewiele czasu, to jednak i to wpływa na długość cyklu produkcyjnego. Czas ten zależy od długości drogi i szybkości transportu. Ponadto jeśli miejsca obróbki nie są rozmieszczone wzdłuż drogi jaką przebywają części, wówczas te ostatnie „nakładają” drogi. Drogi tę można nieraz poważnie skrócić przez przemieszczenie obrabiarek i miejsc obróbczych wg kolejności obróbki jakim zostają poddane części. Specjalnie duże efekty osiąga się w tym zakresie w zakładach dużych i o masowej produkcji. Również mechanizacja transportu wewnętrznego przez zastosowanie elektrowózków zwłaszcza przy transporcie ciężkich przedmiotów jest bardzo korzystna.

Czas związany z rezerwami międzyoperacyjnymi. Rezerwy międzyoperacyjne tworzone są w celach zabezpieczenia ciągłości produkcji na wypadek zatrzymania się produkcji w którejkolwiek fazie. Jeśli bowiem na którejś obrabiarce zdarzy się awaria, wówczas następnym obrabiarkom może grozić przestój z powodu niedostarczenia im części do obróbki.

Troskliwy nadzór nad stanem urządzeń technicznych i przeprowadzanie we właściwym czasie remontów zapobiegawczych, zapobiega w bardzo poważnym stopniu takim przestojom. W związku z tym, jeśli niekiedy wypadnie tworzyć rezerwy międzyoperacyj-

ne, to w nieznacznym rozmiarach i głównie w początkowych fazach obróbki.

Doświadczenie wykazuje ponadto, że rezerwy te normalnie wyliczone stanowią zaledwie kilka procent produkcji w toku.

Przerwy międzymianowe wpływają także na kalendarzową długość cyklu produkcyjnego. Przy pracy na jedną zmianę czas roboczy w ciągu doby wynosi jedynie 8 godzin podczas, gdy pozostałe 16 godzin to przerwa międzymianowa. Jeśli zatem cykl produkcyjny trwa 48 godzin, to licząc kalendarzowo wyniesie to $48 : 8 = 6$ dni. Przejście na dwie zmiany skróci kalendarzowy cykl produkcyjny o połowę ($48 : 16 = 3$ dni).

Najpoważniejsze jednak skrócenie cyklu produkcyjnego przynosi przejście na metodę potokową, przy której części nie zatrzymują się przy poszczególnych miejscach obróbki, przechodząc z jednej fazy od razu do drugiej.

Zrozumiałe, że przejście do potokowego systemu produkcji wymaga poważnych prac przygotowawczych, związanych ze ścisłym ustaleniem wydajności poszczególnych ogniw produkcyjnych, z ustalaniem rytmu pracy, czasami z pomieszczeniem urządzeń wytwórczych względnie ze zgromadzeniem niezbędnych rezerw produkcyjnych itp.

Ponadto poważne znaczenie dla skrócenia cyklu produkcyjnego posiada równoczesna i równoległa produkcja części, która przynosi specjalnie wyraźny efekt w fabrykach o produkcji indywidualnej bądź seryjnej.

I znów podkreślić należy, że konieczne jest dokładne nastawienie planowania okresowego i operatywnego, rozpracowanie i wprowadzenie technicznych średnio-progresywnych norm wydajności urządzeń i zużycia materiałowego, organizacja szkolenia i dzielenia się doświadczeniami z załogą przez przodowników pracy itd.

Tak by wyglądało zagadnienie normowania produkcji w toku i okoliczności jakie wpływają na szybkość obiegu środków zaangażowanych w produkcję w toku. Oczywiście, że wykorzystanie wszystkich tych czynników jest możliwe jedynie przy stałej i systematycznej pracy całego personelu wydziałów produkcyjnych, skierowanej na skrócenie cyklu produkcyjnego i likwidację zbędnych rezerw.

Każdy wydział powinien znać jakie są maksymalne normy dla stanu produkcji w toku, których przekroczenie jest niedopuszczal-

ne, a obniżenie pożądane. Normy te winny być ustalone nie tylko wartościowo, ale i w dniach (długości cyklu produkcyjnego). Tam, gdzie produkuje się więcej wyrobów o rozmaitej długości cyklu produkcyjnego, należy przynajmniej dla najważniejszych wyrobów ustalić maksymalnie dopuszczalną normę długości cyklu produkcyjnego, która obejmuje całość operacji technologicznych oraz minimalnie niezbędnych przerw między nimi. Tak ustalone normy produkcji w toku winny wydziały produkcyjne otrzymać w planie techniczno-przemysłowo-finansowym na równi z innymi wskaźnikami.

Wprowadzenie wewnątrzzakładowego wydziałowego rozrachunku gospodarczego powinno również odegrać poważniejszą rolę nie tylko w ogólnym podniesieniu poziomu pracy przedsiębiorstwa, ale i w przyspieszeniu obiegu środków w produkcji w toku. Pomiedzy wskaźnikami, wykonanie których świadczy o pracy wydziału, mogą znajdować się maksymalne normy produkcji w toku. Przez to samo ocena pracy wydziału, a więc i premiowanie kierownictwa i całego personelu, zależeć będzie od wykonania planu także i w tym zakresie.

Na równi z normowaniem bowiem i z planowaniem produkcji w toku należy również kontrolować wykonanie planowych wskaźników szybkości obiegu. Zarówno zaś normowanie i planowanie tak samo jak i kontrolę i analizę należy prowadzić nie tylko dla całości przedsiębiorstwa, ale i w przekroju poszczególnych wydziałów wykorzystując przy tym różnorodne metody: systematyczną analizę, codzienną kontrolę i wreszcie periodyczną kontrolę społeczną.

Systematyczną analizę przeprowadza się na podstawie miesięcznej sprawozdawczości księgowej posiłkując się danymi sprawozdawczości operatywnej. Wskazane jest przy tym posługiwanie się miesięczną inwentaryzacją produkcji w toku.

Wspominaliśmy już poprzednio, że szybkość obiegu środków w produkcji w toku określa się przez podzielenie średniego stanu produkcji w toku przez dzienną wartość produkcji towarowej liczoną wg kosztu własnego wytworzenia. Otóż metoda ta może być w zasadzie stosowana również i przy pogłębionej analizie szybkości obiegu z tą jedynie różnicą, że zamiast produkcji towarowej, która może wystąpić jedynie w stosunku do przedsiębiorstwa jako całości, należy wziąć pod uwagę produkcję wydziału.

Przy analizie wykonania planu przestrzegania norm produkcji w toku należy ograniczać się do stanu tej produkcji w ostatnim

dniu miesiąca sprawozdawczego. Należy również uwzględnić i takie czynniki, które wpłynęły na wielkość tego stanu, jak rozmiary produkcji, koszt własny produkcji oraz czas obrotu środków w produkcji w toku.

Niekiedy może się przytrafić, że zwiększenie szybkości obiegu ustalone na podstawie danych księgowości nie jest zasługą przedsiębiorstwa czy jego wydziału. Może to mieć miejsce powiedzmy przy poważnych zmianach w asortymencie produkcji, pociągających za sobą zmiany w długości cyklu produkcyjnego, bądź też przy nierównomiernej produkcji i tzw. szturmowości.

Należy bowiem zwrócić uwagę, że sprawozdawczość księgowa podaje dane o stanie środków obrotowych w tej liczbie i produkcji w toku jedynie na ostatni dzień miesiąca. Tymczasem w ciągu miesiąca stan produkcji w toku zwykle jest wyższy niż u ostatnim dniu miesiąca. W szeregu przedsiębiorstw występuje gwałtowny spadek produkcji w pierwszej dekadzie, nadrabiany kosztem godzin nadliczbowych, kosztem ogromnych wysiłków w ostatniej dekadzie miesiąca. W rezultacie w końcu miesiąca cała produkcja w toku zostaje zakończona, w następstwie czego w początku następnego miesiąca produkcja zawsze poważnie spada.

W takiej sytuacji zapasy produkcji w toku rosną nieprzerwanie w ciągu pierwszej i drugiej dekady, by potem szybko spaść w ciągu trzeciej, zwłaszcza pod koniec. Rzeczywisty średni stan produkcji w toku jest więc wtedy wyższy od stanu wyliczanego na podstawie danych z księgowości i to trzeba uwzględnić przy ustalaniu rzeczywistej szybkości obiegu środków w produkcji w toku.

Reasumując nasze dotychczasowe wywody możemy stwierdzić co następuje:

1. Czas obrotu środków w produkcji w toku zależy od długości cyklu produkcyjnego i współczynnika produkcji w toku,
2. W związku z tym zwiększenie szybkości obiegu wymienionych wyżej środków można osiągnąć zarówno przez skrócenie cyklu produkcyjnego jak i przez zmniejszenie współczynnika produkcji w toku,
3. Największe znaczenie dla zwiększenia szybkości obiegu środków w produkcji w toku posiada skrócenie cyklu produkcyjnego.
4. Zmniejszenie ilości czasu zużywanego na czynności produkcyjne osiąga się przez rozwój socjalistycznego współzawodnictwa

pracy, zastosowanie lepszej techniki i intensyfikacji procesów technologicznych.

5. Skrócenie przerw międzyoperacyjnych da się osiągnąć przez zmniejszenie partii przekazywanych z jednej fazy obróbki do drugiej, skasowanie międzyoperacyjnego „zalegania“ półwyrobów, przyspieszenie transportu wewnętrznego. Największe skrócenie przerw przynosi przejście na system potokowy.

6. Jedynie zachowanie rytmu produkcji pozwala na normalny stan produkcji w toku.

7. Każdy wydział produkcyjny winien znać swoje normy produkcji w toku. Wewnętrzny rozrachunek gospodarczy międzywydziałowy umożliwia w b. poważnym stopniu normalizację produkcji w toku.

8. Niezbędna jest systematyczna analiza szybkości obiegu środków w produkcji w toku.

III

ŚRODKI W WYROBACH GOTOWYCH

Długość obrotu środków, zaangażowanych w wyrobach gotowych, zależy w zasadzie od okresu czasu, zawartego pomiędzy otrzymaniem ich na skład z produkcji, a uzyskaniem dowodów wysyłki odbiorcom.

Ten okres czasu składa się z następujących odcinków:

- a) kompletowanie partii towarów do wysyłki,
- b) pakowanie towarów,
- c) składowanie wynikające z warunków zbytu,
- d) dowóz na stację i uzyskanie listu przewozowego, czyli że zwiększenie szybkości obiegu środków w wyrobach gotowych zależy od skrócenia czasu zależnego od wyżej wymienionych czynników.

Skrócenie czasu zużywanego na dobór i kompletowanie partii jest osiągalne przy codziennej produkcji możliwie największej ilości rozmaitych gatunków, rodzajów i rozmiarów wyrobów produkowanych przez przedsiębiorstwo względnie wytwarzania pełnego asortymentu w stosunkowo krótkich okresach. Oczywiście należy uwzględnić specyfikację każdej produkcji, aby jednoczesna produkcja wielu asortymentów nie wpływała ujemnie na wykorzystanie wydajności

produkcyjnej przedsiębiorstwa. Nierównomierna i nierytmiczna produkcja w każdym bądź razie przedłuża dobór i kompletowanie.

Skrócenie czasu pochłanianego przez pakowanie towarów osiąga się przede wszystkim przez zwiększenie wydajności pracy, zależnej nie tylko od wyposażenia technicznego magazynu, ale i od organizacji i metod pracy. I znów należy zwrócić uwagę, że szturmowość w końcu miesiąca może przeciągać czas pakowania ponieważ w krótkim terminie trzeba wówczas zapakować większą ilość wyrobów.

Skrócenie czasu składowania zależy od jakości produkcji i dobrej organizacji sprzedaży. Produkcję niskiej jakości rzecz jasna trudniej zbyć niż wyroby pełnowartościowe, które zadowolają odbiorców. Stąd też niezmiennym warunkiem zabezpieczenia normalnej szybkości obiegu środków w zapasach wyrobów gotowych jest produkcja wyrobów o wysokiej jakości.

Największą część zbytu winny zabezpieczać planowe umowy z odbiorcami, przewidujące niewielkie odstępstwa pomiędzy wysyłkami kolejnych partii. Przy zawieraniu umów z odbiorcami należy tu brać pod uwagę czas normalnie niezbędny na dobranie, skompletowanie i opakowanie partii towaru; system taki przyczyni się do maksymalnego przyspieszenia obiegu środków w wyrobach gotowych.

Jeszcze raz podkreślić należy, że praca nierytmiczna i szturmowa wpływa na zahamowanie obiegu środków także i w wyrobach gotowych. Pociąga to za sobą przedłużenie czasu doboru partii towarów i jego opakowania; powoduje ponadto często nienormalne „zaleganie” towarów na składzie w oczekiwaniu wysyłki. Następuje to nie tylko dlatego, że transport przedsiębiorstwa nie może od razu dostarczyć na stację całej masy wyrobów, ale i z tego powodu, że powstają trudności przy zdaniu towaru na kolei czy innym przewozie; zdarza się przy tym, że z winy przedsiębiorstwa gotowe i opakowane partie towaru leżą na składzie i czekają aż kolej przyjdzie je do przewozu.

Poważna zwłoka w samym dowozie na stację zachodzi raczej rzadko, za to należy jeszcze podkreślić sprawę szybkiego wystawiania faktur odbiorcom, co przyczyni się do rychlejszego uzyskiwania należności od odbiorców i wcześniejszego zamknięcia ruchu okrężnego, umożliwiając rozpoczęcie nowego.

W. DIACZENKO

Walka o przyspieszenie obiegu środków — nowym wyższym etapem opanowania produkcji¹⁾

Na konferencji pracowników przemysłu socjalistycznego w roku 1931 tow. Stalin powiedział: „Piszcie ile chcecie rezolucyj, zaklinajcie się jak chcecie, lecz jeśli nie opanujecie techniki, ekonomiki, finansów zakładu przemysłowego, fabryki, kopalni, — nic z tego nie będzie, jednoosobowego kierownictwa nie będzie“.²⁾

Towarzysz Stalin wzywał pracowników przemysłu socjalistycznego do opanowania techniki, ekonomiką i finansami przedsiębiorstwa w tym celu, ażeby zapewnić budownictwu socjalistycznemu nowe sukcesy. „Podwoiliśmy produkcję przemysłową w porównaniu z przedwojenną — mówił on. — Stworzyliśmy największą w świecie wytwórczość rolną. Ale moglibyśmy zrobić jeszcze więcej, gdybyśmy się postarali przez ten czas należycie opanować wytwórczość, jej technikę, jej stronę finansowo-ekonomiczną“.³⁾

Wezwanie towarzysza Stalina pobudziło miliony ludzi radzieckich do walki o opanowanie nowej techniki i nowych przemysłów. Tak powstał potężny ruch stachanowski, którego korzenie i znaczenie historyczne na skalę ogólnoswiatową wyczerpująco naświetlił towarzysz Stalin na pierwszej wszechzwiązkowej naradzie stachanowców w listopadzie 1935 r. Opanowując nową technikę, wnosząc zmiany racjonalizatorskie do organizacji produkcji, łamiąc zdecydowanie stare normy, nowatorzy produkcji — stachanowcy — zaczęli osiągać nieznana dotychczas wydajność pracy, w niezwykłym tempie wzrastał poziom produkcji.

¹⁾ Przekład artykułu zamieszczonego w „Woprosach Ekonomiki“ Nr 4, Moskwa, 1949.

²⁾ J. Stalin, Zagadnienia leninizmu, wyd. „Książka i Wiedza“ r. 1949, str. 333, 334.

³⁾ Tamże, str. 335.

Robotnicy czołowych przedsiębiorstw przemysłu i innych gałęzi gospodarki narodowej, dzięki systematycznemu zwiększaniu wydajności pracy, przekraczali planowe zadania produkcyjne. Wraz ze wzrostem wydajności pracy i zwiększeniem produkcji wzrastał również poziom akumulacji wewnątrz przemysłu. Wykonywanie jednak zadań planowych w zakresie wskaźników jakościowych pozostawało w tyle za wykonaniem zadań, dotyczących wskaźników ilościowych.

Wielu działaczy gospodarczych nie doceniało znaczenia poziomu kosztów własnych, racjonalnego wykorzystania środków pieniężnych przedsiębiorstw, dążyło natomiast do wykonania planu produkcji globalnej, nie troszcząc się w sposób należyty o stronę finansowo-ekonomiczną tego zagadnienia, o względną wysokość kosztów na jednostkę produkcji. Tacy działacze gospodarczy opierali się na fałszywym założeniu, że jeżeli ich przedsiębiorstwu konieczne są do wytwarzania surowce, materiały, paliwo itp., którymi rozporządza gospodarka narodowa, to znajdą się również pieniądze dla pokrycia tego zapotrzebowania. To niedocenywanie wskaźników kosztów własnych doprowadziło do tego, że liczne przedsiębiorstwa nie wykonywały zadań odnośnie obniżenia kosztów własnych produkcji przemysłowej.

Partia i rząd radziecki walczyli systematycznie i wytrwale z niedocenianiem wskaźników kosztów własnych, wykorzeniali lekceważące ustosunkowanie się do finansowo-ekonomicznej strony produkcji. XVIII konferencja partyjna podkreśliła ze szczególną dobitnością znaczenie obniżenia kosztów własnych produkcji, wskazała na konkretne zadania i drogi dalszego opanowania finansów i ekonomiki przedsiębiorstwa.

„Celem racjonalnego kierowania działalnością przedsiębiorstwa — głoszą uchwały XVIII konferencji partyjnej — należy znać faktyczne koszty na jednostkę wyrobu w przekroju zasadniczych elementów kosztów własnych — płace, wartość surowców, paliwa i energii elektrycznej, odpisy amortyzacyjne, koszty administracyjne oraz tak kierować stroną ekonomiczną działalności przedsiębiorstwa, ażeby plany kosztów własnych i rentowności były bezwzględnie wykonywane“.

Wprowadzając w życie uchwały XVIII konferencji partyjnej osiągnięto w przeddzień Wojny Narodowej przełom w dziedzinie

jakościowych wskaźników działalności przedsiębiorstw, który gwarantował wykonanie i przekroczenie zadań trzeciej stalinowskiej pięciolatki odnośnie obniżenia kosztów własnych produkcji.

W okresie Wielkiej Wojny Narodowej, dzięki wzrostowi produkcji socjalistycznej i obniżeniu kosztów produkcji i obrotu, akumulacja przedsiębiorstw socjalistycznych utrzymywała się w dalszym ciągu na wysokim poziomie, co odegrało dużą rolę w zaspakajaniu wzrastających wydatków wojennych. Patriotyczny zapał mas, natchnionych i kierowanych przez partię Lenina—Stalina, stał się w latach wojny głównym czynnikiem doskonalenia procesów produkcyjnych, bardziej intensywnego wykorzystania zasobów gospodarstwa narodowego i wysokiego poziomu wydajności pracy. Duży wpływ na obniżenie kosztów własnych i zwiększenie akumulacji przemysłu wywarł potężny, w porównaniu z okresem pokojowym, rozwój masowego wytwarzania produkcji jednorodnej, w związku ze wzrostem ciężaru gatunkowego produkcji wojennej i zmniejszaniem asortymentu produkcji na potrzeby ludności cywilnej.

Szczególnie poważne sukcesy osiągnął przemysł wojenny, co pozwoliło mu w znacznym stopniu obniżyć ceny zbytu, a równocześnie zapewniło poważną akumulację. Jednak, obok, obniżenia kosztów własnych produkcji, w wielu gałęziach przemysłu, przede wszystkim obronnego, koszty własne niektórych rodzajów produkcji na potrzeby ludności cywilnej w latach wojny wzrosły, co, zasadniczo, wywołane było zmianą warunków zaopatrzenia przedsiębiorstw w surowce, materiały, paliwo itp., a także zmianą składu siły roboczej.

Znaczenie walki o bezwzględne przestrzeganie zasad oszczędnościowych, o obniżenie kosztów własnych i zwiększenie akumulacji, wzrosło ogromnie w okresie powojennej stalinowskiej pięciolatki, której podstawowym zadaniem jest odbudowanie w najkrótszym czasie zburzonych podczas wojny rejonów kraju i znaczne przekroczenie przedwojennego poziomu rozwoju całej gospodarki narodowej.

W okresie powojennej pięciolatki stalinowskiej poczęło rozwijać się współzawodnictwo socjalistyczne o wykonanie i przekroczenie zadań planu pięcioletniego. Przedsiębiorstwa i poszczególni

robotnicy zobowiązywali się wykonywać i przekraczać zadania, nie tylko odnośnie wskaźników ilościowych, ale także i jakościowych. W sierpniu 1946 roku Rada Ministrów uchwaliła, że premiowanie kierowniczych i inżynieryjno-technicznych pracowników przedsiębiorstw za wykonanie i przekroczenie planu produkcji powinno mieć miejsce tylko pod warunkiem, że przedsiębiorstwa wykonają zadania państwowe odnośnie obniżenia kosztów własnych produkcji. Ta uchwała rządu radzieckiego stała się podłożem dla sukcesów uzyskanych następnie w walce o obniżenie kosztów własnych produkcji i akumulację ponadplanową.

Reforma pieniężna 1947 roku, zniesienie systemu kartkowego i obniżenie cen detalicznych spowodowały wzrost wydajności pracy, wykonanie i przekroczenie zadań planu. Reforma pieniężna zlikwidowała następstwa wojny w dziedzinie obiegu pieniężnego, zwiększyła siłę nabywczą rubla i realny poziom płac oraz innych dochodów pieniężnych ludzi pracy, podniosła znaczenie rubla radzieckiego, jako potężnej dźwigni polityki ekonomicznej państwa socjalistycznego, stała się nowym świadectwem nieustannej troski partii i rządu radzieckiego o podniesienie poziomu materialnego ludzi pracy. Na obniżce cen detalicznych handlu państwowego, spółdzielczego i kołchozowego przy przeprowadzaniu reformy pieniężnej ludność ZSRR zyskała około 86 mlrd. rub. rocznie. Zakończony uchwałą Rady Ministrów ZSRR i KC WKP(b) z 26 lutego 1949 r. drugi etap obniżki cen zapewnia ludności dodatkową korzyść w wysokości około 71 mlrd. rubli rocznie.

W r. 1948 — trzecim roku powojennej pięcioletki stalinowskiej, zrodził się z inicjatywy moskiewskich przedsiębiorstw przemysłowych, ogólnonarodowy ruch zmierzający do bezwzględnego przestrzegania zasad oszczędnościowych, obniżenia kosztów własnych produkcji i uzyskania ponadplanowej akumulacji. W wyniku tego ruchu okrzepła znacznie ekonomika przedsiębiorstw, a przemysł osiągnął w r. 1948 ponad 6 mlrd. ponadplanowej akumulacji.

Walka o obniżenie kosztów własnych nie zapewnia jednak jeszcze całkowitego ujawnienia wszechstronnego wykorzystania wszystkich rezerw i możliwości przedsiębiorstw. Obniżenie kosztów własnych produkcji i akumulację ponadplanową można osiągnąć również przy gromadzeniu zapasów materiałowych ponad rze-

czywiste potrzeby procesów produkcji i obiegu, tzn. przy zahamowaniu obiegu środków w poszczególnych przedsiębiorstwach i gałęziach produkcji.

Obecnie, w czwartym ⁴⁾, decydującym roku powojennej pięciolatki stalinowskiej, przedsiębiorstwa socjalistyczne biorą na siebie nowe zobowiązania: nie tylko wykonać i przekroczyć program produkcyjny oraz osiągnąć ponadplanową obniżkę kosztów własnych produkcji, ale lepiej i dokładniej wykorzystać wszystkie, będące w posiadaniu przedsiębiorstwa zasoby, zmniejszyć zapasy materiałowe do minimum uwarunkowanego rzeczywistymi potrzebami procesu reprodukcji oraz przyspieszyć obieg środków.

W styczniu 1949 r. czołowe przedsiębiorstwa przemysłowe obwodu moskiewskiego wystąpiły z inicjatywą podjęcia walki o przyspieszenie obiegu środków obrotowych. Na odbytej w początkach marca naradzie pracowników przemysłu Moskwy i obwodu Moskiewskiego przyjęto zobowiązanie zwolnienia z obiegu w r. 1949 w całym przemyśle moskiewskim 1300 mln. rub. środków obrotowych.

„Ażeby wykorzystać lepiej rezerwy zakładów i fabryk — piszą pracownicy przemysłu Moskwy i obwodu Moskiewskiego do towarzysza Stalina — stawiamy przed sobą jako cel przyspieszenie obiegu środków obrotowych. W tym wskaźniku działalności przedsiębiorstw przejawia się wyraźnie wzrost kultury wytwarzania, poziom techniki, technologii, jakości organizacji i kierowania produkcją, stan planowania i finansowo-ekonomicznej pracy zakładów i fabryk“.

Tak więc zrodzony z inicjatywy moskiewskich przedsiębiorstw ruch o przyspieszenie obiegu środków obrotowych, stanowi nowy, wyższy etap opanowania produkcji, jej techniki i strony finansowo-ekonomicznej. Ażeby przyspieszyć obieg środków, należy wnikać głęboko we wszystkie tajniki pracy przedsiębiorstwa, we wszystkie „drobiazgi“, troszczyć się nieustannie o sytuację finansową i ekonomiczną przedsiębiorstwa, pracować stale nad udoskonalaniem organizacji zaopatrzenia przedsiębiorstwa w surowce, materiały, paliwo itp., nad udoskonalaniem całego procesu produkcji, nad uporządkowaniem zbytu (realizacji) produkcji i nad usprawnianiem

⁴⁾ Artykuł pisany w 1949 r. (przyp. red.).

rozliczeń pieniężnych. Stan środków obrotowych przedsiębiorstwa, ich wielkość w stosunku do poziomu produkcji i realizacji wskazują, jak dalece zracjonalizowano procesy wytwarzania i sprzedaży produkcji, jaki jest poziom dyscypliny planowo-finansowej i rozliczeń, w jakim stopniu działacze gospodarczy opanowali zasady i metody prawdziwie bolszewickiego stylu kierowania przedsiębiorstwem.

Walka o przyspieszenie obiegu środków uzupełnia i pogłębia walkę o wykonanie i przekroczenie programu produkcyjnego i zadań odnośnie obniżenia kosztów produkcji.

Ogólnonarodowy ruch zmierzający do obniżenia kosztów własnych produkcji i przyspieszenia obiegu środków świadczy o wzroście komunistycznego uświadomienia mas pracujących ZSRR.

W dążeniu tym znajduje wyraz troska o interesy społeczne, którą W. I. Lenin określił jako charakterystyczną cechę komunizmu.

Sukces walki o obniżenie kosztów własnych, o przyspieszenie obiegu środków, o akumulację ponadplanową świadczy o wysokim poziomie pracy ekonomicznej kierowniczych kadr przemysłu i innych gałęzi gospodarki narodowej.

„Umieć wydatkować rozumnie i rozważnie — to bardzo doniosła sztuka, której od razu opanować się nie da“⁵⁾ — mówił tow. Stalin w 1926 r. Tę wielką sztukę opanowują obecnie z powodzeniem kierownicy, robotnicy i pracownicy przedsiębiorstw socjalistycznych.

Pod kierownictwem partii Lenina—Stalina, socjalistyczna metoda gospodarowania — opierająca się o zasady oszczędności w zużyciu wszystkich materiałowych, osobowych i pieniężnych zasobów gospodarki narodowej ZSRR, systematycznie się udoskonala, opanowuje świadomość i dominuje w praktycznej działalności najszerszych mas pracujących.

Środki obrotowe przedsiębiorstwa przemysłowego należą do tych zasobów, które państwo socjalistyczne oddało do dyspozycji przedsiębiorstwa w tym celu, ażeby zapewnić ciągłość zaopatrzenia procesu wytwarzania w przedmioty pracy, a tym samym — nieprzerwany proces reprodukcji. Zasoby te dokonywują stale ruchu okrężnego: z formy pieniężnej (środki na rachunku operacyjnym

⁵⁾ J. W. Stalin, Dzieła, tom 3, wyd. „Książka i Wiedza“ r. 1950, str. 138.

przedsiębiorstwa oraz — w stopniu ograniczonym — gotówką) przechodzą w formę towarową (opłacone surowce, materiały, paliwo itp. niezbędne do wytwarzania nowej produkcji) następnie — w wytwórczą — (produkcja niezakończona, a także surowce i inne elementy funduszy obrotowych, uwiązane w samym procesie wytwarzania oraz wyprodukowane, ale znajdujące się jeszcze na stanowiskach pracy wyroby gotowe) kolejno przechodzą — ponownie w formę towarową (wyroby gotowe, produkcja nowowytworzona i wreszcie znowuż w pieniężną (utarg za sprzedaną produkcję).

Wskutek ciągłości procesu reprodukcji, każde przedsiębiorstwo posiada zawsze zasoby we wszystkich tych stadiach ich ruchu okrężnego i w jego dyspozycji znajdują się zawsze fundusze obrotowe i obiegowe.

Fundusze obrotowe składają się z produkcyjnych zapasów surowców, materiałów, paliwa itp., a także z produkcji niezakończonej. Podlegają one zużyciu w każdym cyklu produkcyjnym, tracą swą początkową formę użytkową i dlatego po zakończeniu każdego cyklu należy je odnawiać. Wartość zużytych w procesie wytwarzania elementów funduszy obrotowych przenosi się na wartość nowowytworzonej produkcji, reprodukuje się ją. Pod postacią produkcji powstałej w każdym wytwórczym cyklu produkcji, wartość funduszy obrotowych przechodzi ze sfery wytwarzania do sfery obiegu, ażeby następnie powrócić znowu do sfery wytwarzania pod postacią nowych przedmiotów/pracy, niezbędnych dla następnego cyklu wytwórczego.

Fundusze obiegowe składają się z podlegających realizacji towarów i zasobów pieniężnych. Ich funkcje — to przesunięcie produkcji od wytwórcy do konsumenta.

Wartość funduszy obrotowych i obiegowych stanowią łącznie środki obrotowe przedsiębiorstwa. Środki obrotowe w postaci zapasów wytwórczych i produkcji w toku zapewniają ciągłość procesów wytwarzania; środki obrotowe pod postacią towarów podlegających realizacji oraz środków pieniężnych zapewniają ciągłość procesów obiegu.

W latach przedwojennych, w całej gospodarce narodowej ZSRR w sferze wytwarzania było zaangażowanych 50,4% wszystkich

środków obrotowych (w tym 38,4% w zapasach wytwórczych, 16% — w produkcji w toku i półfabrykatch), a w sferze obiegu 49,6% (w tym w towarach i wyrobach gotowych — 35,5%, w rozliczeniach — 13,8%).

Zapotrzebowanie przedsiębiorstwa na środki obrotowe uzależnione jest od poziomu produkcji i realizacji, a także od szybkości obiegu środków. Wzrost poziomu produkcji i realizacji zwiększa zapotrzebowanie na środki obrotowe, przyspieszenie obiegu środków, zmniejsza to zapotrzebowanie.

Rozwój gospodarki socjalistycznej wywołuje potrzebę stałego zwiększania środków obrotowych dla całej gospodarki narodowej. Zwiększenie to powinno, jednak rozwijać się, i w rzeczywistości rozwija się, wolniej, niż wzrost poziomu produkcji i realizacji, ponieważ reprodukcja rozszerzona przewiduje rozwój czynników przyspieszających obieg środków. W latach przedwojennych pięciolatek stalinowskich, szybkość obiegu środków w przemyśle podległym władzom związkowym zwiększyła się 2,24 razy, z 1,25 obrotów w r. 1927/8 do 2,8 obrotów w r. 1940. Odwrotny stosunek pomiędzy tempem wzrostu produkcji i realizacji, a tempem wzrostu środków obrotowych, może być tylko zjawiskiem czasowym — rezultatem bądź gruntownej przebudowy wytwórczości, bądź zasadniczej zmiany profilu produkcji.

W pozostałych natomiast wypadkach, odwrotny stosunek pomiędzy tempem wzrostu produkcji i realizacji, a tempem wzrostu środków obrotowych, jest wynikiem marnotrawstwa w używaniu środków.

Tak więc, stopień celowego i efektywnego wykorzystania środków obrotowych zależy przede wszystkim od pracowników przedsiębiorstw i ich kierowników. Każde przedsiębiorstwo ponosi odpowiedzialność za całość oddanych mu do dyspozycji środków obrotowych. Środki te powinny być używane w ten sposób, ażeby zapewnić ciągłość ich ruchu okrężnego, a jednocześnie stałą ich obecność w każdej fazie tego ruchu, odpowiednio do rzeczywistych potrzeb procesu reprodukcji. Momenty te są ściśle od siebie uzależnione.

Zahamowanie ruchu okrężnego środków prowadzi do tego, że nie jest zapewniona ich obecność w określonych fazach ruchu okręż-

nego; powstaje brak środków, tworzenie się zbędnych zapasów w tym czy innym stadium ruchu okrężnego środków, co jest powodem zahamowania ruchu okrężnego w ogóle.

Jeżeli przedsiębiorstwo opóźnia przeróbkę surowców i przekracza ustalone normy zużycia surowców, materiałów, paliwa itp., to następuje zahamowanie ruchu okrężnego środków w produkcji niezakończonych i zwiększają się zapasy produkcyjne surowców, materiałów, paliwa itp. O ile przedsiębiorstwo nie realizuje we właściwym czasie wytworzonej produkcji, następuje zahamowanie ruchu okrężnego środków w postaci towarowej (produkcja gotowa). We wszystkich tych przypadkach przedsiębiorstwo powinno dysponować dodatkowymi środkami obrotowymi w postaci pieniężnej, ażeby wypłacać zarobki, rozliczać się z dostawcami itp., w przeciwnym bowiem razie znajdzie się ono w trudnej sytuacji finansowej.

Jeżeli przedsiębiorstwo obróci wpływy z realizacji produkcji na zakup surowców, materiałów, paliwa itp., w ilości większej niż to jest potrzebne dla zapewnienia normalnych warunków produkcji, to część surowców, materiałów itp., przekraczająca normalne potrzeby, nie będzie zużyta, nastąpi zamrożenie części środków obrotowych przedsiębiorstwa w postaci towarowej.

Zadaniem każdego kierownika przedsiębiorstwa jest nie dopuszczać do zahamowań w ruchu okrężnym środków, nie uzasadnionych interesami gospodarki narodowej, do powstawania zbędnych zapasów dóbr towarowych i materiałowych oraz zapewnić maksymalne przyspieszenie obiegu środków obrotowych.

Oczywiście, drogi i metody przyspieszenia obiegu środków obrotowych są różne, w zależności od tego, jakie stadium ruchu okrężnego jest brane pod uwagę. Do podstawowych metod przyspieszenia obiegu środków obrotowych zalicza się:

- 1) skrócenie cyklu produkcyjnego tzn. długości czasu, od momentu wstąpienia do procesu produkcyjnego surowców i innych elementów funduszy obrotowych do ukończenia gotowej produkcji,
- 2) zmniejszenie norm nakładów na jednostkę produkcji, obniżenie kosztów własnych produkcji,
- 3) zmniejszenie zapasów materiałowych, doprowadzenie ich do rozmiarów, uzasadnionych rzeczywistymi potrzebami produkcji,
- 4) przyspieszenie realizacji produkcji gotowej i dostarczenie jej konsumentom,

5) przyspieszenie rozliczeń między dostawcami i odbiorcami. Podstawowe czynniki określające szybkość obrotu można sprowadzić do dwóch grup: 1) organizacji i techniki wytwarzania i 2) warunków i organizacji zbytu i zaopatrzenia.

Główną rolę w przyspieszeniu obiegu środków odgrywa organizacja i technika wytwarzania: one określają długotrwałość okresu wytwarzania, normy kosztów osobowych i materiałowych na jednostkę produkcji, one warunkują zasadniczo poziom asortymentu, jakość, terminy dostaw surowców, materiałów, paliwa i innych elementów funduszy obrotowych tj. podstawy zaopatrzenia materiałowego i technicznego przedsiębiorstw. Asortyment i jakość powstającej w procesie wytwarzania produkcji — to najważniejszy moment, od którego zależne są warunki zbytu produkcji, jej kierunku. Tutaj znajduje swój wyraz prymat wytwórczości w całym procesie reprodukcji.

Czynnikiem posiadającym również poważne znaczenie są warunki i organizacja zbytu i zaopatrzenia. Mają one wielki, ale odwrotny wpływ, na proces wytwarzania. Jakość i asortyment surowców, materiałów, paliwa itp. oddziałują na długotrwałość cyklu produkcyjnego, na normy zużycia surowców, materiałów itp. Rozmiar zapasów materiałowych w procesie wytwarzania zależy nie tylko od potrzeb produkcji, ale także od tego, w jakim stopniu regularnie i we właściwym czasie odnawiane są zapasy w miarę ich zużycia i w jakim stopniu zapasy magazynowe odpowiadają swym asortymentem i jakością, potrzebom produkcji. Opóźnianie realizacji produkcji gotowej może doprowadzić do przeładowania stanowisk roboczych, zahamowania rozwoju produkcji.

Socjalistyczna własność środków produkcji, planowy charakter gospodarki socjalistycznej, wielkie zainteresowanie mas sukcesami działalności gospodarczej, mądre kierownictwo partii Lenina-Stalina, zapewniają wszystkie warunki dla systematycznego przyspieszenia obiegu środków.

*

*

*

Przyspieszenie obiegu środków obrotowych w procesie wytwarzania osiąga się przez skrócenie cyklu produkcyjnego, zmniejszenie norm zużycia surowców, materiałów, paliwa i innych elemen-

tów funduszków obrotowych na jednostkę produkcji oraz przez zmniejszenie ich zapasów produkcyjnych.

Skrócenie czasu trwania cyklu produkcyjnego przyspiesza ruch funduszków obrotowych przedsiębiorstwa i zmniejsza rozmiar produkcji niezakończonej. Długość cyklu produkcji zależy od liczby operacji produkcyjnych, od długotrwałości każdej operacji oraz od liczby i długotrwałości przerw pomiędzy operacjami. Dlatego też dla przyspieszenia ruchu środków obrotowych ma bardzo duże znaczenie stosowanie potokowych metod wytwarzania, szybkościowych metod pracy urządzeń, mechanizacja robót pracochłonnych, a także doskonalenie procesów technologicznych, które ułatwiają lepsze przygotowanie przedmiotów pracy i skrócenie lub całkowite usunięcie rozpiętości pomiędzy okresem produkcji i czasem roboczym. Na przyspieszenie cyklu produkcyjnego ma duży wpływ udoskonalenie organizacji pracy, bardziej intensywne użytkowanie dnia roboczego, podniesienie kwalifikacji pracowników przedsiębiorstwa, wzmocnienie dyscypliny produkcyjnej, właściwa opieka nad urządzeniami, celem zabezpieczenia ich od uszkodzeń i usunięcia możliwości przestojów, a także właściwa organizacja zaopatrzenia miejsc roboczych w surowce, narzędzia, części zapasowe etc.

W socjalistycznym systemie gospodarczym odmiennie niż w ustroju kapitalistycznym nie ma granic dla doskonalenia techniki i organizacji wytwarzania.

Kapitałiści rozwijając technikę, dokonują usprawnień racjonalizatorskich jedynie pod warunkiem, że zmiany te zapewnią im wzrost zysków. Celem racjonalizacji kapitalistycznej jest zwiększenie wartości dodatkowej, wzmoczenie wyzysku ludzi pracy. Racjonalizacja kapitalistyczna prowadzi do wzmocnienia eksploatacji klasy robotniczej i chłopstwa, do obniżenia poziomu życiowego ludzi pracy. Służy ona wzbogaceniu się kapitalistów i skierowana jest na zaoszczędzenie kapitału kosztem podstawowej siły produkcyjnej społeczeństwa — klasy robotniczej, ludzi pracy.

W przeciwstawieniu do tego w gospodarce socjalistycznej „rozwój produkcji jest podporządkowany nie zasadzie konkurencji i zagwarantowania zysku kapitalistycznego, a zasadzie kierownictwa planowanego oraz systematycznego podnoszenia materialnego i kulturalnego poziomu ludzi pracy...”⁶⁾

⁶⁾ J. W. Stalin, Zagadnienia leninizmu (wyd. 11 ros.), str. 329.

Zastosowanie bardziej doskonałych metod organizacji wytwarzania, wprowadzenie poczynąń racjonalizatorskich prowadzi w warunkach socjalistycznego systemu gospodarczego do wzrostu dobrobytu ludzi pracy. Racjonalizacja socjalistyczna łączy się z poprawą warunków pracy, stwarza większe możliwości dla zaspokojenia potrzeb społecznych i osobistych obywateli radzieckich. Stąd — głębokie zainteresowanie ludzi pracy w doskonaleniu procesów produkcyjnych, powszechny udział mas w przeprowadzeniu poczynąń racjonalizatorskich.

„Świadomość tego, że robotnicy pracują nie na kapitalistów a na swe własne państwo, dla swej własnej klasy — ta świadomość jest wielką siłą motoryczną w sprawie rozwoju i doskonalenia naszego przemysłu“.⁷⁾

W r. 1948 czołowe przedsiębiorstwa przemysłu socjalistycznego osiągnęły znaczne przyspieszenie obiegu środków przez skrócenie cyklu produkcji.

W Lubereckim Zakładzie im. Uchtomskiego w wyniku systematycznego przebrojenia technicznego produkcji, wprowadzenia ogólnofabrycznego systemu potokowego, obejmującego wszystkie procesy produkcji oraz zastosowania linii potokowych przy montażu zespołów, pracochłonność produkcji zmniejszyła się w r. 1948 ogółem o 28%, cykl produkcyjny uległ skróceniu o 20%, a w zasadniczych zespołach maszyn rolniczych — o 40% i więcej. Zmniejszenie zapasów produkcji niezakończonej, praca bez większych wsadów, wywarły dodatni wpływ na całą organizację wytwarzania. Skrócił się czas przeznaczony na międzyoddziałowy transport detali, ponieważ kierowano je bezpośrednio do miejsca roboczego w oddziale montażowym, z pominięciem magazynu. Rytmiczniej pracowały warsztaty montażowe, wzrosła odpowiedzialność wydziałów przygotowawczych. Dokładna i ciągła stała się praca na wszystkich agregatach i odcinkach. W sumie fabryka zwolniła w 1948 r. z obiegu 10 mil. rb., unieruchomionych poprzednio w produkcji niezakończonej. Obieg środków w procesie produkcji wyniósł 76,7 dnia w porównaniu z 97,2 dniami wg planu, tzn. uległ przyspieszeniu w porównaniu z planem o 20,5 dnia.

⁷⁾ J. Stalin — Zagadnienia leninizmu (wyd. 10 ros.), str. 175.

W Swierdłowskiej fabryce budowy maszyn transportowych, w wyniku przejścia przy produkcji bardzo ważnych detali na system potokowy oraz zastosowania przodującej technologii, szybkościowej metody cięcia metali, obieg środków obrotowych uległ przyspieszeniu w 1948 r. prawie o 25%. Produkcja towarowa na 1 rubla środków obrotowych wzrosła z 2 rb. 89 kop. do 3 rb. 48 kop.

W Moskiewskiej fabryce samochodów im. Stalina, udoskonalenie i rozszerzenie systemu potokowego i osiągnięcie dzięki temu zmniejszenie pracochłonności oraz podniesienie wydajności pracy pozwoliły skrócić czas potrzebny na obróbkę kartera z 40,9 minuty w 1947 r. do 24 minut w 1948 r. Czas ten powinien w r. 1949 ulec skróceniu do 20 minut.

Kolektyw Kołomieńskiej fabryki budowy parowozów im. Kujbyszewa walcząc o akumulację ponadplanową, zastosował w produkcji 1543 wnioski racjonalizatorskie, zorganizował 17 linii potokowych, dokonał wielkiej pracy wprowadzając zimne i gorące sztancowanie elementów dla parowozów i maszyn. W rezultacie nakład pracy przy budowie parowozów spadł w r. 1948 o 24,5% a przy budowie maszyn — o 32,5%. Przeprowadzenie wymienionych poczynań pozwoliło na zwiększenie produkcji na 1 rb. środków obrotowych, z 1 rb. 55 kop. w r. 1947, do 2 rb. 45 kop. w 1948 r.

W I państwowej fabryce łożysk kulkowych im. Kaganowicza osiągnięto przyspieszenie cyklu produkcyjnego dzięki zastosowaniu szeregu organizacyjno - technicznych poczynań, obejmujących nie tylko oddzielne operacje, ale cały proces technologiczny wytwórczości. Produkcja na 1 rubla środków obrotowych wzrosła w tej fabryce z 2 rb. 84 kop. w r. 1947, do 3 rb. 55 kop. w 1948 r.

Wprowadzenie kwaśnego blichowania nitek w przedsiębiorstwach Głuchowskiego kombinatu bawełnianego im. Lenina, skraca długość tego procesu z 70 do 14—16 dni, tzn. 4—5-krotnie.

Uralaska fabryka maszyn podniosła prawie dwukrotnie w r. 1948 szybkość obiegu środków obrotowych w porównaniu z przedwojennym 1940 r. i na każdego rubla środków obrotowych dała produkcji za 2 rb. 2 kop. w porównaniu z 1 rb. 17 kop. w r. 1940. Zostało to osiągnięte tak samo, jak i w innych naszych przedsiębiorstwach przez wprowadzenie nowych metod organizacji produkcji, nowej techniki i udoskonalonej technologii.

W r. 1949 wzrasta liczba przedsiębiorstw przemysłowych, wkraczających na drogę skrócenia cyklu produkcyjnego, a przez to znacznego przyspieszenia obiegu środków. W r. 1949 w fabrykach budowy obrabiarek i narzędzi, powstało nie mniej niż 90 potokowych linii i odcinków, tzn. 3,5 raza więcej niż w r. 1948. Linie potokowe wyposażone są w specjalne obrabiarki. Całkowite przejście na system potokowy mechanicznej obróbki elementów i montażu tokarni typu „DIP—300“ zapewnia tbiliskiej fabryce im. Kirowa obniżenie nakładu pracy na wyprodukowanie obrabiarki o 20%. W moskiewskiej fabryce „Frezer“ im. Kalinina przejście na system potokowy pozwoli na zwiększenie produkcji narzynek trzykrotnie, a wiertel—dwukrotnie.

W uralskiej fabryce maszyn przechodzi w r. 1949 na szybkościowe metody pracy nie mniej, niż 20% parku obrabiarek. W tym celu zwiększa się produkcję narzędzi z ujemnym kątem cięcia, a także narzędzi z twardych stopów, poddaje się rewizji metody cięcia metali, park obrabiarkowy fabryki dostosowuje się do szybkościowych metod pracy.

Obowiązkiem każdego działacza gospodarczego, każdego kierownika przedsiębiorstwa jest wykorzystanie wszystkich możliwości przyspieszenia obiegu środków obrotowych w procesie wytwarzania przez rozwijanie współzawodnictwa socjalistycznego, szerokie stosowanie doświadczeń czołowych przedsiębiorstw kraju, rozwój i stosowanie bardziej doskonałych metod organizacji wytwarzania oraz powszechny rozwój racjonalizatorstwa i wynalazczości.

Przyspieszenie obiegu środków przez skrócenie czasu wytwarzania prowadzi do powstawania akumulacji ponadplanowej.

Druga droga przyspieszenia obiegu środków w procesie produkcji — **zmniejszenie norm nakładów** na jednostkę produkcji — sprzyja jeszcze w większym stopniu zwiększeniu akumulacji.

Dzięki zmniejszeniu norm nakładów i obniżeniu kosztów własnych, zwiększa się produkcja na każdego rubla środków obrotowych, zmniejszają się, niezbędne dla zaspokojenia potrzeb produkcji, rozmiary zapasów surowców, materiałów, paliwa i innych elementów funduszy obrotowych. Należy pamiętać, że w wartości nowowytworzonej produkcji, reprodukuja się, nie dowolne koszty surowców.

materiałów, paliwa itp., a jedynie koszty społecznie niezbędne. Przekroczenie społecznie-niezbędnych norm kosztów materiałowych, oznacza zmniejszenie produktu dodatkowego, wytwarzanego przez robotników przedsiębiorstwa, co przyczynia się do zmniejszenia rentowości przedsiębiorstwa, zmniejsza jego zyski.

Wysokość kosztów na jednostkę produkcji zależy, przede wszystkim, od tych samych czynników, które warunkują długotrwałość cyklu wytwórczego. Na zmniejszenie kosztów materiałowych na jednostkę produkcji wywiera duży wpływ decydująca walka z brakami produkcyjnymi, zmniejszanie i racjonalne wykorzystanie tzw. odpadków produkcyjnych. W wielu przedsiębiorstwach rozwinęło się współzawodnictwo socjalistyczne o oszczędność w zużyciu materiałów, o wyższą jakość produkcji oraz o produkcję ponadplanową bez zużycia dodatkowej ilości materiałów, surowca i paliwa. Kolektywy fabryk Kołomieńskiej i Sormowskiej zobowiązały się zaoszczędzić w 1949 r. 3800 ton metali, 5 tys. t paliwa i 4,5 mil. kwh energii elektrycznej. Fabryki te wyprodukują z uzyskanych oszczędności 17 parowozów zwykłych i 3 spalinywce. Inicjatorzy tego ruchu w Uralskiej fabryce maszyn — stachanowcy oddziałów kuźni i młotowni — oszczędzają miesięcznie 8—10 t. metali. Z inicjatywy stachanowca Czutkicha z Krasnochołmskiego kombinatu rozwinęło się współzawodnictwo o zaszczytny tytuł brygady doskonałej jakości.

O tym, jak wielki wpływ na wysokość kosztów przypadających na jednostkę produkcji wywiera organizacja zaopatrzenia materiałowego i technicznego stanowiska roboczego, zabezpieczenie procesu wytwarzania w surowiec, materiały, paliwo i inne elementy funduszy obrotowych właściwego asortymentu i jakości, można sądzić z następującego przykładu. W Lubereckiej fabryce im. Uchtomskiego, wskutek dostarczenia niezaplanowanego asortymentu prętów metalowych trzeba było je ciągnąć 6—8 razy, zamiast dwóch. Na naradzie pracowników moskiewskiego przemysłu, dyrektor tej fabryki, tow. Krysin, poruszył sprawę dostarczania przez fabryki czarnej metalurgii metali nie w plusowym wykonaniu, wywołującym nadmierny nakład pracy i metalu, lecz w minusowym. Należy jak najbardziej zacieśniać współpracę pomiędzy przedsiębiorstwami współpracującymi. W szczególności, celowa jest propozycja

tow. Krysina wznowienia praktyki przydzielania przedsiębiorstw do określonych dostawców.

Trzecia droga przyspieszenia obiegu środków obrotowych w sferze wytwarzania — to **zmniejszenie produkcyjnych zapasów** surowców, materiałów, paliwa itp. Wysokość tych zapasów zależy nie tylko od wielkości produkcji i norm nakładów na jednostkę produkcji, ale także (przy tym w bardzo dużym stopniu) od organizacji wytwarzania i od warunków zaopatrzenia.

Jedną z dróg zmniejszenia zapotrzebowania na zapasy produkcyjne jest unifikacja i normalizacja używanych w procesie wytwarzania przedmiotów pracy i narzędzi. Moskiewska fabryka samochodów im. Stalina, walcząc o przyspieszenie obiegu środków obrotowych, postawiła przed sobą zadanie — zmniejszyć w r. 1949 nomenklaturę narzędzi o 5 tys. nazw, a ilość typów detali o 40%. Zmniejszy to znacznie wysokość niezbędnych zapasów narzędzi i detali. Taki sam wpływ na poziom zapasów surowca i materiałów wywiera w przemyśle cukierniczym unifikacja stosowanej w produkcji receptury.

Zapasy materiałów powinny pod każdym względem odpowiadać wymaganiom cyklu produkcyjnego. Trzeba je regulować i systematycznie odnawiać. Otrzymywanie od dostawców surowca codziennie i w równych partiach, pozwala na doprowadzenie jego zapasów do jednodniowego zapotrzebowania przedsiębiorstwa na surowiec. Jeżeli surowiec jest dostarczany raz w tygodniu i w dodatku z przerwami (tzn. z różnymi interwałami pomiędzy terminami dostaw poszczególnych partii), powstaje konieczność doprowadzenia produkcyjnych zapasów surowca do wysokości tygodniowego zapotrzebowania, o ponadto stworzenia pewnego zapasu gwarancyjnego na wypadek przerw, dłuższych niż przeciętne, pomiędzy dostawami poszczególnych partii z powodu nierównomiernego dowozu. Prócz różnic w częstotliwości dostaw, ich nierównomierność może znaleźć wyraz także w różnorodności wymiarów i asortymentów poszczególnych partii surowca. Zarówno w jednym, jak i w drugim wypadku, fakt ten wywiera jednakowy wpływ na wysokość zapasów i na szybkość obrotu.

Nadmierne zapasy materiałowe powstają zasadniczo wskutek nieskompletowania zapasów i niedostosowania ich asortymentu

i gatunku do potrzeb produkcji. W magazynach przedsiębiorstwa gromadzą się materiały bądź przekraczające znacznie potrzeby produkcji, bądź w ogóle zbędne. W początkach IV kwartału 1946 r. zapasy ponadnormatywne przekraczały w 1315 przedsiębiorstwach Moskwy sumę 1,2 mld. rubli.

Podstawowy obowiązek każdego kierownika przedsiębiorstwa — to zlikwidowanie unieruchomionych w zbędnych zapasach towarów i materiałów, środków obrotowych, doprowadzenie tych zapasów pod względem ich rozmiaru i asortymentu do poziomu ustanowionych normatywów i niedopuszczanie następnie do przekraczania normatywów.

Staranne planowanie zaopatrzenia, ściśle przestrzeganie przez dostawców ich zobowiązań odnośnie ilości, jakości, asortymentu, terminów dostaw, racjonalny rozwój i rozlokowanie sieci magazynów, przybliżenie źródeł zaopatrzenia do przedsiębiorstw, w szczególności wykorzystanie miejscowych zasobów — takie są poczynania, przy pomocy których kierownicy przedsiębiorstw mogą zapobiec tworzeniu się zbędnych zapasów towarów i materiałów. Na naradzie pracowników przemysłu moskiewskiego dyrektor kombinatu Trechgornej manufaktury im. Dzierżyńskiego, tow. Siewierianowa słusznie podkreśliła, że zapotrzebowania zamawiającego (naturalnie zapotrzebowania uzasadnione) winny być dla dostawcy — prawem. Organizowanie baz łącznikowych aparatu zaopatrzenia, pozostających na rozrachunku gospodarczym, zapewnia większą równomierność dostaw. Dyrektor moskiewskiej fabryki samochodów im. Stalina tow. Lichaczew zauważył na tej naradzie, że gdyby fabryka otrzymywała stal kalibrowaną nie z Uralu, a od przedsiębiorstwa moskiewskiego, to czas dostawy stali zmniejszyłby się z 25—30 dni, do jednego dnia.

Zagadnienie nie ogranicza się jednak do doprowadzenia zapasów produkcyjnych do stanu normatywów. Racjonalizacja procesu wytwórczego wpływa na obniżenie norm nakładów przypadających na jednostkę produkcji, co z kolei zmniejsza zapotrzebowanie zapasów produkcyjnych w porównaniu z normatywami poprzednio ustalonymi. Z faktem tym związana jest konieczność systematycznego przeglądu normatywów, ich obniżania. W r. 1949, w całej gospodarce narodowej normatywy środków obrotowych, winny być obniżone przeciętnie nie mniej, niż o 3%. Nie ulega wątpliwości, że w wielu przed-

siębiorstwach obecnie aktualne normatywy własnych środków obrotowych nie odpowiadają osiągnięciom tych przedsiębiorstw w walce o wykonanie i przekroczenie planu pięcioletniego. Wynika stąd, że kierownicy przedsiębiorstw winni nie tylko przestrzegać normatywów, ale także wykorzystywać wszystkie możliwości dla dalszego zmniejszenia zapasów materiałowych, nie dopuszczając jednak do żadnych przerw w procesie produkcji.

W fabryce panewek przez obniżenie normatywu zapasów magazynowych w r. 1948 do dni 45, zwolniono z obiegu 1 mil. rb. środków obrotowych. Fabryka zobowiązała się zwolnić w r. 1949 dodatkowo jeszcze 2 mil. rb. środków obrotowych przez zmniejszenie zapasów materiałów w magazynach do 35 dni. Każde przedsiębiorstwo przystępujące do współzawodnictwa socjalistycznego o przyspieszenie obiegu środków obrotowych, włącza do swych zobowiązań zmniejszenie zapasów wytwórczych i magazynowych.

Duże znaczenie w walce o przyspieszenie obiegu środków o uporządkowanie materialno - technicznego zaopatrzenia przedsiębiorstw, posiada prawidłowa organizacja gospodarki magazynowej oraz zapobieganie psuciu i marnotrawstwu dóbr materialnych na skutek niedbałego ich magazynowania.

Kierownicy przedsiębiorstw dysponują różnymi środkami walki o przyspieszenie obiegu środków w sferze wytwarzania, na przykład różnymi formami wynagrodzenia za pracę, średnimi progresywnymi normami zużycia materiałów oraz wewnętrznym rozrachunkiem gospodarczym.

Podstawą zachęty materialnej w przemyśle jest właściwa organizacja płac.

XVIII konferencja partyjna zobowiązała kierowników przedsiębiorstw **stanowczo i konsekwentnie przeprowadzać zasadę zachęty materialnej robotników dobrze pracujących**“. Pracować dobrze — znaczy wykonywać w określonym czasie nie tylko większą ilość produkcji, ale również lepszej jakości przy mniejszych nakładach materiałowych. Inaczej mówiąc, przy stosowaniu zachęty materialnej dla dobrze pracujących, należy uwzględniać wykonanie zadań nie tylko ilościowych, ale i jakościowych oraz wygospodarowanie oszczędności w nakładach materiałowych.

Pracownicy na stanowiskach kierowniczych i inżyniersko-technicznych o czym wspomniano poprzednio, są premiiowani za wyko-

nanie i przekroczenie programu produkcji, jedynie pod warunkiem wykonania zadań państwowych odnośnie kosztów własnych produkcji. W szeregu gałęzi gospodarki narodowej wypłaca się specjalne premie za oszczędności uzyskane w zużyciu materiałów, paliwa itp.

Powyższą zasadę wynagrodzenia za pracę, należy jeszcze bardziej rozpowszechnić, stosować system premiowania pracowników zaopatrzenia, zbytu i gospodarki magazynowej, nie dopuszczających do powstawania zbędnych zapasów dóbr towarowych i materiałowych, a jednocześnie gwarantujących ciągłość w zaspokajaniu zaopatrzenia na surowce, materiały, paliwo itp. Wprowadzenie premii za upłynnienie trudnych do zbycia artykułów i nadmiernych zapasów w kombinacie Trechgornej manufaktury im. Dzierżyńskiego dało dodatnie wyniki.

Dużą rolę w stworzeniu zainteresowania materialnego w zakresie przyspieszenia obiegu środków obrotowych winno również odegrać stosowanie przysługującego Inspekcji Państwowej Banku Państwa ZSRR, prawa nakładania kar na osoby odpowiedzialne za przekroczenie ustalonych norm paliwa, produktów naftowych, towarów i urządzeń, względnie za zużycie tych materiałów niezgodnie z ich przeznaczeniem.

Jedną z najbardziej istotnych dźwigni w walce o przyspieszenie obiegu środków w procesie wytwarzania, jest **wewnętrzny rozrachunek gospodarczy**. Sprzyja on oszczędnemu zużyciu dóbr materiałowych, wykonywaniu i przekraczaniu zadań planu odnośnie ilości, jakości i kosztów własnych produkcji.

Podstawą wewnętrznego rozrachunku gospodarczego jest właściwe ustalenie norm nakładów, które są podstawą techniczno-przemysłowego planu wydziału, działu i brygady oraz prawidłowa organizacja ewidencji i kontroli norm, wyników pracy wydziału, działu i brygady. Prócz starannego opracowania **przeciętnych progresywnych** norm zużycia surowców, materiałów, paliwa itp. oraz norm zużycia **urządzeń**, jest rzeczą konieczną normowanie, tak jak w Moskiewskiej fabryce samochodów im. Stalina, kosztów wydziałowych na remont bieżący i reglamentowanie kosztów transportu.

Wszystkie plany ogniw przedsiębiorstwa na rozrachunku gospodarczym, zlecenia dla tych ogniw winny koniecznie zawierać wskaźniki ekonomiczne i finansowe. Normy nakładów należy ustalać nie tylko w jednostkach naturalnych, ale również w jednostkach pie-

nieżnych. Do wskaźników objętych sprawozdawczością ogniw przedsiębiorstwa na rozrachunku gospodarczym, należy również zaliczyć przyspieszenie obiegu środków. Wymaga to ustalenia sztywnych limitów na produkcję niezakończoną, narzędzia, półfabrykaty itp., a także na odpadki w każdym gospodarczo wyodrębnionym ogniwie, by zainteresować w ten sposób kierowników wydziałów, działów i brygad w przyspieszeniu obiegu środków. Przy ustalaniu środków obrotowych dla poszczególnych wydziałów, należy przede wszystkim uwzględniać kalkulacje zasadniczych wyrobów. Sztywne limity dla grup materiałów winny być ustalane również dla każdego magazynu materiałowego. Normy nakładów i limity zapasów należy doprowadzać do bezpośrednich wykonawców. Każdy kierownik oddziału, gospodarczo wyodrębnionego, winien znać normy zapasów dla poszczególnych elementów, szybkość ich obiegu oraz zadania w zakresie przyspieszenia obiegu. Jest rzeczą niezbędną studiowanie doświadczeń związanych ze stosowaniem zasad rozrachunku gospodarczego o czym mówił na naradzie pracowników przemysłu moskiewskiego dyrektor Kołomieńskiej fabryki budowy parowozów im. Kujbyszewa — tow. Jakowlew.

Stosowanie zasad wewnętrznego rozrachunku gospodarczego nie da naturalnie pozytywnych wyników, jeżeli nie będzie poparte, z jednej strony, odpowiednimi formami zachęty materialnej dla pracowników wydziałów, działów i brygad za wykonanie i przekroczenie zadań planu techniczno - przemysłowo - finansowego, z drugiej strony, jeśli nie zostaną wyciągnięte konsekwencje w stosunku do winnych naruszenia ustalonych norm.

Jednym z podstawowych warunków pomyślnej walki o przyspieszenie obiegu środków jest **dobrze zorganizowana księgowość i ścisła sprawozdawczość.**

Tow. Malenkov na XVIII konferencji partyjnej mówił: „bez ewidencjonowania urządzeń, majątku i materiałów nie można kierować przedsiębiorstwem. Jeżeli dyrektor pragnie mocno trzymać w rękach przedsiębiorstwo i pracować nie byle jak, po omacku, musi dobrze znać całą gospodarkę zakładu, musi wiedzieć, gdzie i ile znajduje się w fabryce urządzenia, narzędzi, surowców i materiałów.

W wyniku zaległości w księgowości powstają w przedsiębiorstwach nadmierne zapasy materiałów, formuje się zbędny i w zasadzie niekompletny wsad, zwiększają się zapasy produkcji niezakończonych.

kończoney i unieruchamiane są bardzo poważne sumy środków państwowych.

Działalność przedsiębiorstwa, w którym brak jakiej takiej normalnej księgowości, nosi w sobie zarodki niespodzianek. W takich przedsiębiorstwach nieuchronne są zahamowania produkcji wskutek nieoczekiwanego dla kierownika braku takiego czy innego surowca materiału, półfabrykatu czy narzędzia⁸⁾

Dobrze zorganizowana księgowość zwiększa operatywność kierownictwa przedsiębiorstwa, dostarcza kierownikowi regularnych i dokładnych informacji o posiadanych przez przedsiębiorstwo zasobach i ich wykorzystaniu, pozwala systematycznie śledzić szybkość obiegu środków, ustalać konkretne przyczyny opóźnienia lub zahamowania ruchu okrężnego środków oraz podejmować odpowiednie kroki dla przyspieszenia tego ruchu. Pracownicy buchalteryjnego i finansowego aparatu przedsiębiorstwa winni systematycznie wpajać zasadę oszczędzania i umacniać rolę finansowo-ekonomicznych wskaźników w pracy przedsiębiorstwa. Dokładna i we właściwym czasie przeprowadzana inwentaryzacja oraz regularna kontrola zapasów magazynowych i produkcyjnych umożliwia ujawnienie zbędnych zapasów i doprowadzenie ich do poziomu normatywów.

* * *

Jednocześnie ze skróceniem cyklu produkcyjnego i likwidacją nadmiernych zapasów materiałowych w procesie produkcji, mających pierwszorzędne znaczenie dla przyspieszenia obiegu środków, nie należy zapominać o ogromnych możliwościach przyspieszenia obiegu środków przez oddziaływanie na **sferę obiegu**. Jest to szczególnie ważne dlatego, ponieważ liczni kierownicy przedsiębiorstw wciąż jeszcze nie doceniają znaczenia właściwej organizacji zbytu, sądząc omyłkowo, że zadaniem przedsiębiorstwa jest wyłącznie wykonanie programu produkcyjnego wg wskaźników ilościowych i jakościowych.

Jednym z przejawów wyższości socjalistycznego systemu gospodarowania jest to, że przyczynia się do znacznego skrócenia względnych rozmiarów środków w sferze obiegu.

⁸⁾ G. M. Malenkov: O zadaniach organizacji partyjnych w przemyśle i transporcie, Gospolitzdat, 1941, str. 16, 17.

W ustroju kapitalistycznym nieznaczną zdolność nabywczą mas hamuje wzrost produkcji. Ogólne prawo akumulacji kapitalistycznej oznacza gromadzenie bogactw na jednym biegunie, w rękach garstki monopolistów, i zubożenie szerokich mas ludności — na drugim. Kapitalistyczny system gospodarczy cechują periodyczne kryzysy nadprodukcji.

Stąd, — zawzięta walka konkurencyjna o rynki zbytu, ogromne nieprodukcyjne koszty obiegu, opóźnienie szybkości obrotu środków w sferze obiegu, a w rezultacie, zwolnienie tempa całego procesu reprodukcji. Najkrytyczniejszym momentem ruchu okrężnego środków w systemie kapitalistycznym, jest przeobrażenie towaru w pieniądź, czyli realizacja.

W przeciwstawieniu do tego w socjalistycznym systemie gospodarczym, wzrost potrzeb mas i ich zdolności nabywczej, wyprzedza wzrost produkcji.

Jednym z podstawowych zadań rozszerzonej reprodukcji socjalistycznej jest podniesienie poziomu dobrobytu mas. Socjalizm, w przeciwstawieniu do kapitalizmu, stwarza niezbędne warunki dla takiego wzajemnego ustosunkowania się pomiędzy akumulacją i konsumpcją, które zapewnia nieprzerwany wzrost produkcji, przy jednoczesnym wzroście spożycia mas. Przy socjalistycznym systemie gospodarowania usunięta jest sama możliwość kryzysów nadprodukcji. Stąd więc wynika — likwidacja kapitalistycznych kosztów obiegu oraz zmniejszenie kosztów obiegu w ogóle, przyspieszenie procesu realizacji towarów, a przez to także całego procesu reprodukcji. Oznacza to, że duża część zasobów gospodarki narodowej została przesunięta ze sfery obiegu do sfery wytwarzania, co przyczynia się do zwiększenia skali i podwyższenia tempa rozszerzonej reprodukcji.

„Kryzys, bezrobocie, marnotrawstwo, nędza szerokich mas — oto nieuleczalne choroby kapitalizmu. Nasz ustrój nie zna tych chorób dlatego, że władza jest w naszych rękach, w rękach klasy robotniczej, dlatego, że prowadzimy gospodarkę planową, planowo gromadzimy zasoby i prawidłowo rozdzielamy je między gałęziami gospodarstwa narodowego“.⁹⁾

Wyższość systemu socjalistycznego powstaje i nabiera formy realnych osiągnięć wcale nie samorzutnie. Niezbędną rzeczą jest

⁹⁾ J. Stalin, Zagadnienia leninizmu, wyd. „Książka i Wiedza“, 1949, str. 330.

codzienna walka o wzmożenie i odpowiednie wykorzystanie zalet tego ustroju, konieczny jest udział w tej walce najszerzych mas pracujących. Tego uczy nas wielki Stalin.

Aczkolwiek w ramach socjalistycznej gospodarki narodowej przeistoczenie towaru w pieniądź jest zawsze zapewnione dzięki planowej organizacji wytwarzania i rozprowadzania produkcji oraz systematycznemu wzrostowi siły nabywczej mas, to w zasięgu poszczególnych przedsiębiorstw i rodzajów produkcji możliwe jest przetrzymywanie w magazynach nadmiernych ilości towarów, czyli zahamowanie ruchu określonego środków w formie towarowej, a tym samym ogólne zahamowanie ruchu określonego środków. Minister Finansów ZSRR, tow. Zwieriew, w referacie na V Sesji Rady Najwyższej ZSRR o budżecie państwowym ZSRR na r. 1949, zakomunikował, że w przemyśle spożywczym, zapasy gotowej produkcji na 1.X.48 r. przewyższały normatywy o 30%, a w organizacjach zbytu Ministerstwa Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego wzrosły zapasy w porównaniu z odpowiednią datą 1947 r. dwa i pół krotnie. Duże są zapasy gotowej produkcji w przemysłach hutniczym, węglowym oraz w szeregu innych gałęzi przemysłowych.

Gromadzenie nadmiernych zapasów jest często wynikiem tego, że przedsiębiorstwo produkuje towar niskiej jakości i niewłaściwego asortymentu, nie uwzględniając należycie wymagań spóżywców. O tym zdaje się zapominać pracownicy Głównego Zarządu Przemysłu Perfumeryjnego Ministerstwa Przemysłu Spożywczego ZSRR. W swym referacie, Minister Finansów, tow. Zwieriew zauważył, że przedsiębiorstwa tego zarządu, przekraczając plan produkcji globalnej nie przygotowują w dostatecznych rozmiarach tych towarów, które są potrzebne ludności i produkują w dalszym ciągu towary, na które brak zapotrzebowania.

Niski gatunek produkcji i niedostateczny jej asortyment, oddziaływując na poziom akumulacji, równocześnie opóźnia, a nawet wstrzymuje określony ruch towarów. Widać z tego jak wielką rolę ekonomiczną odgrywa walka o planowy asortyment, o jego poprawę, o podniesienie jakości produkcji. Znaczenie tej walki wzrasta w miarę bardziej obfitego wytwarzania towarów i produktów, tzn. w miarę zbliżania się naszego kraju do komunizmu. W miarę obfitszego wytwarzania towarów i produktów, rosną wymagania spóżywców odnośnie jakości towarów.

Dla zapewnienia szybkiej sprzedaży produkcji ma bardzo duże znaczenie równomierne wytwarzanie. W Dorogomiłowskiej fabryce chemicznej im. Frunze, długość obrotu środków zawartych w produkcji gotowej była w 1948 r. o 3,8 dnia większa od planowanej. wskutek szturmowej pracy w wydziałach.

Przerwy w realizacji produkcji oraz nadmierne zapasy towarów w magazynach mogą być wynikiem niewłaściwej organizacji współpracy pomiędzy przedsiębiorstwami, rezultatem niedociągnięć w planowaniu zbytu i zaopatrzenia. Należy usunąć te przyczyny, zapewnić przedsiębiorstwu we właściwym czasie dostawę surowców, materiałów, paliwa itp., maksymalną **równomierność** dostaw, dostosowaną do procesów wytwarzania, całkowitą kompletność dostaw oraz przestrzegać ściśle wymagań na odcinku asortymentu i jakości surowców, materiałów paliwa itp. Nie byle jakie znaczenie ma likwidacja przerw pomiędzy wykończeniem produkcji i oddaniem jej do magazynu gotowych wyrobów (w szczególności przez przyspieszenie obiegu dokumentów), a także ustalenie sztywnych norm czasowych magazynowania różnego rodzaju produkcji gotowej.

Konieczne jest wysyłanie gotowej produkcji we właściwym czasie, szybsze dostarczanie jej konsumentowi. Bardzo pouczające w tym zakresie jest doświadczenie Gorkowskiej fabryki samochodów im. Mołotowa. Kolejarze zorganizowali bezpośrednie marszruty, przyspieszające znacznie przewóz gotowej produkcji. Pracownicy zbytu odbierają zlecenia na produkcję dla jednego lub kilku sąsiednich obwodów. Kolejarze fabryki zestawiają i przygotowują na torach fabrycznych transporty do wysyłki. W styczniu 1949 r. zorganizowano 5 bezpośrednich marszrut. Przewóz produkcji do Władystoku przy pomocy marszruty bezpośredniej zaoszczędził do 5 tys. wagono-godzin w porównaniu ze zwykłym sposobem wysyłek. Zastosowanie bezpośrednich marszrut w tej jednej tylko fabryce pozwala na zwolnienie z obiegu do 1 mil. rb. środków obrotowych. Wykonanie jednak programu produkcji odnośnie wskaźników ilościowych i jakościowych oraz wysyłki produkcji we właściwym czasie na adres nabywcy — nie rozwiązują jeszcze zagadnienia. Produkcję należy nie tylko wysłać, ale również jak najszybciej otrzymać jej ekwiwalent w postaci pieniężnej.

Jak już podkreśliliśmy państwo przyznało przedsiębiorstwu środki obrotowe, tzn. oddało do jego dyspozycji określone zasoby, by

zapewnić nieprzerwany proces reprodukcji. Przedsiębiorstwo jest odpowiedzialne za właściwe używanie środków obrotowych i ich całość. Jednak, dopiero otrzymanie ekwiwalentu pod postacią pieniądza, zapewnia wszystkie warunki dla nieprzerwanego ruchu okrężnego środków i może być wskaźnikiem całości środków obrotowych.

Większość przedsiębiorstw, walcząc o przyspieszenie obiegu środków, zobowiązuje się zwolnić z obiegu część środków obrotowych i oddać je państwu do dyspozycji. Ażeby jednak wykonać te zobowiązania, należy rozporządzać środkami pieniężnymi na koncie operacyjnym, a warunek ten wymaga zakończenia ruchu obrotowego środków, otrzymania ekwiwalentu za wytworzoną i zrealizowaną (wysłaną) produkcję, pod postacią pieniądza.

Powyższe wskazuje na ogromne znaczenie przeprowadzenia we właściwym czasie rozliczeń pomiędzy dostawcami i nabywcami, na konieczność niedopuszczenia do powstania nieuregulowanych należności i zobowiązań.

Niektórzy pracownicy przedsiębiorstw przypuszczają, że tylko cykl produkcyjny zależy od nich, natomiast okres obiegu bądź zupełnie jest od nich niezależny bądź jest zależny tylko w małym stopniu. W rzeczywistości jednak sprawa przedstawia się inaczej.

Kierownicy przedsiębiorstw mają w swym rozporządzeniu wiele środków, by na zasadzie rozrachunku gospodarczego zapewnić dokonanie rozliczeń we właściwym czasie i nie dopuszczać do powstania nieuregulowanych należności i zobowiązań. Spośród tych środków należy, w pierwszym rzędzie, wymienić **system umów planowych**. Duże znaczenie umów planowych polega przede wszystkim na tym, że **konkretyzują one zadania planowe** w oparciu o pełną ewidencję oraz obopólne uzgodnienie warunków pracy między dostawcami a odbiorcami, ustalają **zobowiązania wzajemne** przedsiębiorstw, dzięki czemu ich działalność pozostaje pod **wzajemną kontrolą za pomocą rubla**. Ażeby umowy planowe były skuteczne, należy szczegółowo ustalać wszystkie ich warunki, dążyć do ich wykonania, ściśle przestrzegać dyscyplinę umów.

Drugą dźwignią w walce o terminowe i szybkie uzyskanie ekwiwalentu pieniężnego, to — system rozliczeń. Nie należy, oczywiście, pozwalać, ażeby każde przedsiębiorstwo ustalało własne formy rozliczeń. Jednak istniejący system rozliczeń przewiduje różne ich formy, odpowiadające różnorodnym stosunkom pomiędzy dostawcami

i odbiorcami. Na podstawie głębokiej znajomości systemu rozliczeń należy wybierać najlepsze ich formy dla danych warunków, a przez to zapewnić najwłaściwszą organizację rozliczeń. Jednocześnie należy usilnie domagać się od pracowników banków uporządkowania rozliczeń, w szczególności zwalczania takiej nienormalnej sytuacji, przy której akuratny dostawca staje się nielegalnym wierzycielem nieakuratnego nabywcy i popada przez to w trudną sytuację finansową. Należy bardziej rozpowszechniać stosowanie wzajemnych rozliczeń rozczeń płatniczych.

Trzecia dźwignia — to system sankcji ekonomicznych. Istniejące prawodawstwo przewiduje różnorodne rodzaje sankcji, które mogą i powinny być stosowane do nieakuratnych wykonawców umów planowych i nie regulujących w terminie zobowiązań: grzywny i odszkodowania za niedotrzymanie umowy, wszelkie kary, reklamacje, tzn. opusty od ceny towarów itp. Sankcje te należy stosować zdecydowanie, nie dopuszczać do „amnestii wzajemnej” pomiędzy przedsiębiorstwami i energicznie ścigać kary przy każdym naruszeniu umowy planowej.

Dla przyspieszenia rozliczeń niemałe znaczenie posiada uprzedzanie odbiorców, że towar został wysłany pod ich adresem.

W walce o przyspieszenie obiegu środków obrotowych specjalna rola należy się systemowi kredytowemu. Kredyt radziecki jest bardzo ważną dźwignią ekonomiczną w przyspieszeniu socjalistycznej reprodukcji. Przy pomocy systemu kredytowego wciągane są do obrotu gospodarczego wszystkie czasowo wolne zasoby pieniężne przedsiębiorstw, instytucji i organizacji. Radzieckie instytucje kredytowe — banki — przychodzą przedsiębiorstwom z pomocą, wstrzymując kredyty lub stosując odpowiednie środki do nieakuratnych kontrahentów. Ażeby w pełni wykorzystać pomoc banku, przedsiębiorstwa muszą utrzymywać z nim ścisły kontakt, pomagać mu w ujawnianiu naruszeń dyscypliny finansowo - planowej, zarówno w zakresie kredytów jak i rozliczeń.

Przedsiębiorstwa ze swej strony, muszą również ściśle przestrzegać warunków kredytowania bankowego i rozliczeń oraz nie dopuszczać do przeterminowanych zadłużeń w stosunku do banku. Bank radziecki — jest własnością państwową, tj. ogólnonarodową.

dowym mieniem ludu. Ochroniać tę własność, racjonalnie stosować tak delikatny instrument, jakim jest kredyt — to zadanie każdego kierownika przedsiębiorstwa, każdego działacza gospodarczego.

*

*

*

Sukces walki o przyspieszenie obiegu środków obrotowych zależy w dużym stopniu od tego, czy wciągnięty jest do niej w całości kolektyw pracowników każdego przedsiębiorstwa we wszystkich stadiach produkcji, zaopatrzenia i zbytu. Przyspieszenie np. obiegu środków wyłącznie w procesie produkcji, przez skrócenie cyklu produkcyjnego, nie da właściwego efektu, jeżeli równocześnie będą gromadzić się zapasy ponadnormatywne towarów i materiałów, lub też powstawać będą nieuregulowane należności i zobowiązania.

Wciągnięcie wszystkich pracowników przedsiębiorstwa do walki o przyspieszenie obiegu środków obrotowych oznacza powszechne stosowanie finansowo - ekonomicznych wskaźników wartościowych na wszystkich odcinkach pracy przedsiębiorstwa. To zaś wymaga pogłębienia wykształcenia ekonomicznego kadr, gdyż tylko na tej drodze można osiągnąć dalsze sukcesy w opanowaniu produkcji, jej techniki, jej strony finansowo - ekonomicznej. Stąd wynikają zadania stawiane przez kraj pracownikom naukowych instytucji ekonomicznych oraz katedr ekonomicznych wyższych zakładów naukowych.

Na naradzie pracowników przemysłu Moskwy i obwodu Moskiewskiego poświęcono dużo uwagi zagadnieniu wzmożenia roli naukowych instytucji ekonomicznych, w szczególności, Instytutu Ekonomiki Akademii Nauk ZSRR, w walce o przyspieszenie obiegu środków. Tow. G. M. Popow wezwał na tej konferencji pracowników instytucji naukowych do pomagania pracownikom przemysłu w głębszym ujmowaniu ekonomiki przedsiębiorstwa, pełniejszym ujawnieniu rezerw utajonych w samej produkcji w opracowywaniu i praktycznym stosowaniu dokładnych, dostępnych dla szerokich mas, metod ewidencjonowania obiegu środków i kontroli przyspieszenia obiegu.

Instytucje naukowe i katedry ekonomiczne wyższych zakładów naukowych powinny głęboko i wszechstronnie opracowywać

zagadnienia ekonomiki przedsiębiorstwa socjalistycznego, drogi i metody wykorzystania dźwigni ekonomicznych dla planowego kierowania gospodarką. Specjalną uwagę należy poświęcić zagadnieniom wewnętrznego rozrachunku gospodarczego, akordowemu i premiomu systemowi płac, zagadnieniom organizacji i wykorzystania środków trwałych i obrotowych przedsiębiorstwa, sposobom obniżenia kosztów własnych produkcji itp.

Ażeby opracowanie takich zagadnień dało owocne wyniki, należy wzmocnić łączność instytucji naukowych z przedsiębiorstwem. Szereg instytucji naukowych i katedr wyższych zakładów naukowych ustanowiły już taką łączność, w szczególności, w postaci patronatu nad przedsiębiorstwem. Nie wystarcza to jednak, ażeby zapewnić właściwe rozwiązywanie zadań, postawionych instytucjom naukowym przez ruch ogólnonarodowy, mający za cel wykonanie i przekroczenie powojenego Stalinowskiego planu pięcioletniego.

Należy zwrócić większą uwagę na przygotowanie i wydawnictwo podręczników z dziedziny ekonomiki dla kierowników przedsiębiorstw, naczelników wydziałów, mistrzów oraz szerokiej masy robotników i urzędników przedsiębiorstw, wyjaśnić znaczenie tych zagadnień, wskazać drogę poprawy wskaźników finansowo - ekonomicznych, zarówno dla całego przedsiębiorstwa, jak i poszczególnych jego odcinków, propagować doświadczenia i osiągnięcia czołowych przedsiębiorstw.

*
*
*

Walka o przyspieszenie obiegu środków obrotowych ma wielkie znaczenie narodowo - gospodarcze. Wyraża ona dążenie milionów ludzi pracy do przedterminowego wykonania i przekroczenia planu pięcioletniego a przez to przyspieszenia rozwiązania podstawowego zadania ekonomicznego ZSRR — budowy społeczeństwa komunistycznego.

Przyspieszenie obiegu środków pozwala na zwiększenie wytwarzania, szybsze doprowadzenie produkcji do konsumentów przy tej samej wysokości środków obrotowych przedsiębiorstw i zwolnienie z obiegu znacznych sum środków obrotowych, dla użycia ich w interesach ogólnopństwowych. Przyspieszenie obiegu środków tylko o jeden dzień w całym przemyśle ZSRR zwalnia z obiegu około 1 miliarda rubli.

Przyspieszenie obiegu środków zmniejsza względne zapotrzebowanie na urządzenia, materiały, paliwo, siłę roboczą na jednostkę produkcji. Liczne przedsiębiorstwa zobowiązują się przez przyspieszenie obiegu środków dać krajowi produkcję ponadplanową.

Przyspieszenie obiegu środków zwiększa dochód narodowy, a uzyskana nadwyżka może być użyta na finansowanie inwestycji i podniesienie materialnego i kulturalnego poziomu życia ludzi pracy w ZSRR.

Walka o przyspieszenie obiegu środków obrotowych sprzyja wzrostowi wydajności pracy, prowadzi do obniżenia kosztów produkcji i kosztów obiegu, a przez to do wzrostu produktu dodatkowego, wytworzonego przez społeczność, do wzrostu akumulacji. Przyspieszenie obiegu środków przyczynia się do wzmocnienia waluty radzieckiej.

Przyspieszenie obiegu środków przyspiesza proces reprodukcji w poszczególnych przedsiębiorstwach i w całej gospodarce narodowej, przyczynia się do dalszego wzrostu bogactwa i potęgi naszej Ojczyzny.

Tłum: L. Węglewski

O metodzie obliczania szybkości obiegu środków przedsiębiorstw przemysłowych

Okólnik Ministerstwa Finansów ZSRR Nr 528 i Centralnego Urzędu Statystycznego przy Radzie Ministrów ZSRR Nr 1 — 19 z dnia 14 kwietnia 1949 r. „SFCh“ 1949 r. Nr 7, str. 6.

Szybkość obiegu materiałów, towarów i środków pieniężnych jest jednym z podstawowych wskaźników działalności przedsiębiorstw. Przyspieszenie szybkości obiegu środków zapewnia dodatkowe zwolnienie zasobów, dla zwiększenia tempa rozszerzonej socjalistycznej reprodukcji. Osiągnięcie tego celu wymaga w pierwszym rzędzie likwidacji ponadnormatywnych zapasów materiałowych i towarowych oraz dalszego obniżenia normatywów, poprzez usprawnienie działalności przedsiębiorstw w zakresie produkcji, zaopatrzenia i zbytu, jak również gospodarki finansowej.

Na organach finansowych, oddziałach Banku Państwa i banków udzielających kredytów długoterminowych ciąży obowiązek systematycznej kontroli wykorzystania środków obrotowych przez przedsiębiorstwa oraz wszechstronnego współdziałania z przedsiębiorstwami w ich walce o przyspieszenie obiegu środków. Organy CUS¹⁾ przy Radzie Ministrów ZSRR winny nieustannie śledzić za wykonaniem zobowiązań podjętych przez przedsiębiorstwa w zakresie przyspieszenia obiegu środków.

W związku z otrzymanymi zapytaniami Ministerstwo Finan-

¹⁾ CSU skrót określenia: „Centralnoje Statisticeskoje Uprawlenie” == Centralny Urząd Statystyczny ZSRR.

sów ZSRR i CUS przy Radzie Ministrów ZSRR, zaleca stosowanie następującej metody obliczania wskaźników szybkości obiegu środków przedsiębiorstw przemysłowych.

1. Ustalanie wskaźników szybkości obiegu środków w przedsiębiorstwach przemysłowych odbywa się:

a) w oparciu o wartość zrealizowanej produkcji towarowej, łącznie z wyrobami powszechnego użytku z odpadków, według obowiązujących cen hurtowych bez podatku obrotowego (rozdział „A” wzoru Nr 2 sprawozdania rocznego i kwartalnego i wzór Nr 5 miesięcznego sprawozdania przedsiębiorstwa);

b) na podstawie danych bilansowych o faktycznym stanie środków (aktywów) obrotowych przedsiębiorstwa.

2) Szybkość obiegu środków ustala się łącznie dla wszystkich środków obrotowych przedsiębiorstwa i oddzielnie dla środków obrotowych normowanych.

3) Do środków obrotowych normowanych zalicza się wszystkie bilansowe pozostałości zapasów produkcyjnych, produkcji w toku i półfabrykatów własnych, nakładów przyszłych okresów, wyrobów gotowych i towarów na składach (suma grupy „B” aktywów bilansu).

4) W skład środków obrotowych nienormowanych wchodzi środki płatnicze, prócz salda rachunku rozliczeniowego²⁾ w Banku Państwa, towary wydane i usługi świadczone, towary nieopłacone w terminie przez nabywców, towary znajdujące się na przechowaniu u odbiorców oraz wszelkie rodzaje należności.

Poza tym należy ustalić i dodać do środków obrotowych nienormowanych:

a) nadpłaty dokonane w Banku Przemysłowym lub w głównych zarządach z tytułu przelewów na fundusz amortyzacyjny;

²⁾ Odnosnie określenia „rasczotnyj szczot” — patrz „Przyczynki terminologiczne”, str. 251.

- b) środki obrotowe wykorzystane na sfinansowanie remontów kapitalnych i inwestycji poza przewidzianymi prawem źródłami pokrycia;
- c) nadwyżkę salda debetowego rozliczeń z samodzielnym oddziałem robót inwestycyjnych nad pożyczkami Centralnego Banku Komunalnego z tytułu budownictwa indywidualnych domów mieszkalnych, przeznaczonych do sprzedaży;
- d) nadwyżkę zobowiązań pracowników z tytułu pożyczek na budownictwo indywidualne i inne cele nad kredytami banków specjalnych;
- e) przekroczenie nakładów finansowanych z funduszy specjalnych i innych źródeł specjalnego przeznaczenia;
- f) straty pozaplanowe przekroczenie planowanych kosztów własnych produkcji zrealizowanej i straty nieplanowane nie zaliczane do kosztów własnych produkcji, a wykazane w rachunku strat i zysków.

5. Szybkość obiegu w dniach określa się jako stosunek przeciętnego stanu środków obrotowych (aktywów) do jednodniowego obrotu z tytułu realizacji, według formuły:

PS: $\frac{R}{90}$ albo $\frac{PS \times 90}{R}$ przy obliczeniu kwartalnej szybkości obiegu i według formuły PS: $\frac{R}{360}$, albo $\frac{PS \times 366}{R}$ przy obliczeniu rocznej szybkości obiegu przy czym:

PS oznacza przeciętny stan środków,

90 lub 360 — liczbę dni w kwartale lub roku.

R — kwartalną lub roczną realizację.

6) Przeciętny miesięczny stan faktyczny środków obrotowych oblicza się, wychodząc z sumy stanów na początek i koniec miesiąca dzielonej przez dwa; przeciętny kwartalny stan oblicza się, sumując trzy stany średniomiesięczne i otrzymaną sumę dzieląc przez trzy; przeciętny roczny stan ustala się na podstawie sumy czterech przeciętnych stanów kwartalnych, obliczonych sposobem wyżej podanym, podzielonej przez cztery.

P r z y k ł a d:

Stan środków obrotowych:

- na 1.I.1948 r. — 100 tys. rub.
- na 1.II.1948 r. — 120 tys. rub.
- na 1.III.1948 r. — 140 tys. rub.
- na 1.IV.1948 r. — 130 tys. rub.

Przeciętny miesięczny stan środków obrotowych:

$$\begin{aligned} \text{styczeń} & - \frac{100 \text{ tys. rub.} + 120 \text{ tys. rub.}}{2} = 110 \text{ tys. rub.} \\ \text{luty} & - \frac{120 \text{ tys. rub.} + 140 \text{ tys. rub.}}{2} = 130 \text{ tys. rub.} \\ \text{marzec} & - \frac{140 \text{ tys. rub.} + 130 \text{ tys. rub.}}{2} = 135 \text{ tys. rub.} \end{aligned}$$

Przeciętny kwartalny stan środków obrotowych w I kwartale

$$\frac{110 \text{ tys. rub.} + 130 \text{ tys. rub.} + 135 \text{ tys. rub.}}{3} = 125 \text{ tys. rub.}$$

Przeciętny kwartalny stan środków obrotowych w 1948 r.

- w I kwartale — 125 tys. rub.
- w II kwartale — 130 tys. rub.
- w III kwartale — 145 tys. rub.
- w IV kwartale — 140 tys. rub.

$$\begin{array}{r} 125 \\ 130 \\ 145 \\ 140 \\ \hline 540 \\ 540 : 4 = 135 \end{array}$$

Przeciętny roczny stan środków obrotowych w 1948 r.

$$\frac{125 \text{ tys. rub.} + 130 \text{ tys. rub.} + 145 \text{ tys. rub.} + 140 \text{ tys. rub.}}{4} = 135 \text{ tys. rub.}$$

W celu ustalenia przeciętnego planowanego stanu środków normowanych w przedsiębiorstwach posiadających sezonowe zapasy towarów i materiałów, powiększa się sumę normatywów o wartość zapasów sezonowych w rozmiarze odpowiadającym faktycznie udzielonym na ten cel kredytom i sumie zobowiązań w stosunku

do dostawców, w granicach uwzględnionych przy kredytowaniu przez Bank Państwa.

Nie powiększa się sumy normatywów o wartość ponadnormatywnych zapasów materiałów i towarów niesezonowych, nawet w przypadku udzielenia kredytu na ich sfinansowanie.

Przeciętny planowany stan normowanych środków obrotowych na dany kwartał oblicza się, wychodząc z sumy normatywów i sezonowych zapasów materiałów oraz towarów na początek i koniec kwartału, podzielonej przez dwa; przeciętny planowany stan roczny ustala się na podstawie sumy przeciętnych normatywów kwartalnych i sezonowych zapasów materiałów i towarów, obliczonej w sposób wyżej podany i podzielonej przez cztery.

8) Wskaźniki szybkości obiegu wszystkich środków obrotowych łącznie i oddzielnie środków obrotowych normowanych, porównuje się z faktyczną szybkością obiegu środków w poprzednim okresie sprawozdawczym, albo z odpowiednim okresem roku poprzedniego.

Szybkość obiegu środków obrotowych normowanych porównuje się także z planowymi wskaźnikami szybkości obiegu.

9) Dla obliczenia rzeczywistych wskaźników szybkości obiegu w roku 1948 przyjmuje się środki obrotowe na dzień 1 stycznia 1949 roku według wartości bilansowej, bez przewartościowania.

10) Dla porównania wskaźników szybkości obiegu za 1949 r. ze wskaźnikami 1948 roku należy:

a) przewartościować przeciętny stan środków obrotowych za odpowiedni okres 1948 r., posługując się współczynnikiem wzrostu cen, ustalonym na podstawie sprawozdawczości przedsiębiorstwa;

b) przeliczyć realizację za odpowiedni okres 1948 r. według cen zbytu 1949 r.³⁾ (bez podatku obrotowego). W przypadku, gdy zanadto obszerna nomenklatura zrealizowanej produkcji i przeszkody natury technicznej uniemożliwiają

³⁾ Odnosnie określenia „optowaja cena” — patrz „Przyczynki terminologiczne” na str. 250.

przewartościowanie bezpośrednie, należy dokonać przeliczenia realizacji za odpowiedni okres 1948 r. według cen 1949 r., na podstawie ustalonego procentowego stosunku sumy dodatkowego utargu z tytułu zmiany cen do sumy realizacji za odpowiedni okres 1949 r. w cenach 1948 r. (tj. po wyeliminowaniu tego dodatkowego utargu).

11) Dla ustalenia sumy środków obrotowych zwolnionych na skutek przyspieszenia obiegu, należy obliczyć zapotrzebowanie na środki obrotowe w okresie sprawozdawczym, biorąc za podstawę faktyczną realizację w danym okresie i szybkość obiegu w dniach z okresu poprzedniego.

Różnica między obliczoną w sposób powyższy wielkością środków obrotowych, a sumą środków uczestniczących faktycznie w obiegu w okresie sprawozdawczym, stanowi sumę środków zwolnionych na skutek przyspieszenia obiegu.

O METODZIE OBLICZANIA

Przykład:	I kw.	II kw.
1. Obrót z tytułu realizacji	600 tys. rub.	900 tys. rub.
2. Przeciętna suma środków obrotowych	100 tys. rub.	120 tys. rub.
3. Szybkość obiegu w dniach	15 dni	12 dni
4. Niezbędna suma środków obrotowych w II kw. przy zachowaniu szybkości obiegu I kw.	900 tys. rub. x 15	
		= 150 tys. rub.
	90	
5. Suma środków zwolnionych na skutek przyspieszenia obiegu o 3 dni (15 dni — 12 dni)	150 tys. rub. — 120 tys. rub. =	= 30 tys. rub.

W sposób analogiczny oblicza się sumę środków obrotowych zwolnionych na skutek przyspieszenia obiegu w porównaniu z planem.

Załącznik Nr 1.

do okólnika Ministerstwa Finansów ZSRR Nr 528 i Centralnego
Urzedu Statystycznego przy Radzie Ministrów ZSRR Nr 1-19
z dnia 14 kwietnia 1949 r.

Obliczenie szybkości

obiegu środków za

(okres sprawozdawczy)

.....
(nazwa przedsiębiorstwa)

Elementy obliczenia i wskaźniki szybkości obiegu	Faktycznie za (okres po- przedzający sprawo- zdawczy)	Faktycznie za okres sprawo- zdawczy
1. Realizacja według cen hurtowych bez podatku obrotowego		
2. Przeciętny stan a) zapasów produkcyjnych b) robót w toku i półfabrykatów własnych c) nakładów przyszłych okresów d) wyrobów gotowych i towarów na składach Razem środki obrotowe normowane e) środki płatnicze prócz bankowego rachun- ku operacyjnego f) towary wysłane i usługi świadczone g) należności oraz towary nieopłacone i prze- chowane u odbiorców h) inne środki nienormowane Razem środki obrotowe		
3) Obieg środków w dniach Ogółem środki obrotowe w tym normowane		

Załącznik Nr 2.

do okólnika Ministerstwa Finansów ZSRR Nr 528 i Centralnego Urzędu Statystycznego przy Radzie Ministrów ZSRR Nr 1-19 z dnia 14 kwietnia 1949 r.

Obliczenie szybkości

obiegu środków obrotowych normowanych w porównaniu z planem za

.....
(okres sprawozdawczy)

.....
(nazwa przedsiębiorstwa)

Elementy obliczenia i wskaźniki szybkości obiegu	P l a n			Faktycznie
	Norma- tyw	Zapasy sezonowe	Razem	
1 Realizacja (według cen hurtowych bez podatku obrotowego)	x	x		
2. Przeciętny stan a) zapasów produkcyjnych b) robót w toku i półfabrykatów własnych c) nakładów przyszłych okresów d) wyrobów gotowych i towarów na składach Razem środki obrotowe normowane				
3. Szybkość obiegu środków obrotowych normowanych w dniach	x	x		

OD REDAKCJI „WOPROSÓW EKONOMIKI”

Szeroka akcja, jaką podjęli pracownicy przemysłu i transportu w celu lepszego wykorzystania środków obrotowych, podniosła znaczenie obliczania szybkości ich obiegu. Właściwe określenie długości cyklu obrotowego, przyspieszenia obiegu i wysokości zwolnionych z obrotu sum, pobudza do walki o mobilizację rezerw wewnętrznych przedsiębiorstw. Konieczna jest więc taka metoda obliczania obiegu środków, która zapewni dokładność, da realne wskaźniki, posłuży jako środek kontroli wykonania państwowego planu, będzie podnietą do lepszego wykorzystania środków obrotowych i rozwoju socjalistycznego współzawodnictwa.

W pierwszym okresie masowej akcji o przyspieszenie obiegu środków obrotowych, nie było jednolitej metody obliczania szybkości ich obiegu. Tak w praktyce, jak w literaturze, zalecano rozmaite sposoby. Ministerstwo Finansów ZSRR i Główny Urząd Statystyczny przy Radzie Ministrów ZSRR, po rozpatrzeniu najrozmaitszych metod obliczania obiegu i wysokości zwolnionych środków, w swoim okólniku z dnia 14 kwietnia 1949 r. zaleciły zastosowanie jednolitej metody. Miało to olbrzymie znaczenie. W ciągu przeszło rocznego okresu, który minął od ogłoszenia wyżej wymienionego okólnika, zdobyto duże doświadczenie, które pozwala wnieść poprawki do metody obliczania szybkości obiegu środków obrotowych.

Redakcja czasopisma „Woprosy Ekonomiki” otrzymała cały szereg uwag na temat metody zalecanej w wymienionym okólniku. Część krytycznych uwag była już opublikowana w Nr. 4 „Woprosy Ekonomiki” i w Nr. 6 z 1950 r.

Mając na uwadze rozbieżności, jakie istnieją między ekonomistami na tym odcinku, redakcja uważa za celowe otwarcie dyskusji na łamach czasopisma.

N. LISICJAN

O organizowaniu dalszej pracy przedsiębiorstw przemysłowych nad przyspieszeniem obiegu środków obrotowych¹⁾

Ogólnonarodowa walka o przyspieszenie obiegu środków obrotowych w 1949 r. dała duże efekty w zakresie gospodarki narodowej. Jak wykazał komunikat Centralnego Urzędu Statystycznego przy Radzie Ministrów ZSRR, dotyczący wyników wykonania Państwowego Planu Odbudowy i Rozwoju Gospodarki Narodowej w 1949 r.: „pracownicy przemysłu osiągnęli w 1949 r. poważne rezultaty w zakresie zwolnienia środków obrotowych z obiegu“.

Walka o przyspieszenie obiegu środków obrotowych sprzyjała pomyślnemu wykonywaniu i przekraczaniu planów wytwarzania i realizacji produkcji przemysłowej oraz usprawnieniu organizacji procesu produkcji i obrotu towarowego. W przedsiębiorstwach przemysłowych wprowadzone zostały na szeroką skalę usprawnienia organizacyjno-techniczne, zapewniające przyspieszenie obiegu środków obrotowych.

Do takich usprawnień w pierwszym rzędzie zaliczyć należy: mechanizację pracochłonnych i ciężkich robót, opanowanie nowej techniki i nowych, wysoce wydajnych procesów technologicznych — szybkościowego skrawania, obróbki metali i ich zespołów systemem potokowym, automatyzacji procesów produkcyjnych itp.

Ruch zmierzający do przyspieszenia obiegu środków obrotowych spotęgował walkę o wzrost wydajności pracy, o oszczędność

¹⁾ Przekład artykułu zamieszczonego w czasopiśmie „Woprosy Ekonomiki“ Nr. 4, 1950 r.

materiałów, paliwa i energii elektrycznej, o obniżenie kosztów własnych produkcji.

Kolektywy pracownicze przedsiębiorstw przemysłowych, walcząc o przyspieszenie obiegu środków obrotowych, usprawniły organizację zaopatrzenia i zbytu, wykryły w swoich przedsiębiorstwach nadmierne zapasy materiałów i w znacznym stopniu zlikwidowały je, wzmocniły wewnętrzny rozrachunek gospodarczy. Patriotyczny ruch, zmierzający do przyspieszenia obiegu środków obrotowych, przyczynił się do tego, że szerokie masy pracowników przemysłowych poznawały ekonomikę swojego przemysłu i uzupełniały swe wiadomości z zakresu ekonomiki. Ruch ten stał się bodźcem do rozwoju wynalazczości i racjonalizatorstwa wśród robotników.

Jednocześnie w 1949 r. ujawniły się braki w organizacji tej nowej formy współzawodnictwa socjalistycznego.

Wiadome jest, jakie ogromne znaczenie dla pomyślnego wykonania wyznaczonych zadań posiada praca organizacyjna.

Tow. Stalin w referacie wygłoszonym na XVII Zjeździe Partii powiedział: „po wytyczeniu słusznej linii politycznej, praca organizacyjna decyduje o wszystkim, w tej liczbie i o losie samej linii politycznej — o jej powodzeniu lub o jej klęsce“²⁾.

Dlatego też wyjątkowo poważne znaczenie posiada wykrycie niedociągnięć w organizacji walki przedsiębiorstw przemysłowych o przyspieszenie obiegu i zwolnienie środków obrotowych, znajdujących się w 1949 r. w dyspozycji przedsiębiorstw, oraz ustalenie sposobu usunięcia wspomnianych braków.

Braki te możemy podzielić na trzy grupy:

1. nieprawidłowe ustalanie przez przedsiębiorstwa zobowiązań odnośnie przyspieszenia obiegu środków obrotowych;
2. utożsamianie w tych zobowiązaniach sumy zwolnionych z obiegu środków obrotowych z sumami przekazywanymi państwu z tytułu przyspieszenia obiegu środków;
3. istniejący system dokonywania wpłat zwolnionych z obiegu środków obrotowych do budżetu państwa.

W 1949 r. kryterium i linię wytyczną w walce przedsiębiorstw przemysłowych o przyspieszenie obiegu środków obrotowych sta-

²⁾ J. Stalin „Zagadnienia leninizmu“, wyd. 11 (ros.), str. 477.

nowiły ich konkretne zobowiązania, odnośnie przyspieszenia szybkości obiegu wyrażonej w dniach i w sumie zwolnionych środków obrotowych. Niektóre jednak przedsiębiorstwa nieprawidłowo ustalały te zobowiązania, co prowadziło w rezultacie do nastawiania walki kolektywów pracowniczych o przyspieszenie obiegu środków obrotowych w niewłaściwym kierunku.

Przed 1949 r. przedsiębiorstwa przemysłowe nie posiadały dostatecznego doświadczenia w wykorzystywaniu wskaźników szybkości obiegu środków obrotowych, ponieważ wspomniane wskaźniki nie były włączane do planów i sprawozdań. Dopiero w końcu 1949 r. po raz pierwszy została wprowadzona w przedsiębiorstwach przemysłowych sprawozdawczość, dotycząca przyspieszenia obiegu środków obrotowych (w sprawozdaniu rocznym za 1949 r.).

W pierwszych miesiącach rozwijania się tego ruchu nie było również dokładnie ustalonej metodologii wyliczania wskaźników szybkości obiegu środków obrotowych. Wszystko to wywoływało w szeregu przypadków rozbieżności i powikłania w określaniu przez przedsiębiorstwa zobowiązań odnośnie przyspieszenia obiegu środków obrotowych.

I tak np. jedno ze 103 moskiewskich przedsiębiorstw — inicjatorów ruchu przyspieszenia obiegu środków obrotowych — Dorożomiłowska Fabryka Chemiczna im. Frunzego kilkakrotnie rewidowała swe zobowiązania tylko dlatego, że pracownicy nie wiedzieli, jak podejść do rozwiązania tego zagadnienia.

Przedsiębiorstwa musiały przezwyciężyć duże trudności przy ustalaniu faktycznej szybkości obiegu w 1948 r. jako bazy wyjściowej dla swoich zobowiązań. W kwietniu 1949 r. zagadnienie to zostało wyjaśnione. Ministerstwo Finansów ZSRR i Centralny Urząd Statystyczny podały do wiadomości przedsiębiorstw przemysłowych metodologię wyliczania szybkości obiegu środków obrotowych. Jednak i to było niewystarczające.

Zespoły pracownicze przedsiębiorstw przemysłowych, włączając się do współzawodnictwa o przyspieszenie obiegu środków obrotowych, podejmowały zobowiązania nie w zakresie przekroczenia zadań planowych przyspieszenia obiegu środków obrotowych (ponieważ takie zadania nie zostały postawione), a jedynie odnośnie ogólnej sumy zwolnionych środków obrotowych w wyniku przyspieszenia ich obiegu. Tymczasem zobowiązania socjalistycznego

współzawodnictwa pracy wiążą się z wykonywaniem zadań ponadplanowych, jak np.: ponadplanowe obniżenie kosztów własnych, ponadplanowe zwiększenie rentowności, zrzeczenie się dotacji państwowych, oszczędność paliwa, materiałów itp.

W odróżnieniu od tej praktyki, zobowiązania przedsiębiorstw odnośnie przyspieszenia obiegu środków obrotowych określały całość osiągnięć w tej dziedzinie.

W szeregu przedsiębiorstw podjęte zobowiązania przyspieszenia obiegu środków obrotowych były mniejsze niż to przyspieszenie, które odpowiadało planom realizacji przedsiębiorstw, normatywom środków obrotowych, limitowi kredytów itp.

W rezultacie, przedsiębiorstwa te, przekraczając podjęte zobowiązania i przyspieszając obieg środków obrotowych w stosunku do 1948 r., faktycznie nie wykonywały zadań planowych odnośnie normatywów środków obrotowych. I tak np. Podolska Fabryka Mechaniczna podjęła zobowiązanie wyzwolenia 8 mil. rub; faktycznie wyzwoliła ona 22 mil. rubli, przyspieszając w dużym stopniu obieg środków obrotowych w porównaniu z 1948 rokiem. Jeżeli porównamy jednak faktyczną szybkość obiegu środków obrotowych w 1949 r. z przewidzianą w planie fabryki na 1949 r. odnośnie środków normowanych (tzn. zapasów materiałowych, niezakończonej produkcji i wyrobów gotowych), to okaże się, że szybkość obiegu środków obrotowych zmalała i że zwiększyły się one o 18 mil. rub. w stosunku do planu. W niektórych przedsiębiorstwach podjęte zobowiązania nie znajdowały oparcia w konkretnych zarządzeniach i dlatego nie mobilizowały one i nie kierowały kolektywów do walki o przyspieszenie obiegu środków obrotowych.

Jednym z istotnych braków w organizacji walki o przyspieszenie obiegu środków w 1949 r. było to, że liczne przedsiębiorstwa zobowiązywały się przyspieszyć obieg jedynie *normowanych* środków obrotowych. I tak np. z 47 przedsiębiorstw Szczerbakowskiego rejonu Moskwy 11 przedsiębiorstw zobowiązało się przyspieszyć obieg wszystkich środków obrotowych, a 36 przedsiębiorstw — tylko normowanych.

Przyjęcie zobowiązania przyspieszenia obiegu tylko normowanych środków obrotowych oznaczało zwięźenie frontu walki o przyspieszenie obiegu wszystkich środków obrotowych. Praktyka ta często doprowadzała do tego, że pozytywne rezultaty przyspieszenia

obiegu normowanych środków sprowadzały się do zera, z powodu zmniejszenia szybkości obiegu nienormowanych środków obrotowych (towarów wysłanych, których termin opłaty zgodnie z istniejącym systemem rozliczeń jeszcze nie nastąpił, należności ponadplanowych, wydatków na kapitalne remonty, budownictwo mieszkaniowe itd.). W ten sposób nie osiągnano ostatecznego rezultatu walki — realnego zwolnienia środków obrotowych.

W licznych przedsiębiorstwach każde wyzwolenie środków obrotowych identyfikowano z sumą wpłat do budżetu państwa. Przedsiębiorstwa te nie brały pod uwagę faktu, że ich środki obrotowe pochodzą z 3 źródeł:

- a) własnych funduszy obrotowych i zrównanych z nimi pasywów stałych;
- b) krótkoterminowych kredytów Banku Państwa;
- c) obcych funduszy obrotowych (zobowiązań).

Oprócz tego, niewielka część środków obrotowych przedsiębiorstw przemysłowych znajduje pokrycie w specjalnych funduszach lub pochodzi ze specjalnych źródeł.

Zwolnienie środków obrotowych osiągnięte dzięki przyspieszeniu obiegu tej części środków, która finansowana jest z kredytu bankowego, oznacza albo przedterminową spłatę kredytu, albo rezygnację z jego wykorzystania i dlatego nie może mieć odbicia we wpłatach do budżetu państwa.

Sumy wyzwolone dzięki przyspieszeniu obiegu środków obrotowych, uwiązanych w zapasach ponadnormatywnych, nie pokrytych kredytem bankowym lub w należnościach, przedsiębiorstwo może zużyć wyłącznie na spłatę zobowiązań.

Jedynie środki obrotowe zwolnione dzięki przyspieszeniu obiegu środków obrotowych normowanych, w tej ich części, która pokrywana jest własnymi funduszami obrotowymi, mogą być wpłacone do budżetu państwa. Przedsiębiorstwa korzystające z kredytu normatywnego winny zwrócić Bankowi Państwa odpowiednią część zwolnionych środków obrotowych.

Ponieważ w 1949 r. przedsiębiorstwa przemysłowe nie otrzymały w odpowiednim czasie wyjaśnień w tych sprawach, niektóre z nich, dążąc za wszelką cenę do wykonania podjętych zobowiązań w zakresie zwolnienia środków obrotowych z obiegu, dokonały

wpłaty do budżetu nie z tytułu realnego przyspieszenia obiegu własnych środków obrotowych, lecz z tytułu zmniejszenia obcych środków obrotowych. I tak np. przedsiębiorstwo „Rajpromtrest“ Szerbakiowskiego rejonu Moskwy, pomimo zmniejszenia szybkości obiegu własnych środków obrotowych, przekazało do Rejonowego Oddziału Finansowego otrzymaną od dłużników sumę 368.000 rubli, uzyskaną rzekomo w wyniku wykonania podjętego zobowiązania odnośnie zwolnienia środków obrotowych z obiegu na potrzeby państwa. Tego rodzaju „wykonanie“ zobowiązań z tytułu wpłat do budżetu bardzo często stwarzało trudności finansowe dla przedsiębiorstw.

Trudności finansowe przedsiębiorstw powstawały również i dlatego, że dokonywały one wpłat zwolnionych z obiegu środków obrotowych w ciągu całego roku. W pierwszych kwartałach roku obieg środków obrotowych w niektórych przedsiębiorstwach ulegał przyspieszeniu i przedsiębiorstwa te wpłacały zwolnione środki do budżetu. Gdy w następnych kwartałach szybkość obiegu środków malała, przedsiębiorstwa te zaczynały odczuwać trudności finansowe i zmuszone były występować o uzupełnienie własnych środków obrotowych. Analogiczna sytuacja wytwarzała się i w tych przedsiębiorstwach, które wpłacały zwolnione z obiegu środki obrotowe w początku roku, a następnie otrzymywały zwiększenie zadań planowych na 1949 r. Miało to miejsce w Moskiewskich Warsztatach Remontu Samochodów Nr 2, które wpłaciły około 1 mil. rubli z tytułu wykonania swojego zobowiązania w 2 i 3 kwartale; w 4 kwartale zwiększono im plan realizacji produkcji, w związku z czym okazało się, że warsztatom nie wystarczy środków obrotowych dla wykonania zwiększonych zadań planowych.

Ministerstwo Finansów ZSRR w okólniku z dnia 28.12.49 r. „o sposobie wykorzystania środków zwolnionych z obiegu na skutek jego przyspieszenia“ słusznie zarządziło, aby zwolnienie środków obrotowych obliczać dopiero na podstawie rocznego sprawozdania. Przelewowi do budżetu podlegają tylko własne środki przedsiębiorstwa, przy czym „przelew przeprowadza się w wysokości realnego zwolnienia środków, osiągniętego w wyniku ponadplanowego przyspieszenia obiegu środków obrotowych i zmniejszenia zapasów normowanych środków obrotowych przekraczających planowany stan na 1 stycznia 1950 r. Pozostała część zwolnionych środków obrotowych

wych, po zatwierdzeniu sprawozdań rocznych, pozostaje do dyspozycji przedsiębiorstw i organizacji“.

W początkach 1950 r. kolektywy pracownicze przedsiębiorstw przemysłowych i innych organizacji posiadały już bogate doświadczenia w dziedzinie walki o przyspieszenie obiegu środków obrotowych. Dzięki zastosowaniu odpowiednich środków zapobiegawczych, zmniejszyła się znacznie możliwość powtórzenia popełnionych błędów; wyjaśniono wiele zagadnień metodologicznych odnośnie obliczania szybkości obiegu środków obrotowych; ustalono zasady wykorzystania środków zwolnionych w rezultacie przyspieszenia ich obiegu; wprowadzono sprawozdania księgowe, dotyczące szybkości obiegu środków obrotowych.

Konieczne jest całkowite wykorzystanie w r. 1950 nagromadzonego doświadczenia i wzmożenie pracy w zakresie przyspieszenia obiegu środków obrotowych. Nie wolno dopuścić do zwolnienia tempa tej pracy, jest bowiem ona jedną z podstaw gospodarki i istotnym, dodatkowym źródłem wykonania i przekroczenia planów produkcji przemysłowej.

Niektórzy pracownicy zupełnie niesłusznie traktują walkę o przyspieszenie obiegu środków obrotowych jako kampanię czasową, która ustępuje obecnie miejsca akcji lepszego wykorzystania środków trwałych, a następnie innym, z kolei aktualnym, formom współzawodnictwa. Wychodząc z powyższego założenia wiele przedsiębiorstw zmniejszyło nasilenie walki w zakresie przyspieszenia obiegu środków obrotowych, a zastosowane w roku 1949 środki organizacyjne nie zapewniają dalszego rozwoju tej walki.

Biorąc powyższe pod uwagę, należy w roku 1950 zastosować szereg środków organizacyjnych, likwidujących istniejące niedociągnięcia i przyczyniających się do zwolnienia dalszych środków obrotowych z obiegu.

Prace przedsiębiorstw przemysłowych, w zakresie przyspieszenia obiegu i zwalniania środków obrotowych, winny opierać się na odpowiednich zadaniach planowych. Niezbędne jest ustalenie wskaźnika szybkości obiegu środków obrotowych jako jednego z obowiązujących wskaźników planowych. Wychodząc z zaplanowanej szybkości obiegu środków obrotowych, przedsiębiorstwo winno opracować całokształt konkretnych środków organizacyjnych, zmierzają-

cych do przyspieszenia tego obiegu. Doświadczenie przodujących przedsiębiorstw wykazuje, że poważne wyniki w tej dziedzinie można osiągnąć jedynie w tym przypadku, jeżeli każdemu wydziałowi, oddziałowi czy komórce danego przedsiębiorstwa będzie postawione zadanie planowe i jeżeli przeprowadzona będzie dokładna i systematyczna kontrola wykonania tego zadania.

W Nowokramatorskiej Fabryce im. Stalina konkretne wskaźniki przyspieszenia obiegu środków obrotowych docierają do każdego wydziału, oddziału i odcinka pracy. W fabryce „Kalibr“ wprowadzono nawet system osobistej odpowiedzialności poszczególnych pracowników fabryki za stan i wykorzystanie środków obrotowych oraz ustalono formę i system kontroli wykonania zadań.

Socjalistyczne zobowiązania przedsiębiorstw w zakresie przyspieszenia obiegu środków obrotowych, analogiczne jak i socjalistyczne zobowiązania w odniesieniu do innych wskaźników ekonomicznych, powinny być podejmowane w stosunku do zadań planowych. W przeciwnym bowiem razie i w roku 1950 może się powtórzyć często spotykana w 1949 r. praktyka, że zobowiązania równały się, a niekiedy nawet były niższe od zadań planowych. Socjalistyczne zobowiązania winny odzwierciedlać ponadplanowe przyspieszenie obiegu środków obrotowych wynikające z dodatkowo wykrytych rezerw tego przyspieszenia.

W związku z tym zachodzi konieczność udoskonalenia i rozszerzenia systemu planowania szybkości obiegu i wyzwalań środków obrotowych. Jak wiadomo, obecnie planuje się jedynie szybkość obiegu normowanych środków obrotowych, które w zasadzie znajdują pokrycie we własnych funduszach obrotowych.

Nienormowane środki obrotowe wiążą obecnie podstawową część środków obrotowych przedsiębiorstw. Pozostawienie tych środków poza nawiasem oddziaływania planowego nie jest słuszne.

Cykl obiegu środków obrotowych socjalistycznego przedsiębiorstwa przemysłowego może zostać zamknięty jedynie w tym przypadku, jeżeli środki obrotowe, wydatkowane w formie pieniężnej dla opłacenia niezbędnych elementów przedmiotów pracy oraz pokrycia innych zobowiązań, powrócą do swojej postaci wyjściowej—pieniądza. Nawet przedsiębiorstwa uzyskujące wysokie wskaźniki

produkcyjne nie są w stanie wykonać swoich zobowiązań wobec dostawców i systemu finansowo - kredytowego, jeżeli realizują one produkcję nieregularnie, z przerwami, jeżeli środki obrotowe w formie pieniężnej nie powracają do przedsiębiorstwa w odpowiednim terminie.

Niezależnie od tego, w jakiej formie będzie występowało zwolnienie środków obrotowych w wyniku przyspieszenia ich obiegu, za realnie zwolnione z obiegu można uważać tylko te z nich, które po przejściu przez wszystkie stadia obiegu powracają do formy pieniężnej — z reguły na rachunek rozliczeniowy przedsiębiorstwa. Przy bezwzględny zwolnieniu środków obrotowych, powrót ich do formy pieniężnej poprzez zamknięcie cyklu obiegu jest rzeczą konieczną, a to dlatego, że w przeciwnym razie przedsiębiorstwo nie może dokonać realnych wpłat wyzwolonych środków obrotowych do budżetu, nie może również spłacić przedterminowo kredytów bankowych ani innych zobowiązań. Przy względnym zwolnieniu środków obrotowych, ich powrót do formy pieniężnej jest również konieczny ze względu na to, że w przeciwnym przypadku przedsiębiorstwo nie posiadałoby środków na sfinansowanie dodatkowej produkcji towarów. W ten sposób zwolnienie środków obrotowych w wyniku przyspieszenia ich obiegu staje się realne jedynie w tym przypadku, jeżeli jest rezultatem przyspieszenia obiegu *wszystkich* środków obrotowych, tak normowanych jak nienormowanych, znajdujących się zarówno w sferze produkcji jak i w sferze obiegu.

Ministerstwo Finansów i CUS ZSRR w okólniku z 14.IV.1949 r. słusznie zaleciło, aby przy obliczaniu faktycznej szybkości obiegu środków obrotowych uwzględniać pozostałości wszystkich środków obrotowych przedsiębiorstw, zarówno normowanych jak nienormowanych (z wyjątkiem środków znajdujących się na rachunku rozliczeniowym przedsiębiorstwa)³⁾.

Zadanie planowe odnośnie przyspieszenia obiegu i wyzwolenia środków obrotowych należy ustalać na podstawie pełnego planowego ruchu okrężnego wszystkich środków obrotowych przedsiębior-

³⁾ Odnośnie określenia „rasczotnyj szczot” — patrz „Przyczynki terminologicznej” na str. 251.

stwa, dzieląc je na przyspieszenie obiegu: a) normowanych i b) nienormowanych środków obrotowych.

Z ogólnej sumy wyzwolonych środków należy wydzielać kwotę podlegającą wpłacie do budżetu państwa.

Zagadnienie planowania szybkości obiegu nienormowanych środków obrotowych może być obecnie rozwiązane przez ustalenie planowego stanu towarów wysłanych⁴⁾ odbiorcom i należności.

Jeżeli chodzi o *towary wysłane odbiorcom*, to już obecnie ustala się w zasadzie ich planowany stan. Przedsiębiorstwa odległe niektórym ministerstwom (budowy maszyn ciężkich, przemysłu elektrotechnicznego, lotniczego itp.), uwzględniają ten stan przy planowaniu realizacji produkcji. Zasadę powyższą należy stosować w przedsiębiorstwach podległych pozostałym ministerstwom przemysłowym, usprawniając tym samym metodę samego planowania.

Planowanie remanentów towarów wysłanych odbiorcom pozwala na dokładniejsze ustalenie planowanej realizacji, co posiada istotne znaczenie dla ustalenia planowej rentowności i dla określenia całości planowanego obiegu środków obrotowych.

Bank Państwa ZSRR przy opracowywaniu planu kredytowego uwzględnia w przekroju ministerstw rozmiary finansowania tej części środków obrotowych przemysłu, która uwięziona jest w towarach wysłanych odbiorcom. Planowanie przez poszczególne przedsiębiorstwa stanu środków, występujących w postaci towarów wysłanych odbiorcom, wpłynie dodatnio na podniesienie poziomu planowania kredytowego i stworzenie podstaw do kontroli prawidłowości udzielanych kredytów inkasowych.

Planowanie pozostałości towarów wysłanych odbiorcom i uwzględnienie tej części środków obrotowych w planowej szybkości obiegu środków obrotowych przyczyni się niewątpliwie do tego, że przedsiębiorstwa i zarządy główne udzielą więcej uwagi temu zagadnieniu a mianowicie: bardziej racjonalnemu terytorialnemu przydzielaniu zamówień, usprawnieniu organizacji zbytu i rozliczeń z odbiorcami, szybszemu wystawianiu dokumentów oraz

⁴⁾ Określenie „towary otgrużennyje” omówiono w „Przyczynkach terminologicznych” na str. 251.

innym momentem, wpływającym na przyspieszenie obiegu środków uwiązanych w towarach wysłanych.

Zagadnienie *planowania należności* napotyka natomiast na szereg sprzeciwów. Przeciwnicy tego systemu powołują się zazwyczaj na to, że zmniejszenie sald należności nie jest zależne od danego przedsiębiorstwa. Dla rozwiązania problemu planowania należności należy je podzielić na kilka rodzajów. Jeżeli idzie np. o ustalenie należności z tytułu nie opłaconych w terminie towarów, należy zbadać, w jakim stopniu mogą one zostać obniżone na koniec roku konkretnie w każdym przedsiębiorstwie.

W przedsiębiorstwach produkujących przedmioty powszechnego użytku (indywidualnego wzgl. przemysłowego) i mających dzięki temu możliwości zastosowania sankcji w stosunku do niesolidnych płatników (np. preadresowanie przesyłki na innych odbiorców) nie należy planować na koniec roku należności z tytułu nie opłaconych w terminie towarów. Dla przedsiębiorstw tego rodzaju należy planować kwartalne zmniejszenie należności, uwzględniając to zmniejszenie w kwartalnych planach realizacji produkcji.

W przedsiębiorstwach, wykonujących indywidualne zamówienia lub posiadających ściśle ustalony kontyngent odbiorców, należy planować na koniec roku minimalną należność z tytułu nie opłaconych w terminie towarów, przewidując jednocześnie w każdym kwartale obniżenie należności. Należy również uwzględniać zdolność płatniczą odbiorców oraz możliwości usprawnienia systemu wzajemnych rozliczeń.

Zmiany planowych sald należności z tytułu towarów nie opłaconych w terminie towarów należy uwzględnić w planie realizacji produkcji odpowiedniego okresu. Wprowadzenie takiej poprawki do planu realizacji umożliwia urealnienie tego planu i powiązanie poszczególnych części planu finansowego.

Jeżeli salda należności z tytułu towarów nie opłaconych w terminie wynikają z rozliczeń między podległymi tej samej jednostce nadrzędnej przedsiębiorstwami, to zmniejszenie tego salda zależy w dużym stopniu od ministerstwa czy też centralnego zarządu i może być przez nie zaplanowane. Duże zadłużenie z tytułu nieopłacenia towarów w terminie w przedsiębiorstwach podległych tej samej jednostce powstają często w wyniku tego, że instytucja nadrzędna zleca tym przedsiębiorstwom wykonywanie niewłaściwych dla niej fun-

akcji zaopatrywania innych przedsiębiorstw, co opóźnia obieg środków obrotowych i narusza zasady rozrachunku gospodarczego. Tego rodzaju wadliwa praktyka winna być bezwzględnie zlikwidowana.

Następnym rodzajem należności, które powinny być planowane, są rozliczenia, które przy istniejącym systemie rozrachunków winny stale figurować w bilansach przedsiębiorstw. Jeżeli weźmiemy np. fabrykę „Metalowiec“, podległą Ministerstwu Przemysłu Ciężkiego, to systematycznie stosuje ona zaliczkowanie dostawców za produkty naftowe. W rezultacie, bilans fabryki wykazuje stale należności w wysokości około 14.000 rub. (w pozycji „Dostawcy z tytułu innych rozliczeń“). Tak samo rozlicza się za paliwo, metale i tlen fabryka „Siewierianin“, podległa Ministerstwu Budownictwa Przemysłu Ciężkiego oraz wiele innych przedsiębiorstw.

Stałe zapasy środków obrotowych uwiązane w rozliczeniach przedsiębiorstw mogą być zaplanowane również odnośnie sum do rozliczenia, sald rozliczeń z oddziałem inwestycyjnym, opłat za obcy transport, energię elektryczną, gaz i inne.

Oczywiście przy istniejącym systemie rozliczeń nie można planować zlikwidowania w najbliższym okresie czasu wszystkich należności. Do czasu zmiany obecnego systemu rozliczeń można i należy planować niektóre rodzaje należności, przy czym planowana pozostałość nie powinna mechanicznie odtwarzać istniejącego w danym momencie stanu należności, lecz uwzględniać wszelkie realne możliwości jej obniżenia.

Pokryciem dla tego rodzaju planowanych należności powinny być te normalne zobowiązania, które nie zostały włączone do pasywów stałych i nie zostały uwzględnione przy kredytowaniu. W większości przedsiębiorstw takim źródłem mogą być zobowiązania z tytułu zaakceptowanych zleceń inkasowych.

Pozostałości środków pieniężnych nie należy uwzględniać przy ustalaniu zadania planowego w zakresie przyspieszenia obiegu środków obrotowych. Środki pieniężne, stanowiące ostatnie ogniwo obiegu środków obrotowych, odzwierciedlają ostateczny rezultat walki o przyspieszenie obiegu środków obrotowych — ich zwolnienie. Przy ocenie walki o przyspieszenie obiegu środków obrotowych, zwiększenie środków pieniężnych na rachunkach rozliczeniowych, na których koncentruje się większa część zwolnionych środków pieniężnych

przedsiębiorstw przemysłowych, uważać należy za zjawisko dodatnie. Środki pieniężne, zgodnie z zaleceniem Ministerstwa Finansów i CUS ZSRR, jako środki już zwolnione nie są uwzględniane przy obliczaniu faktycznego przyspieszenia obiegu środków obrotowych.

Ważnym bodźcem dla kolektywów pracowniczych biorących udział w walce o przyspieszenie obiegu środków obrotowych jest system zainteresowania materialnego w uzyskaniu osiągnięcia. Zagadnienie to było niejednokrotnie poruszane na łamach naszej literatury ekonomicznej.

W celu materialnego zainteresowania przedsiębiorstw przyspieszających obieg środków obrotowych i uzyskujących bezwzględne ich zwolnienie, celowe byłoby ustalenie odpisów na fundusz dyrektora od ogólnej sumy zwolnionych środków podlegających przelaniu do budżetu (2 — 4% sumy wpłat do budżetu).

System materialnego zainteresowania w przyspieszeniu obiegu środków obrotowych praktykowany był w 1949 r. w szeregu przedsiębiorstw, gdzie stanowił on bardzo poważny moment usprawnienia pracy. Ministerstwo Przemysłu Elektrotechnicznego wykorzystało dla tego celu fundusz wszechzwiązkowego socjalistycznego współzawodnictwa, włączywszy przyspieszenie obiegu materiałów i towarów do liczby wskaźników, za które przysługuje przedsiębiorstwom premia z tego funduszu.

Niektóre przedsiębiorstwa wykorzystały fundusz dyrektora dla premiowania wydziałów i oddziałów, uzyskujących pozytywne wskaźniki w zakresie przyspieszenia obiegu środków obrotowych.

Tworzenie obecnie istniejących funduszy specjalnych jest bezpośrednio związane z rezultatami prac nad przyspieszeniem obiegu środków obrotowych. Dopiero wyjaśnienie Ministerstwa Finansów ZSRR z 28.12.49 r. stwierdziło, że sumy zwolnione w drodze przyspieszenia obiegu środków obrotowych mogą i powinny być dodatkowym źródłem tworzenia funduszu dyrektora .

Dla pobudzenia do pracy, w zakresie przyspieszenia obiegu w s z y s t k i c h środków obrotowych przedsiębiorstw, wysokość odpisów na fundusz dyrektora należy zróżnicować: maksymalny

procent odpisów należy przewidzieć dla tych przedsiębiorstw, które przekroczyły zadania w dziedzinie przyspieszenia obiegu wszystkich środków obrotowych, tak normowanych jak i nienormowanych, minimalny procent dla tych przedsiębiorstw, które przekroczyły zadania przyspieszenia obiegu normowanych środków obrotowych, ale nie wykonały planu w dziale środków nienormowanych, pod warunkiem wykonania ogólnego zadania w zakresie przyspieszenia obiegu środków obrotowych.

Celem rozszerzenia i pogłębienia w roku bieżącym walki o przyspieszenia obiegu środków obrotowych, konieczne jest przeprowadzenie szerokiej akcji uświadamiającej co do znaczenia, jakie posiada ta walka dla wykonania i przekroczenia narodowego planu gospodarczego na 1950 r. Konieczne jest wyjaśnienie wszystkim pracownikom przedsiębiorstw, że zwolnione, normowane i wszystkie pozostałe środki obrotowe stanowią dodatkowe źródło przyspieszenia tempa socjalistycznej reprodukcji. Trzeba wyjaśnić, że jeżeli przyspiesza się obieg wszystkich środków obrotowych przedsiębiorstwa, to niezależnie od źródeł ich pokrycia, w ostatecznym rezultacie przyspiesza się cały proces reprodukcji. Jeżeli przyspieszenie obiegu środków obrotowych osiągnięto na skutek zmniejszenia ponadnormatywnych zapasów materiałów produkcyjnych, źródło pokrycia których stanowią zwykle pozaplanowo uzyskane środki (zobowiązania), to wyzwolone tą drogą środki obrotowe nie mogą być wpłacone do budżetu państwa. Jednak zwolnione w omawianym przypadku środki materiałowe wykorzystane zostaną przez inne przedsiębiorstwo przemysłowe, które wyprodukuje towary bez dodatkowych dla gospodarstwa narodowego nakładów materiałowych, a trzecie przedsiębiorstwo — wierzyciel, otrzymawszy środki pieniężne od pierwszego przedsiębiorstwa, częściowo lub całkowicie uzupełni normalny obieg swoich środków. W konsekwencji zwolnienie środków obrotowych, na skutek obniżenia ponadnormatywnych zapasów materiałowych, prowadzi do dodatkowej produkcji towarów, bez równoczesnego zwiększenia (a niekiedy nawet przy absolutnym zmniejszeniu) środków obrotowych, biorących udział w procesie wytworzenia tych towarów. Stanowi ono dodatkowe źródło rozszerzonej reprodukcji socjalistycznej.

Takie samo źródło, ale nieco w innej formie, stanowi wyzwolenie środków, tkwiących w należnościach, pokrywanych zazwyczaj

przez zobowiązania. Prowadzi ono do stworzenia normalnego obiegu środków obrotowych, zmniejsza trudności finansowe, umożliwia terminową spłatę zobowiązań w stosunku do dostawców i jednostki nadrzędnej, a to z kolei prowadzi do przyspieszenia obiegu środków obrotowych w całym gospodarstwie narodowym.

Duży wpływ na przyspieszenie procesu reprodukcji w całym gospodarstwie narodowym wywiera również zwolnienie pewnej części środków obrotowych, znajdujących pokrycie w kredycie krótkoterminowym. Przedterminowa spłata kredytów, udzielonych na tzw. czasowe potrzeby, albo kredytów planowych, udzielonych na pokrycie ponadnormatywnych, niesezonowych zapasów materiałów i towarów, przyspiesza proces reprodukcji socjalistycznej.

Fabryka „Dynamo“ im. Kirowa w przeciągu szeregu lat, do 1949 r., niejednokrotnie korzystała z pożyczek planowych na ponadnormatywne zapasy materiałów podstawowych i wyrobów gotowych. Jako jeden z inicjatorów ruchu patriotycznego, zmierzającego do przyspieszenia obiegu środków obrotowych i biorąc w nim czynny udział, kolektyw pracowniczy fabryki „Dynamo“ uzyskał w 1949 roku poważne osiągnięcia w szczególności w przedterminowej spłacie kredytów w Banku Państwa⁵⁾.

Przedterminowa spłata kredytów i rezygnowanie z ich wykorzystania prowadzi do zwiększenia pasywów Banku Państwa i ogólnopaństwowych rezerw pieniężnych, które mogą być podstawą do zwiększenia kredytów dla gospodarki narodowej.

Rozpatrując zagadnienie przyspieszenia obiegów środków obrotowych pokrytych kredytem krótkoterminowym, należy wydzielić zagadnienie kredytów na sezonowe zapasy materiałów. Zmniejszenie tych zapasów poniżej poziomu planowego, ustalonego odpowiednio do potrzeb przemysłu w przyszłym okresie, i przyspieszenie tą drogą obiegu środków obrotowych przedsiębiorstw o charakterze sezonowym należy traktować z punktu widzenia ogólnogospodarczego jako wskaźnik negatywny.

Na uwagę zasługują również środki przedsięwzięte w celu przedterminowego przedkładania Bankowi Państwa faktur za wysłane towary. W procesie wykonywania zobowiązań z zakresu przyspieszenia obiegu środków obrotowych niektóre przedsiębiorstwa za-

⁵⁾ Por. G. A. Etczin W walce o przyspieszenie obiegu środków obrotowych, Polskie Wydawnictwa Gospodarcze 1950 r.

inicjowały akcję skracania terminów wystawiania faktur za wysłane towary. W konsekwencji przedsiębiorstwa powyższe korzystać mogły wcześniej z kredytów bankowych. Chociaż w tych przypadkach nie zawsze zwalniane są środki obrotowe, to jednak system ten posiada ważne znaczenie gospodarcze. Dzięki przedterminowemu wystawianiu faktur, przedsiębiorstwo otrzymuje wcześniej kredyty, co umożliwia mu przyspieszenie obiegu środków obrotowych i uporządkowanie terminów płatności. Z drugiej strony następuje poprawa struktury pasywów przedsiębiorstwa, ponieważ zobowiązania, występujące zazwyczaj w przerwie powstałej między momentem wysyłki towarów a momentem wystawiania faktury, zastępuje się kredytem bankowym. Jednocześnie przyspiesza się obieg środków obrotowych przedsiębiorstw otrzymujących wcześniej środki pieniężne za dostarczone surowce, materiały itp.

Na równi z rozpatrywanymi przypadkami bezwzględnego zwolnienia środków obrotowych niemniejsze ogólnogospodarcze znaczenie posiada w z g l ę d n e zwolnienie środków obrotowych. Takie właśnie względne zwolnienie środków obrotowych było charakterystyczne dla 1949 r., gdy tempo wzrostu realizacji wyprzedzało w wielu przedsiębiorstwach tempo wzrostu zapasów. I dlatego przedsiębiorstwa, przy względnie mniejszej ilości posiadanych środków obrotowych, wytwarzały większą ilość towarów.

Względne zwolnienie środków obrotowych może dać jeszcze lepsze efekty ekonomiczne, jeżeli jednocześnie będzie występować bezwzględne zwolnienie tej części środków obrotowych, która nie bierze udziału w wytwarzaniu dodatkowych towarów: niepotrzebnych danemu przedsiębiorstwu materiałów, nienormalnych należności.

Planowe zadania w zakresie przyspieszenia zwolnienia środków obrotowych oraz materialne zainteresowanie w przekroczeniu tych zadań powinny być wprowadzone w ciągu 1950 r.: w pierwszej połowie roku — w formie doświadczałnej w przodujących przedsiębiorstwach z tym, aby w miarę osiągania pozytywnych rezultatów rozszerzać je na inne przedsiębiorstwa. Planowa praca w zakresie przyspieszenia obiegu i realnego zwolnienia środków obrotowych doprowadzi do zwiększenia produkcji przemysłowej oraz do wzmocnienia potęgi gospodarczej naszej Ojczyzny.

D y s k u s j a

nad referatem N. Lisicjan w Instytucie Ekonomiki Akademii Nauk ZSRR¹⁾

G. S. S z y f r i n (fabryka „Kaliber“) podkreślił, że tow. Lisicjan poruszyła w swoim referacie bardzo aktualne zagadnienia. Niektóre przedsiębiorstwa przemysłowe podejmowały w 1949 roku zobowiązania dotyczące przyspieszenia obiegu środków obrotowych, nie zawsze poparte odpowiednimi obliczeniami. Nie wiadomo było, w jaki sposób należy ustalić przyspieszenie obiegu środków — czy tylko w stosunku do środków normowanych, czy też w odniesieniu do wszystkich środków obrotowych.

W związku ze zmianą cen z dniem 1 stycznia 1949 r. porównanie obiegu w 1949 r. z faktycznym obiegiem za 1948 r., miało przeważnie charakter względny. Dynamika cen, w istocie rzeczy, nie jest brana pod uwagę po dzień dzisiejszy. W licznych przedsiębiorstwach, przy porównaniu szybkości obiegu środków za rok 1949 z szybkością obiegu za rok 1948, okazywało się, że zobowiązania zostały wykonane z nadwyżką, natomiast w porównaniu z planem na rok 1949 szybkość obiegu środków obrotowych uległa opóźnieniu. Świadczy to o braku kontroli nad prawidłowością obliczenia szybkości obiegu środków.

Poważną przeszkodą w walce o przyspieszenie obiegu środków obrotowych było dążenie, aby za wszelką cenę i przed ustalonym terminem dokonać wpłaty zwolnionych środków obrotowych. Wielu działaczy gospodarczych „zwalniało się“ od zobowiązań, wnosząc odpowiednią sumę do banku, po czym przedsiębiorstwo takie zaliczane było do rzędu „przyzwolitych“. Równocześnie przedsiębiorstwa te nawet odczuwały bardzo często poważne trudności finansowe. Dopiero w grudniu 1949 r. Ministerstwo Finansów ZSRR skorygowało w sposób istotny obowiązujący tryb wpłacania środków zwolnionych z obiegu.

Tow. Szyfrin poddał następnie krytyce metodę obliczenia obiegu środków w przedsiębiorstwach przemysłowych, zaleconą przez Ministerstwo Finansów ZSRR i CUS ZSRR dnia 14 kwietnia 1949 r. Tow. Szyfrin uważa, że ustalenie obrotu w oparciu o ceny hurtowe bez podatku obrotowego jest ekonomicznie nieuzasadnione. Taki bowiem sposób obliczenia podważa jedną z głównych zasad analizy ekonomicznej — porównywalność danych wielkości. Metoda ta nie może znaleźć zastosowania podczas analizy przyspieszenia obiegu środków w oddziałach, działach i brygadach, działających na zasadach rozrachunku gospodarczego. Obrót ustalony w sposób powyższy w zasadzie upiększa zwykle wskaź-

¹⁾ Przekład dyskusji, zamieszczonej w czasopiśmie „Woprosy Ekonomiki“ Nr 4 z 1950 r., str. 93—101, opracowanej przez W. Czernyszową.

nik obiegu środków i dlatego nie sprzyja maksymalnemu ujawnianiu rezerw przyspieszenia obiegu środków obrotowych. Tow. Szyfrin proponuje ponownie zrewidować tę metodę i ustalić szybkość obiegu środków obrotowych w oparciu o zakładowe koszty własne zrealizowanej produkcji. Wpływ czynników oddziaływających na zwiększenie lub obniżenie kosztów własnych, należy uwzględnić podczas analizy danych sprawozdawczych i planowych.

W praktyce fabryk narzędzi, walka o przyspieszenie obiegu środków obrotowych w 1950 r. została wzmocniona od strony organizacyjnej. Ustalono, kto z urzędu ponosi odpowiedzialność za stan tej lub innej grupy środków obrotowych, określono formy i terminy kontroli. Wskaźniki przyspieszenia obiegu środków podaje się do wiadomości oddziałów i wydziałów. W zależności od wykonania tych wskaźników, ustala się premie dla pracowników. W tych warunkach nie ma obawy, by w 1950 r. kolektywy pracownicze zwolniły tempo walki o przyspieszenie obiegu środków.

Jednakowoż wskaźnik szybkości obiegu środków nie został jeszcze włączony do kręgu podstawowych wskaźników działalności wszystkich przedsiębiorstw. W 1949 r. niektóre Zarządy Głównie traktowały walkę o przyspieszenie obiegu środków obrotowych jako przemijającą kampanię, co doprowadziło w 1950 r. do pozostawienia tego zagadnienia samemu sobie. Prelegent zupełnie słusznie podkreślił, że sytuacja taka jest niczym nieuzasadniona i osłabia walkę o przyspieszenie obiegu środków obrotowych.

Stan planowania środków obrotowych jest ciągle jeszcze niezadowolający. W większości przypadków obowiązujące normatywy nie sprzyjają przyspieszeniu obiegu środków obrotowych. Są one zbyt wysokie i nie przyczyniają się do ujawniania rezerw i lepszego ich wykorzystania. Poważne rezerwy zawarte są w szczególności w normatywach przedsiębiorstw Główninstrumentu. Zdaniem tow. Szyfrina, wniosek tow. Lisicjan odnośnie planowania wszystkich środków obrotowych jest przedwczesny, ponieważ nie została jeszcze wyraźnie sprecyzowana metodologia takiego planowania. Wątpliwa jest kwestia planowania zdolności płatniczej odbiorców. W przedsiębiorstwach Główninstrumentu pozycje wynikające z nieuregulowania zobowiązań przez odbiorców stanowią 70% wszystkich nienormowanych aktywów.

Planując pozycje towarów wysłanych, lecz nieopłaconych w terminie jest bardzo trudno ustalić źródła pokrycia tej pozycji. Planowanie nie jest ogniwem decydującym. Zadanie czołowe — to racjonalizacja sposobu rozliczeń, która w sposób radykalny przyczyni się do przyspieszenia obiegu środków.

Reasumując, tow. Szyfrin zaznaczył, że walka o mobilizację rezerw wewnętrznych i lepsze wykorzystanie środków obrotowych wymaga dalszego rozwoju współpracy między uczonymi i działaczami gospodarczymi. Tylko w tych warunkach można pomyślnie rozwiązać liczne, skomplikowane zagadnienia wynikające się w toku walki o przyspieszenie obiegu środków.

W. P. Kopniak (Moskiewski Instytut Finansowy), wyrażając aprobatę dla referatu tow. Lisicjan, podkreślił, że dla działalności przedsiębiorstw przemysłowych w zakresie przyspieszenia obiegu środków obrotowych, ma ogromne znaczenie prawidłowa metoda analizy tego wskaźnika. Obowiązująca

instrukcja Ministerstwa Finansów ZSRR i CUS ZSRR winna być skorygowana. Należy usunąć błędy w metodologii polegające na niedocenianiu wskaźnika szybkości obiegu poszczególnych rodzajów środków obrotowych. Szczegółowe wskaźniki obiegu są konieczne dla prowadzenia skutecznej walki o przyspieszenie obiegu poszczególnych rodzajów środków obrotowych i dla udoskonalenia metod normowania środków obrotowych.

Tow. Kopniajew podziela zdanie tow. Szyfrina, że należy odstąpić od zasady wyceny realizacji w cenach hurtowych bez podatku obrotowego zalecanej przez obowiązującą instrukcję. Przy stosowaniu takiej metody wskaźnik szybkości obiegu jest zależny od różnicy między cenami hurtowymi, a poziomem kosztów własnych, to jest od asortymentu wytworzonej produkcji, „rentownej” lub „nierentownej”. Tow. Kopniajew twierdzi, że wskaźnik szybkości obiegu ogólnej sumy środków obrotowych według instrukcji Ministerstwa Finansów ZSRR i CUS ZSRR przekształcił się w coś na kształt średniowiecznego kamienia filozoficznego. Na wskaźnik ten wpływa cały szereg czynników:

- 1) szybkość obiegu poszczególnych składników środków obrotowych,
- 2) ciężar gatunkowy poszczególnych rodzajów środków materiałowych w kosztach własnych produkcji,
- 3) obniżenie kosztów własnych,
- 4) zmiana asortymentu produkcji.

Wzięto pod uwagę jak gdyby wszystko a zarazem — nic. Tow. Kopniajew sądzi, że na równi z wyceną realizacji według cen hurtowych, należałoby równocześnie ustalać szybkość obiegu, biorąc za podstawę koszty własne wytworzenia zrealizowanej produkcji. Umożliwiłoby to wyeliminowanie z obliczeń wpływu takich czynników, jak „rentowność” asortymentu produkcji i zmiany kosztów własnych. Zmiana ogólnej szybkości obiegu środków obrotowych odzwierciedlałaby zmianę szybkości obiegu poszczególnych ich elementów składowych.

Tow. Kopniajew uważa za wskazane, aby przy obliczaniu szybkości obiegu środków obrotowych w gałęziach przemysłu o sezonowym charakterze produkcji, eliminować ze środków obrotowych zapasy sezonowe, na które otrzymano pożyczkę z banku, albowiem przez ich włączenie przy obliczaniu obiegu, przedsiębiorstwa zmierzałyby do zbytniego obniżania zapasów sezonowych.

Zdaniem tow. Kopniajewa planowanie „normalnych” należności jest przedwczesne, gdyż na razie same środki normowane nastroczają poważne trudności. Jednakowoż przy obliczaniu obiegu środków nienormowanych wskazane byłoby wyeliminowanie z „towarów wysłanych” tej części ich wartości, na którą otrzymano kredyt.

Szereg przedsiębiorstw w chwili sporządzania planu rocznego nie ma ustalonego kontyngentu odbiorców. Przedsiębiorstwa zmuszone są niekiedy sprzedawać swoje wyroby odbiorcom oddalonym. Jeśli fakt ten wpływać będzie na opóźnienie obiegu w całej gospodarce narodowej, to nie można za to winić

poszczególnych przedsiębiorstw. Przy ustalaniu metodologii obliczania szybkości obiegu środków obrotowych poszczególnych przedsiębiorstw, nie należy dążyć do uwzględniania wszystkich momentów występujących w gospodarce ogólnonarodowej.

P. A. P a r f a n i a k (Instytut Ekonomiki Akademii Nauk ZSRR) zwrócił uwagę na jeden, z najbardziej istotnych niedociągnięć występujących w praktyce przedsiębiorstw przemysłowych w 1949 r. przy obliczaniu szybkości obiegu środków, które w sposób niedostateczny zostało naświetlone przez prelegenta. Niedociągnięcie to polega na tym, że w wielu przedsiębiorstwach nie są nawet przewidziane uzasadnione, konkretne poczynania w zakresie organizacyjnym i technicznym zmierzające do przyspieszenia obiegu środków.

Poważnym mankamentem jest również fakt, że normatywy środków obrotowych ustala Zarząd Główny bez udziału zakładów. Dla usprawnienia działalności związanej z przyspieszeniem obiegu środków obrotowych, należy przede wszystkim zorganizować prawidłowe normowanie środków obrotowych na podstawie materiałów dostarczonych z zakładów; należy rozszerzyć i udoskonalić planowanie szybkości obiegu tych środków.

Poruszone przez prelegenta zagadnienie planowania należności winno być zdaniem tow. Parfaniaka potraktowane szerzej, a mianowicie — należy zastanowić się nad tym, w jaki sposób wzmocnić zdolność płatniczą przedsiębiorstw, by całkowicie zlikwidować lub przynajmniej znacznie zmniejszyć przypadki nieregulowania zobowiązań w terminie. Wypadki takie niestety jeszcze się zdarzają. Jeśli działacze gospodarczy zobowiązani są do rozpracowania metod zmierzających do skrócenia cyklu produkcyjnego, to finansisci winni się zająć zagadnieniem osiągnięcia stałej wypłacalności przedsiębiorstw, która zostaje zazwyczaj zachwiana z powodu nieuporządkowania obrotu płatniczego. Rytmika w produkcji, praca rytmiczna według harmonogramu, oto prawo socjalistycznej organizacji produkcji. Przedsiębiorstwa nie osiągną jednak pełnej rytmiki w produkcji bez uporządkowania gospodarki finansowej, bez ustalenia rytmiki w obiegu płatniczym.

Obecnie obieg płatniczy jest odcinkiem zupełnie zaniedbanym w gospodarce. Dotychczas rzadko stosuje się nawet takie metody uporządkowania obiegu płatniczego, jak harmonogramy płatności (kalendarze płatności), nie mówiąc już o innych metodach racjonalnej organizacji obiegu płatniczego.

Tow. Parfaniak zgadza się ze zdaniem tow. Szyfrina, że w celu wzmocnienia zdolności płatniczej organizacji gospodarczych, należy wprowadzić odpowiednie zmiany trybu kredytowania i rozliczeń. Już obecnie można i należy dążyć do likwidacji niewypłacalności w gospodarce i przyspieszenia na tej podstawie obiegu środków obrotowych przez podjęcie odpowiednich kroków umożliwiających racjonalizację obiegu płatniczego w organach gospodarczych.

J. A. S z o ł o m o w i c z (Moskiewski Instytut Finansowy) widzi główną przeszkodę w walce o przyspieszenie obiegu środków w tym, że wiele przedsiębiorstw nie posiada uzasadnionych pod względem technicznym i ekono-

mielnym normatywów środków obrotowych. Stan taki przyczynia się do tego, że wskaźnik obiegu środków nie jest jeszcze równorzędny z innymi wskaźnikami ekonomicznymi. Tak np. dla planu obniżenia kosztów własnych rozpracowuje się w przedsiębiorstwach szereg ulepszeń organizacyjno-technicznych i dlatego pracownikom tych przedsiębiorstw znane są nie tylko wyniki, jakie winny być osiągnięte w rezultacie obniżenia kosztów własnych, lecz również drogi wiodące do uzyskania tych oszczędności.

W zakresie środków obrotowych planów takich brak. Dość często przedsiębiorstwa ograniczają się do tego, że otrzymują normatywy środków obrotowych od zarządu głównego lub Ministerstwa, a same nie wprowadzają żadnych ulepszeń technicznych i organizacyjnych zapewniających uzyskanie tych normatywów. Na niedostatek ten należy zwrócić specjalną uwagę, gdyż hamuje on dalszy rozwój walki o przyspieszenie obiegu środków.

Tow. Szołomowicz zaznacza, że w referacie niezbyt jasno ujęte było zagadnienie zobowiązań ponadplanowych i że należy przedtem omówić metodologię sporządzenia planu obiegu środków obrotowych. Każde nasze przedsiębiorstwo, każda załoga pracownicza dąży do wykonania i przekroczenia planu. Dążeniom tym winna sprzyjać prawidłowa konstrukcja planu, codzienna kontrola jego wykonania. Plan powinien uwzględniać wszystkie możliwości przyspieszenia obiegu środków w dziedzinie wytworzenia i realizacji produkcji.

Poważnym niedostatkiem w niektórych gałęziach są nieuzasadnione wycofywanie albo tymczasowe wypożyczanie środków obrotowych przez zarządy główne. Niekiedy w przedsiębiorstwie w ciągu jednego roku wycofuje się parokrotnie środki obrotowe i przydziela się innym przedsiębiorstwom tego samego systemu, równocześnie zarząd główny finansuje to przedsiębiorstwo, uzupełnia jego środki obrotowe. Należy zabronić dokonywania nieuzasadnionych przerzutów środków obrotowych, gdyż praktyka taka jest sprzeczna z zasadą rozrachunku gospodarczego i osłabia zainteresowanie przedsiębiorstw w przyspieszeniu obiegu środków.

Tow. Szołomowicz uważa, że najważniejszym momentem w referacie tow. Lisicjan jest propozycja dotycząca planowania tak zwanych aktywów nienormowanych. W aktywach bilansu przedsiębiorstwa występują pozycje towarów wysłanych, lecz niezafakturowanych z różnych przyczyn, opłaty za wodę, energię elektryczną, gaz, inne usługi i podobne nieuniknione należności. Z drugiej strony powstają analogiczne zobowiązania. Przy sporządzaniu planów finansowych, bilansów dochodów i wydatków nie uwzględnia się tych pozycji. Oznacza to, że w planach naszych wychodzi się z założenia, że zmiana należności winna być w okresie planowanym równa zmianie zobowiązań. Biorąc jednak pod uwagę, że w przedsiębiorstwach przemysłowych zobowiązania w zasadzie są większe od należności, to w planach finansowych legalizuje się zobowiązania co najmniej w sumie nadwyżki pasywów nad aktywami. Planowanie należności i zobowiązań wniosłoby jasność w to zagadnienie. Jeśli plan finansowy ma być wytyczną w działalności, winien odzwierciedlać nie tylko środki nienormowane, lecz także przewidywać źródła i terminy spłaty zadłużenia. Słuszną jest także propozycja prelegenta odnośnie zachęty materialnej dla przedsię-

biorstw, które uzyskały najlepsze wyniki w walce o przyspieszenie obiegu środków. Niezrozumiałą jest tylko forma zachęty dla kolektywu, który osiągnął jedynie względne zwolnienie środków z obiegu, nie wiadomo bowiem z jakiego źródła należy czerpać środki na ten cel.

K. I. B l u m b e r g (Szczerbakowski Oddział Banku Państwa w Moskwie), podkreślając ogromne znaczenie rozwijającego się ruchu przyspieszenia obiegu środków obrotowych, zaznaczyła, że w toku wykonywania podjętych zobowiązań przez przedsiębiorstwo ujawniono szereg istotnych niedostatków hamujących dalszy rozwój tego ruchu. W większości przedsiębiorstw w toku rozszerzania się ruchu przyspieszenia obiegu środków wynikły trudności w związku z tym, że przedsiębiorstwa te nie posiadały zatwierdzonych normatywów środków obrotowych i planów realizacji; metodologia obliczenia szybkości obiegu środków, w szczególności tryb ich odprowadzania były ustalane z dużym opóźnieniem.

Tow. Blumberg dowiodła na szeregu konkretnych przykładów przedsiębiorstw obsługiwanych przez Szczerbakowski Oddział Banku Państwa, że faktyczne przyspieszenie obiegu (środków normowanych) w 1949 roku wynikające z zobowiązań było niższe od planowanego.

Brak jasności w przedsiębiorstwach odnośnie trybu ustalania zobowiązań, doprowadziło do tego, że różne przedsiębiorstwa brały pod uwagę różnorodny zasięg środków obrotowych (normowanych i wszystkich środków obrotowych), obieg których zobowiązywały się przyspieszyć. Odmienny był również okres w stosunku do którego przedsiębiorstwa zobowiązywały się przyspieszyć obieg środków w 1949 r.: w porównaniu z szybkością obiegu za cały 1948 rok, za IV kwartał 1948 r., z planowanym obiegiem środków normowanych w I kwartale 1949 roku itd. Częstokroć przedsiębiorstwa ustalały dowolnie liczbę dni przyspieszenia i sumę zwolnionych z obiegu środków. Dane te nie były ze sobą powiązane i uzasadnione konkretnymi poczynaniami i obliczeniami, co zmuszało w następstwie do wnoszenia poprawek i zmian w przyjętych zobowiązaniach.

Tow. Blumberg zilustrowała na podstawie przykładów zaczerpniętych z praktyki przedsiębiorstw, obsługiwanych przez Szczerbakowski Oddział Banku Państwa, jaki wpływ na przebieg prac w przedsiębiorstwach wywiera brak danych planowanych z zakresu tzw. środków obrotowych nienormowanych. W przedsiębiorstwach, które podjęły zobowiązania przyspieszenia obiegu wyłącznie w stosunku do środków obrotowych normowanych, obniżano sztucznie w przededniu zakończenia okresu sprawozdawczego, zapasy środków obrotowych normowanych drogą ich „przeniesienia” do grupy środków nienormowanych, co odbywało się niekiedy w sposób nielegalny. Najbardziej przyjętym sposobem „przyspieszenia” obiegu środków normowanych było zmniejszenie zapasów produkcji w toku i gotowych wyrobów przez wytworzenie i wysyłkę wyrobów w ostatnich dwóch miesiącach. Wysyłki dokonywano większymi partiami, najczęściej bez uwzględnienia zdolności płatniczej odbiorców, co powodowało zwiększenie salda pozycji towarów nieopłaconych.

Obniżenie zapasów środków obrotowych normowanych w zakresie wyrobów gotowych było niekiedy rezultatem nieprawidłowego ujęcia w bilansach przedsiębiorstw produkcji wysłanej, która w pierwszym dniu następnego miesiąca znajdowała się faktycznie na składzie, a została wysłana dopiero w przeciągu pierwszej dekady następnego miesiąca. Taki stan zaobserwowano w lipcu 1949 roku, w niektórych przedsiębiorstwach podległych rejonowemu przemysłowi miejscowemu.

Ponieważ zasadnicze zapasy towarów wysłanych²⁾ nie są normowane ani planowane, zarządy główne i zjednoczenia niedostatecznie kontrolują tę pozycję bilansu. Nie jest przypadkiem, że w bilansach większości przedsiębiorstw istnieje wielka rozpiętość między sumą towarów wysłanych a kredytem bankowym pod rachunki wystawione na inkaso.

Zdaniem tow. Blumberg, planowanie zapasów środków zaangażowanych w towarach wysłanych, sprzyjałoby wprowadzeniu bardziej słusznych form rozliczeń za pośrednictwem biura wzajemnych rozliczeń, drogą stałych rozrachunków pod saldo, jednorazowych zaliczeń i innych, a także przyczyniłoby się do bardziej racjonalnego rozmieszczenia wytworzonej produkcji. Należy podkreślić, że poszczególne ministerstwa (przemysłu naftowego, metalurgicznego) normują częściowo towary wysłane, a mianowicie: ustalają normatywy na towary wysłane, lecz niezafakturowane. Praktykę tę należy zbadać, uogólnić i po wniesieniu odpowiednich poprawek rozszerzyć na przedsiębiorstwa podległe innym ministerstwom i urzędom.

Aprobuje instrukcję Ministerstwa Finansów ZSRR i CUS ZSRR w części dotyczącej metodologii ustalania obiegu środków obrotowych, tow. Blumberg wypowiada się przeciw propozycji tow. Kopniajewa odnośnie wyłączenia zapasów sezonowych, kredytowanych przez bank przy obliczeniu obiegu środków obrotowych. Zgodnie ze wskazaną instrukcją, dla ustalenia planowanego obiegu środków obrotowych normowanych, powiększa się sumę nie o sumę planowanego, lecz faktycznie otrzymanego przez przedsiębiorstwo kredytu na ponadnormatywne zapasy sezonowe, a także o zobowiązania w stosunku do dostawców, uwzględnione podczas kredytowania przez bank. Dlatego nagromadzenie zapasów surowców sezonowych niżej planowanych norm nie może mieć wpływu na przyspieszenie obiegu w porównaniu z planem.

Tow. Blumberg udowodniła na podstawie przykładów z niektórych przedsiębiorstw obsługiwanych przez Szczerbakowski Oddział Banku Państwa w Moskwie, jak ujemnie wpływały na ich plan finansowy nieprawidłowo dokonywane wpłaty z tytułu podjętych zobowiązań przyspieszenia obiegu środków obrotowych. Należy wyjaśnić przedsiębiorstwom, że zwolnienie z obiegu środków ustala się nie na podstawie wpłat do budżetu albo do Banku Państwa, lecz na podstawie obliczenia wynikającego z porównania średniorocznych zapasów środków planowanych i sprawozdawczych z sumą zrealizowanej produkcji według planu i wykonania.

²⁾ Odnośnie określenia „Towary otgrużennyje“ patrz „Przyczynki terminologiczne, str. 251.

Na zakończenie tow. Blumberg zaznaczyła, że niektóre Zarządy Główne i Zjednoczenia ponoszą w dużym stopniu winę za to, że podległe im przedsiębiorstwa nie wykonały podjętych zobowiązań dotyczących przyspieszenia obiegu środków obrotowych. Zarządy Główne zleciły szeregowi przedsiębiorstw wykonywanie funkcji zaopatrzenia materiałowo-technicznego w stosunku do innych przedsiębiorstw podległych zarządowi (kombinat krawiecko-szewski, futrzany i inne) na skutek czego w przedsiębiorstwach przemysłowych tworzyły się ponadnormatywne zapasy materiałów i towarów; przedsiębiorstwa te rozliczały się z wielką ilością odbiorców i z tego tytułu wynikały trudności w spłacie zobowiązań. W rezultacie, szybkość obiegu środków — zarówno normowanych jak i nienormowanych — ulegała zahamowaniu. Niekiedy główne zarządy włączały do planu produkcję, której zbyt względnie finansowanie nie były zagwarantowane (fabryka wag Mosmetrowiesa przemysłu miejscowego, fabryka Kunap Ministerstwa Kinematografii).

Planowanie obiegu wszystkich środków obrotowych przez główne zarządy i włączenie tego wskaźnika do podstawowych wskaźników działalności przedsiębiorstwa wpłynęłoby na usprawnienie prac związanych z przyspieszeniem obiegu środków obrotowych przemysłu.

G. A. E t c z i n (Fabryka „Dynamo“ imienia Kirowa) jest zdania, że najcenniejszym momentem w referacie tow. Lisicjan jest zaakcentowanie konieczności rozwoju i udoskonalenia metod walki o przyspieszenie obiegu wszystkich środków obrotowych zarówno normowanych jak i nienormowanych. Najpilniejszym postulatem jest wykonanie zadań planowych w zakresie przyspieszenia obiegu drogą organizacji i pogłębienia działalności praktycznej wewnątrz przedsiębiorstw, na poszczególnych odcinkach wytwórczych i gospodarczych.

Tow. Etczin podzielił się doświadczeniem pracy fabryki „Dynamo“, cały zespół której włączył się do walki o przyspieszenie obiegu na podstawie szczegółowego planu usprawnień organizacyjno-technicznych i gospodarczych, rozpowszechnionego w drodze doprowadzania wskaźników szybkości obiegu do poszczególnych odcinków pracy i konkretnych wykonawców.

W roku 1949 fabryka pomyślnie wykonała swoje zobowiązania, dane towarzyszowi Stalinowi w piśmie 103 przedsiębiorstw moskiewskich i przekroczyła zadania planowe 1949 r.

Każde przedsiębiorstwo powinno posiadać prócz planowego ogólnego wskaźnika przyspieszenia obiegu środków normowanych, również zadania planowe dla każdego wydziału, oddziału i odcinka pracy. Wskaźniki te należy analizować i kontrolować. W związku z powyższym tow. Etczin proponuje uzupełnienie obowiązującej instrukcji Ministerstwa Finansów ZSRR i CUS ZSRR, drogą wydania instrukcji w sprawie obliczenia wewnątrzzakładowych, planowych i faktycznych wskaźników szybkości obiegu środków dla poszczególnych jego elementów. W fabryce „Dynamo“ obowiązuje wydana z jego inicjatywy instrukcja wewnętrzna o organizacji działalności związanej z przyspieszeniem obiegu środków obrotowych. Za wykonanie i przekroczenie zadań planowych w zakresie przyspieszenia obiegu środków, pracownicy wszystkich wydziałów

i działów fabryki otrzymują premie. Premię wypłaca się z funduszu dyrektorskiego, z wszechzwiązkowego funduszu premiowego socjalistycznego współzawodnictwa pracy i z funduszu płac (w granicach przewidzianych ustawą o premiowaniu).

Tow. Etczin podkreśla, że na specjalną uwagę zasługuje propozycja prelegenta w części dotyczącej utworzenia specjalnego funduszu premiowania ze środków obrotowych zwolnionych przez przedsiębiorstwo z obiegu, w rezultacie przyspieszenia obiegu. Zarazem kwestionuje celowość uprzywilejowania przedsiębiorstw, które osiągnęły absolutne zwolnienie z obiegu środków obrotowych w stosunku do przedsiębiorstw, które uzyskały jedynie względne zwolnienie z obiegu środków obrotowych. Należy stosować zachętę materialną również w stosunku do tych przedsiębiorstw, które osiągnęły względne zwolnienie środków z obiegu.

Tow. Etczin zgłosił szereg zastrzeżeń odnośnie planowania środków nienormowanych. Uważa on, że nie chodzi tu o trudności w planowaniu, lecz o to, że planowanie takie nie da praktycznej korzyści. Obniżenie zapasów środków nienormowanych może być osiągnięte w rezultacie zmiany systemu rozliczeń. I tak fabryka „Dynamo“, zwiększając udział wysyłek na dalsze trasy, przyspieszyła jednocześnie obieg środków uwiązanych w towarach wysłanych o 15 dni, dzięki znacznemu wzrostowi sumy rozliczeń dokonywanych za pośrednictwem Biura Wzajemnych Rozliczeń.

Stan zapasów środków nienormowanych jest niezależny od pracowników oddziałów; zależy on od wąskiego kręgu pracowników przedsiębiorstwa w przeciwieństwie do środków normowanych w walce o przyspieszenie których bierze udział podstawowa część kolektywu pracowników. Obowiązująca metodologia ustalania szybkości obiegu środków obrotowych normowanych w dostatecznym stopniu sprzyja walce o obniżenie pozostałości środków nienormowanych, ponieważ zwiększenie tych pozostałości wpływa odpowiednio na zmniejszenie realizacji i tym samym hamuje szybkość obiegu środków normowanych.

Jeśli usunięta zostanie główna przyczyna zahamowania szybkości obiegu środków normowanych — zapasy ponadnormatywne — wtedy, zdaniem tow. Etczina, rozstrzygnięty będzie w zasadzie problem niewypłacalności.

L. I. Skworcowa (CUS ZSRR) uważa, że zagadnienia poruszone w referacie tow. Lisicjan, zasługują na specjalną uwagę. W ubiegłym roku wniesiono niewątpliwie wiele nowego w organizację prac związanych z przyspieszeniem obiegu środków obrotowych. Dało to dodatnie wyniki zarówno w skali ogólnonarodowej, jak i w poszczególnych gałęziach oraz w przedsiębiorstwach.

Zdaniem tow. Skworcowa, doświadczenie 1949 r. potwierdziło słuszność zaleconej przez Ministerstwo Finansów ZSRR i CUS ZSRR metodologii obliczania szybkości obiegu środków obrotowych; krytyka jej nie jest dostatecznie uzasadniona. Wskaźnik szybkości obiegu środków obrotowych, obliczony zgodnie z tą metodologią, nie jest sprzeczny, a na odwrót w pełni zgodny z tak ważnym wskaźnikiem, jak koszty własne. W przedsiębiorstwie, które osiągnęło zysk

ponadplanowy, obieg środków będzie przyspieszony. Równocześnie tow. Skworców sądzi, że przez podniesienie poziomu prac związanych z przyspieszeniem obiegu środków obrotowych, wprowadzony zostanie w praktyce szereg dodatkowych wskaźników, charakteryzujących obieg poszczególnych elementów środków obrotowych. Można udoskonalić wskaźniki obiegu środków, biorąc za podstawę zasady zawarte w obowiązujących instrukcjach Ministerstwa Finansów ZSRR i CUS ZSRR o sposobie obliczania szybkości obiegu środków.

Ujęcie zagadnienia o planowaniu szybkości obiegu środków obrotowych nienormowanych jest ekonomicznie uzasadnione. Należy zmierzać do tego, aby planowanie obejmowało jak najszerszy zakres działalności przedsiębiorstwa, jednakowoż, zdaniem tow. Skworcowa, przystąpienie do planowania w s z y s t k i c h środków nienormowanych jest przedwczesne. W szeregu przedsiębiorstw jedną z przeszkód hamujących rozwiązanie tego zagadnienia jest nieuporządkowanie systemu rozliczeń z kontrahentami. Należy nadal ulepszać obowiązujący system rozliczeń, zlikwidować lub co najmniej maksymalnie zmniejszyć fakty niewypłacalności. Planowanie jako takie, samo przez się zagadnienia nie rozwiązuje. Dlatego najważniejszym zadaniem w 1950 roku winna być racjonalizacja rozliczeń w gospodarce narodowej.

Zasługuje na uwagę projekt planowania tych pozycji rozliczeniowych, które mają prawne źródła pokrycia. Rozstrzyganie sprawy planowania całej sumy należności i zobowiązań bez jednoczesnego rozstrzygnięcia sprawy racjonalizacji systemu rozliczeń jest przedwczesne.

Z. P. Mełamud (Moskiewski Obwodowy Oddział Banku Państwa) zgadza się z tezą prelegenta, według której dalszy rozwój działalności przedsiębiorstw przemysłowych w związku z przyspieszeniem obiegu środków obrotowych winien być oparty o zasady planowe.

Wstępne wyniki działalności przemysłu obwodu moskiewskiego w 1949 r. dowodzą, że część przedsiębiorstw przyspieszyła obieg środków obrotowych w porównaniu z okresem ubiegłym, a także w porównaniu z planem.

Zdaniem tow. Mełamuda należy zrezygnować z dwóch wskaźników szybkości obiegu; w stosunku do zobowiązań i w stosunku do planu. Należy stworzyć jednolity wskaźnik, który by mobilizował społeczeństwo i kierownictwo przedsiębiorstwa do walki o ulepszenie jakościowych wskaźników pracy; to zaś jest osiągalne tylko w tym przypadku, gdy przedsiębiorstwo posiadać będzie plan szybkości obiegu.

Tow. Mełamud nie zgadza się z wnioskiem tow. Kopniajewa odnośnie planowania środków zaangażowanych w towarach wysłanych, z wyjątkiem zadłużenia w stosunku do Banku Państwa z tytułu pożyczek pod rachunki zdane do inkasa; proponuje on nie włączać ich w poczet zapasów planowych, ponieważ rozmiar środków zaangażowanych w towarach wysłanych jest często niezależny od przedsiębiorstwa.

Należy rozstrzygnąć zagadnienie przewartościowania zapasów bilansowych w związku ze zmianą cen hurtowych, gdyż bez tego jest nie do pomyślenia pra-

widłowa analiza i porównywanie obiegu środków obrotowych w okresach kwartalnych i rocznych.

Słuszny jest wniosek prelegenta o wprowadzenie zachęty materialnej dla przedsiębiorstw z tytułu przyspieszenia obiegu środków; Ministerstwo Finansów ZSRR winno na ten cel przeznaczyć odpowiednie środki finansowe.

S. B. Barnholc (Moskiewski Instytut Ekonomiczno-Statystyczny) zaznaczyła, że rozgraniczanie środków normowanych i nienormowanych jest dość problematyczne (na przykład wysyłki niefakturowane, zaliczane poprzednio do środków nienormowanych, począwszy od 1 stycznia 1950 r., w niektórych ministerstwach, włączane są do sumy wyrobów gotowych). Powoduje to poważne zniekształcenia obliczeń dotyczących przyspieszenia szybkości obiegu środków obrotowych. W obecnym jednak stanie rozliczeń i przy obowiązujących zasadach kredytowania, można urzeczywistnić planowanie środków obrotowych i ustalać zadania dotyczące systematycznego zmniejszania środków nienormowanych, w sposób taki, jak planuje się obniżenie kosztów własnych. Przy takim sposobie planowania można dokonać obliczenia efektywności poczynających do zmniejszenia należności, które są zależne od danego przedsiębiorstwa.

Niesłuszne jest twierdzenie, że aktywa nienormowane znajdują się poza sferą wpływów przedsiębiorstwa. Istnieje szereg takich pozycji należności, jak sumy do rozliczenia, rozliczenia z tytułu czynszów, usługi transportu obcego, rozliczenia za ropę itd., które są zależne od przedsiębiorstwa a ich istnienie jest prawnie uzasadnione, gdyż wynikają z wzajemnych stosunków gospodarczych. Dla pozycji tych można ustalać określone zadania odnośnie obniżenia należności. Zbliży to planowanie finansowe do realnych warunków gospodarki, podczas gdy planowanie wyłącznie środków normowanych nie znajduje prawidłowego odzwierciedlenia w planie finansowym. W sposób analogiczny, poprzez stawianie zadań planowanych w zakresie lepszego wykorzystania środków można mobilizować przedsiębiorstwo do refundowania środków unieruchomionych w nakładach na inwestycje, wydatkach ponad normę z funduszu dyrektorskiego itd.

Ustalenie rozmiaru środków zwolnionych, na podstawie porównania z rokiem ubiegłym, nie zawsze jest słuszne; doprowadza to niekiedy do fałszywej oceny działalności przedsiębiorstwa i uniemożliwia ujawnienie przyczyn zmiany obiegu środków obrotowych, niezależnych od przedsiębiorstwa np. zmian cyklu obrotowego wskutek zmiany asortymentu produkcji, obniżenia cen na surowce i wyroby gotowe i in. Wskaźniki obiegu dotyczące ostatnich lat nie zapewniają w istocie rzeczy porównywalności danych. Na odwrót, plan ustala się, biorąc za podstawę obowiązujące ceny i warunki produkcji a porównanie faktycznej szybkości obiegu z zadaniem planowym pozwala na bardziej prawidłową ocenę zarówno jakości pracy zespołu, zmierzającej do lepszego wykorzystania środków obrotowych, jak i wyników tej pracy. Oto dlaczego należy się poważnie zająć sprawą planowania wszystkich środków obrotowych.

Do planu finansowego przedsiębiorstwa należy włączyć ogólny wskaźnik szybkości obiegu środków z podziałem na wskaźniki obiegu środków w sferze

produkcji i w sferze obiegu oraz z dalszym rozbić na składniki środków obrotowych — surowce, paliwo, produkcję w toku i inne. Zadania dotyczące szybkości obiegu należy podawać do wiadomości oddziałów podstawowych i pomocniczych placówek wytwórczych, funkcjonalnych wydziałów zarządu przedsiębiorstwa. Zadania dotyczące szybkości obiegu winny stać się pełnowartościowym wskaźnikiem dla oddziałów i brygad pozostających na rozrachunku gospodarczym, a poziom ich wykonania winien być brany pod uwagę przy ustaleniu wysokości premii.

Przy ustaleniu stopnia obniżania kosztów własnych i prawa przedsiębiorstwa do dokonywania odpisów na poczet funduszu dyrektorskiego z zysków, przewidziane jest eliminowanie szeregu czynników wpływających na zwiększenie lub obniżenie kosztów własnych i innych niezależnych od przedsiębiorstwa przyczyn zmiany ponadplanowego zysku. W oparciu o tę zasadę winna być wydana specjalna instrukcja, ustalająca tryb oceny działalności przedsiębiorstw w zakresie przyspieszenia obiegu środków.

Zdaniem tow. Barnholc, w instrukcji Ministerstwa Finansów ZSRR i CUS ZSRR z 14 kwietnia 1949 r. został prawidłowo naświetlony sposób obliczania ogólnego wskaźnika szybkości obiegu dla przedsiębiorstwa. Fakt, że wskaźnik szybkości obiegu jest zależny od takich czynników jak wykonanie planu w przekroju asortymentowym, kosztów własnych i zysku, jest raczej jego zaletą niż wadą. Instrukcja winna być jednakowoż rozszerzona.

Treść ogólnego wskaźnika szybkości obiegu należy wyodrębnić spośród szczegółowych wskaźników, zarówno podczas planowania, jak i podczas analizy wykorzystania środków obrotowych, eliminując w procesie analizy wpływ czynników niezależnych od przedsiębiorstwa. Szczegółowe wskaźniki są niezbędne dla opracowania konkretnego planu poczynañ zmierzających do przyspieszenia obiegu środków.

I. F. Gindin (Naukowo-Badawcze Laboratorium rachunkowości zmechanizowanej) popiera wniosek prelegenta ośnośnie konieczności planowania środków obrotowych nienormowanych. Jego zdaniem, sprzeczwy niektórych dyskutantów sprowadzają się do wskazania trudności technicznych przy planowaniu środków nienormowanych lub do tego, że planowanie nie daje jakoby wyników praktycznych.

Tow. Gindin przypomniał, że planowanie należności i zobowiązań w praktyce odbywa się w dokumencie planowym, noszącym nazwę bilansu dyrektywnego. Z chwilą wprowadzenia bilansu dochodów i wydatków, podnoszącego planowanie finansowe na wyższy szczebel, zaczęto nie doceniać znaczenia bilansu dyrektywnego. W rzeczywistości bilans dyrektywny nie tylko nie stał się zbędny, lecz winien zachować swoje znaczenie jako część składowa planu finansowego, w szczególności dla planowania zmian zachodzących w zakresie należności i zobowiązań. Na przykładzie inwestycji można wykazać, do czego doprowadziło lekceważenie bilansu dyrektywnego. Niektóre instytucje budow-

lane zaprzestały zatwierdzać bilanse dyrektywne mimo, że w organizacjach wykonujących zlecone roboty budowlane, główna pozycja funduszków obrotowych tworzy się nie z własnych środków obrotowych, lecz z zaliczek otrzymywanych z banku (tak zwane zaliczki zleceńodawców), nie włączonych do bilansu dochodów i wydatków. W konsekwencji, w szeregu przypadków zaprzestano planowania najważniejszej pozycji aktywów normowanych — zapasów materiałów podstawowych.

Techniczne trudności obliczania aktywów nienormowanych można usunąć przy pomocy dyrektywnego ograniczenia tych pozycji. W zasadzie również obliczenie niektórych aktywów normowanych nastręcza dużo trudności — wystarczy wskazać na zapasy narzędzi mało-cennych i inwentarza. I w tym przypadku decydujące znaczenie posiada planowe ograniczenie wzrostu lub zmniejszenia tej pozycji środków obrotowych.

Wypowiadane sądy o tym, że nie ma praktycznej możliwości oddziaływania na aktywa nienormowane — towary wysłane i należności — są całkowicie mylne. Właśnie nieplanowanie tych aktywów doprowadziło do osłabienia odpowiedzialności pracowników finansowych za stan tych pozycji. Tow. Gindin podkreślił, że nienormalnemu stanowi pozycji należności w jednym przedsiębiorstwie odpowiada nienormalny stan zobowiązań w drugim.

Przedsiębiorstwo, będąc odpowiedzialne za obniżenie nienormalnych zobowiązań, walczy równocześnie o obniżenie należności u swoich dostawców i wykonawców zleceń. Mobilizując środki dla spłaty nienormalnych zobowiązań, przedsiębiorstwo czyni wysiłki dla ściągnięcia należności od swoich dłużników. Dlatego konieczne jest planowanie nienormowanych aktywów i zobowiązań, a także jak najszybsze przywrócenie bilansowi dyrektywnemu jego znaczenia jako części składowej planu finansowego.

Zdaniem tow. Gindina, konieczność premiowania za przyspieszenie obiegu środków nie może nastręczać żadnych wątpliwości, jednak nie jest wskazane uzależniać źródła pokrycia premiowania od absolutnej sumy środków obrotowych zwolnionych z obiegu.

Jedynym źródłem tworzenia funduszków dla wypłaty wszelkiego rodzaju premii są zyski przedsiębiorstw socjalistycznych. Należy rozstrzygnąć zagadnienie, czy należy tworzyć specjalny system premiowania za przyspieszenie obiegu, czy też premiowanie to winno być częścią składową ogólnego systemu premiowania pracowników przedsiębiorstw. Tow. Gindin popiera tę ostatnią tezę.

W celu zapewnienia skuteczności premiowania należy je dokładnie zróżnicować. W przedsiębiorstwie są tacy pracownicy, którzy mają bardzo mały wpływ na przyspieszenie obiegu środków. Na odwrót, pracownicy wydziałów finansowych, zaopatrzenia i księgowości mogą w większej mierze oddziaływać na przyspieszenie obiegu środków, niż na produkcyjne wskaźniki wykonania planu. W ogólnym systemie premiowania, premie za przyspieszenie obiegu winny być zróżnicowane zależnie od kategorii pracowników; pierwsze i decy-

dujące miejsce winno być zarezerwowane dla finansistów, księgowych i pracowników wydziałów zaopatrzenia. Niesłuszne byłoby jednak wyodrębnienie tego rodzaju premiowania od premiowania za wykonanie planu produkcyjnego i obniżenie kosztów własnych.

Tow. Gindin określił jako ujemne zjawisko fakt, że pracownicy przemysłu budowlanego w sposób niedostateczny włączyli się do ruchu o przyspieszenie obiegu środków.

Na zakończenie wystąpił A. D. G u s a k o w (Instytut Ekonomiki Akademii Nauk ZSRR), który podkreślił, że referat tow. Lisicjan i wymiana zdań dotycząca teorii i praktyki działalności związanej z przyspieszeniem obiegu środków obrotowych miały na celu ujawnienie niektórych ujemnych momentów tej działalności w roku ubiegłym oraz ustalenie wytycznych dla usprawnienia tej działalności.

Powinniśmy rozpatrywać rezultaty walki o przyspieszenie obiegu środków obrotowych w 1949 r. nie tylko z punktu widzenia osiągnięć gospodarki narodowej, lecz także pod kątem widzenia rozwoju nauk ekonomicznych i wyciągnięcia praktycznych wniosków dla dalszej pracy w tej dziedzinie.

Walka o przyspieszenie obiegu środków obrotowych rozpoczęła się nie w roku 1949, kiedy zrodził się ogólnonarodowy ruch o lepsze wykorzystanie środków obrotowych. Partia Komunistyczna podkreśla, że zadanie to stało zawsze przed gospodarką narodową i zawsze będzie nieodłączną częścią walki o opanowanie ekonomiki przedsiębiorstwa socjalistycznego. Jest to zagadnienie ważne i wielostronne, wymagające nieustannej uwagi.

Tow. Gusakow uważa, że zagadnienie planowania wszystkich środków obrotowych — co stwierdza obecna narada — już dojrzało i że można już postawić je przed organami kierowniczymi. Argumenty tow. Szyfrina przeciw wprowadzeniu tego planowania nie są przekonywające, gdyż planowanie było i będzie decydującą dźwignią w usprawnieniu działalności wszystkich odcinków pracy przedsiębiorstw radzieckich.

Tow. Gusakow jest zdania, że tow. Etczin ograniczył zadania walki o przyspieszenie obiegu środków obrotowych do sprawy obniżenia ponadnormatywnych zapasów. Wiele przedsiębiorstw zlikwidowało zapasy ponadnormatywne; dla tych przedsiębiorstw ogromne znaczenie ma planowanie szybkości obiegu środków obrotowych w sferze obiegu, a nie tylko, jak dotychczas, w sferze produkcji.

Tow. Gusakow podziela poglądy tow. tow. Szyfrina i Skworcowa, wedle których ogólny problem przyspieszenia obiegu środków obrotowych w sferze obiegu jest w chwili obecnej ściśle związany z zagadnieniem bardziej racjonalnej organizacji systemu rozliczeń w gospodarce narodowej. Poruszając sprawę należności i zobowiązań tow. Gusakow podkreślił, że każdy pojedynczy wypadek należy traktować indywidualnie, rozpatrując szczegółowo poszczególne jego elementy.

Zagadnienie wysunięte przez tow. Lisicjan a także poruszone w toku dyskusji — konieczność wprowadzenia poprawek do obowiązującej instrukcji — jest bardzo aktualne. Instrukcja Ministerstwa Finansów ZSRR i CUS ZSRR — to pierwsza dodatnia próba rozwiązania szeregu niejasnych zagadnień przy obliczaniu obiegu szybkości środków obrotowych. Zadanie odpowiednich organizacji polegać będzie na wprowadzeniu do tej instrukcji pewnych, bardziej ścisłych ustaleń, zróżnicowaniu wskaźnika szybkości obiegu, wprowadzeniu szeregu dodatkowych wskaźników szybkości obiegu dla poszczególnych elementów środków obrotowych. Spotęguje to kontrolę szybkości ich obiegu i ułatwi wykrycie nowych rezerw, przyspieszenia obiegu środków w przedsiębiorstwach socjalistycznych.

Tłum.: D. Winter

D. ANDRIANOW

Zagadnienia metody obliczania szybkości obiegu środków obrotowych¹⁾

Głównym zadaniem metody obliczania szybkości obiegu środków obrotowych jest udzielenie pomocy przedsiębiorstwom i poszczególnym wydziałom produkcyjnym w otrzymaniu w sposób prosty i szybki planowego i sprawozdawczego wskaźnika, wyrażającego jak najdokładniej realną szybkość obiegu środków obrotowych.

Zalecona przez Ministerstwo Finansów ZSRR i CUS ZSRR metoda w całym szeregu zasadniczych założeń nie spełnia tego zadania.

Jak poniżej udowodnimy, wskaźniki otrzymane przy zastosowaniu zalecanej metody w wielu przypadkach nie wykazują faktycznej szybkości obiegu środków. Dlatego poruszane zagadnienie metody obliczenia szybkości obiegu środków posiada nie tylko teoretyczne, ale i państwowe praktyczne znaczenie.

* *

Ministerstwo Finansów ZSRR i Centralny Urząd Statystyczny przy Radzie Ministrów ZSRR, w okólniku z dnia 14 kwietnia 1949 r. o sposobie obliczania szybkości obiegu środków obrotowych w przedsiębiorstwach przemysłowych²⁾ zaleciły w odróżnieniu od poprzednio stosowanej metody, obliczanie szybkości obiegu środków obrotowych w oparciu o realizację produkcji. Przy takiej metodzie otrzymujemy szybkość obiegu większą niż faktyczna, ponieważ podstawą

¹⁾ Przekład artykułu zamieszczonego w Nr 7/1950 r. czasopisma „Woprosy Ekonomiki“.

²⁾ W dalszym ciągu dokument ten będziemy określali jako „okólnik“.

jej wyliczenia jest nie tylko obieg środków obrotowych, lecz i obieg części dodatkowego produktu — zysku przedsiębiorstwa. Mając na uwadze praktykę burżuazyjnych kalkulatorów, Engels pisał: „W handlowej praktyce obrót oblicza się przeważnie niedokładnie. Zakładamy, iż kapitał obrócił się jeden raz, jeśli realizacja będzie się równała sumie całego włożonego kapitału. Ale kapitał tylko w tym przypadku może zrobić pełny obrót, jeżeli koszty produkcji zrealizowanych towarów równają się całemu kapitałowi“. Wyżej wymieniona cytata wskazuje nam, iż dla wyliczenia obrotu za podstawę należy przyjąć nie pełną cenę towarów lecz koszt własny zrealizowanej produkcji bez wartości produktu dodatkowego.

„Okólnik“ nie uwzględnia tej okoliczności, że czas trwania obrotu środków przedsiębiorstwa socjalistycznego stanowi czasokres cyklu rozszerzonej reprodukcji, która nie tylko wymaga nakładu środków produkcji i siły roboczej, ale tworzy produkt dodatkowy, którego nie należy włączać w obieg środków obrotowych.

W socjalistycznych przedsiębiorstwach zużycie środków obrotowych na wytworzenie produktu — stanowi jego koszt własny. Przy tym, w socjalistycznym przedsiębiorstwie sporządza się dwa rodzaje kalkulacji. Jeden obejmujący zakładowy koszt własny, a drugi koszt własny zbytu³⁾. Koszt własny zbytu różni się od zakładowego tym, iż obejmuje tzw. koszty zbytu (koszty ekspedycji, sprzedaży produkcji), a także odpisy na prace naukowo-badawcze. Nakłady te pokrywa globalny dochód przedsiębiorstwa.

W praktyce naszych przedsiębiorstw niektóre koszty związane z obrotem (jak np. zapłacone odsetki, wydatki wydziału zbytu, magazynów gotowej produkcji itp.) są jednym z elementów kosztów ogólnozakładowych i jako część zakładowego kosztu własnego produkcji wchodzi również w koszt niezakończonych produkcji; w ten sposób są one sztucznie zrównane z kosztami produkcji, mimo że są w istocie kosztami obrotu — (przyp. tłum.). W wyniku tego, przez włączenie kosztów obrotu sztucznie zwiększa się suma środków zaangażowanych w procesie produkcyjnym. Ilość obrotów środ-

³⁾ Omówienie określenia „kommerczeskaja siebiestoičnost“ patrz „Przyczynki terminologiczne“ str. 251.

ków obrotowych zaangażowanych w produkcji jest taka sama, jaka wypada, jeżeli obliczyć ją według faktycznych kosztów produkcji.

Różnica między kosztem własnym zbytu a fabrycznym kosztem własnym jest nieznaczna, ponieważ koszty zbytu są stosunkowo niewielkie. Jeśli szybkość obiegu oblicza się, biorąc za podstawę koszt własny zbytu zrealizowanej produkcji, to otrzymane rezultaty są z reguły równe z wyliczonymi w oparciu o koszt fabryczny. Dlatego też, naszym zdaniem, można wziąć za podstawę obliczania szybkości obiegu równie dobrze koszt własny zbytu jak i fabryczny koszt własny.

Istotna różnica powstaje przy wyliczaniu wskaźnika szybkości obiegu środków obrotowych, w oparciu o ceny hurtowe po wyeliminowaniu podatku obrotowego. Wyjaśnimy na przykładzie, do czego prowadzi stosowanie powyższej metody.

Fabryka N posiada 11,2 mil. rub. środków obrotowych. Koszt własny zrealizowanej produkcji wynosi 11,3 mil. rub., to znaczy iż środki obrotowe wykonały jeden obrót. Za ten okres zysk przedsiębiorstwa wyniósł 2,2 mil. rub. Zgodnie z metodą zalecaną przez „okólnik” wskaźnik szybkości obiegu będzie wyższy.

$$\frac{11,3 \text{ mil.} + 2,2 \text{ mil.}}{11,2 \text{ mil.}} = 1,2$$

Różnica bardzo istotna, bo wynosząca prawie 20%.

Niedokładności będą jeszcze większe, jeżeli przedsiębiorstwo osiągnęło ponadplanowy zysk. Zdarza się, iż przedsiębiorstwo osiąga ponadplanowy zysk przy zmniejszeniu szybkości obiegu środków obrotowych. Tak np. wskaźniki jednego przedsiębiorstwa za 1948 — 1949 r. były następujące (w porównywalnych cenach):

	1948 r.	1949 r.	1949 r. w % do 1948 r.
Koszt własny zrealizowanej produkcji (w mil. rub.)	86	97	113
Środki obrotowe (w mil. rub.)	18,2	22,8	125
Faktyczna szybkość obiegu (ilość obrotów w ciągu roku)	4,7	4,2	89

Na powyższym przykładzie widzimy znaczne zmniejszenie szybkości obiegu środków obrotowych. Zupełnie inny obraz otrzymamy w tymże samym przedsiębiorstwie, gdy zastosujemy metodę zaleconą przez „okólnik“.

	1948 r.	1949 r.	1949 r. w % do 1948 r.
Zysk (w mil. rub.)	13	31	238
Realizacja produkcji w cenach hurtowych po odjęciu podatku obrotowego (w mil. rub.)	99	128	129
Szybkość obiegu, obliczona metodą zalecaną przez »okólnik« (ilość obrotów w ciągu roku)	5,4	5,6	104

Przy zastosowaniu metody zaleconej przez „okólnik“, osiągnięty ponadplanowy zysk ukrywa zmniejszenie szybkości obiegu. Co więcej, powstaje wrażenie pozornie korzystnego kształtowania się przyspieszenia obiegu środków obrotowych, mimo iż faktycznie szybkość obiegu środków obrotowych obliczona na podstawie cen hurtowych, po odjęciu podatku obrotowego nie nadaje się do kontroli szybkości obiegu środków obrotowych, nie daje realnego obrazu, lecz przeciwnie, wypacza go.

Niektórzy ekonomiści twierdzą, że przy obliczeniu szybkości obiegu środków obrotowych w oparciu o faktyczny koszt własny, wszelkie ponadplanowe zmniejszenie kosztu własnego doprowadza do zmniejszenia szybkości obiegu środków obrotowych. Takie twierdzenie jest fałszywe. Przy ponadplanowym zniesieniu kosztu własnego, odpowiednio zniża się również zapotrzebowanie na środki obrotowe, ponieważ obniżają się normy nakładów surowca, paliwa i materiałów na jednostkę produkcji. Przy obniżeniu się kosztów własnych produkcji spada również wartość niezakończonych produkcji. Zmniejszenie kosztu własnego produkcji nie wpływa jedynie na niektóre nienormowane środki obrotowe. Oczywiście, że zmiana struktury środków obrotowych zawsze może doprowadzić do zmniejszenia średniego obrotu, nawet jeśli obieg każdej oddzielnej grupy środków obrotowych uległ przyspieszeniu. W tych przypadkach zmniejszenie średniego obrotu nie zasługuje na ujemną ocenę. Je-

żeli natomiast przy ponadplanowym niżeniu kosztu własnego produkcji, odpowiednio zmniejszają się zapasy wszystkich materiałów i wartość produkcji w toku, to wskaźnik szybkości obiegu środków obrotowych będzie na pewno odpowiadał wskaźnikowi obliczonemu w oparciu o planowy koszt własny zrealizowanej produkcji.

Porównamy dwa przedsiębiorstwa. Jedno, przodujące, obniżyło ponad plan koszty własne i jednocześnie przyspieszyło obieg środków, a drugie mimo iż obniżyło koszty własne, faktycznie zmniejszyło szybkość obiegu środków w stosunku do planu.

T r e ś ć	Przedsiębiorstwo I			Przedsiębiorstwo II		
	plan	wyko- nanie	w % do planu	plan	wyko- nanie	w % do planu
Realizacja produkcji (w cenach hurtowych po odjęciu podatku obrotowego)	296	333	112	124	133	107
Koszt własny realizowanej produkcji	260	282	109	108	112	104
Koszt własny jednostki produkcyjnej (w % do planu)	100	97	97	100	96,5	96,5
Środki obrotowe	110	118	107	81	86	106
w tym: zapasy materiałów i paliwa	27	29	107	16	18	112
produkcja w toku	62	67	108	42	45	107
pozostałe środki obrotowe	21	22	105	23	23	100
Faktyczna szybkość obiegu (ilość obrotów w ciągu roku)	2,36	2,40	102	1,34	1,30	97
Szybkość obiegu obliczona metodą zależoną przez »okólnik« (ilość obrotów w ciągu roku)	2,7	2,81	104	1,53	1,54	101

Z podanej tablicy wynika, iż szybkość obiegu, obliczona w oparciu o koszt własny produkcji, zwiększa się, jeżeli odpowiednio do niżenia kosztu własnego zapasy materiałowe, produkcja w toku i pozostałe środki obrotowe przypadające na jednostkę produkcji zmniejszają się tj. rosną w tempie powolniejszym niż produkcja. Jeżeli zaś odpowiednio do obniżenia kosztu własnego nie maleją środki obrotowe, oznacza to, że szybkość obiegu zmniejszyła się. Jak widzimy na wyżej podanym przykładzie (przedsiębiorstwo II), szybkość obiegu

obliczona systemem zaleconym przez „okólnik“ wydaje się większa (101% planu) mimo, że jest ona o 3% niższa od planowanej.

Przy zastosowaniu właściwej metody okaże się, iż na przedsiębiorstwie II nie dość skutecznie walczono z nadmiernymi zapasami materiałów i paliwa oraz skrócenie cyklu produkcyjnego, albowiem przy produkcji wyższej o 7% od planu i niżeniu kosztu własnego o 3,5% zapasy materiałów i paliwa były wyższe o 12% od planowanych, a produkcja w toku o 7%. Jasne jest więc, iż w tym przedsiębiorstwie należy wzmocnić walkę o przyspieszenie obiegu środków obrotowych. Wskaźnik zaś szybkości obiegu wyliczony metodą zaleconą przez „okólnik“ nie daje takiej orientacji, albowiem według tego wskaźnika szybkość obiegu w przedsiębiorstwie II wynosiła 101% planu. Wskaźnik ukrywający stan faktyczny może zadowolić tylko takich kierowników przedsiębiorstwa, którzy zapominają o zadaniach państwowych i posługują się nieściśłym wskaźnikiem.

Niektórzy ekonomiści zaznaczają, iż wskaźnik szybkości obiegu uzyskany metodą zaleconą w „okólniku“ zachęca do walki o obniżenie kosztu własnego. To prawda; lecz przy zastosowaniu tej metody, obniżką kosztu własnego można przesłonić niedociągnięcia na odcinku obiegu środków obrotowych. Dla pobudzenia do walki o obniżkę kosztów własnych istnieją inne, bardziej bezpośrednie sposoby, jak np. obniżenie kosztów własnych, wysokość ponadplanowego zysku, wysokość funduszu dyrektorskiego. Dlatego też nie ma ani teoretycznych, ani praktycznych podstaw dla usprawiedliwienia fałszowania wskaźnika szybkości obiegu walką o ponadplanowe obniżenie kosztu własnego. Przeciwnie, właściwe obliczenie szybkości obiegu środków w oparciu o faktyczny koszt własny, będzie podjętą do ogólnej oszczędności kosztów produkcji, pozwoli jednocześnie zredukować do niezbędnego minimum wszystkie rodzaje środków obrotowych i tym samym wykonać planowe zadania w zakresie przyspieszenia ich obiegu. Dlatego więc, aby rozwinąć socjalistyczne współzawodnictwo na odcinku mobilizacji rezerw wewnętrznych, należy przede wszystkim uchwycić przy pomocy wskaźników rzeczywisty stan rzeczy, nie zasłaniając niedociągnięć i braków takimi czy innymi, choćby nawet poważnymi, osiągnięciami.

Wskaźnik szybkości obiegu środków obrotowych powinien mobilizować załogę do walki o jego przyspieszenie. Może on tego dokonać tylko w tym przypadku, jeżeli odzwierciedla rzeczywistą szybkość obiegu środków obrotowych. Wskaźnik, obliczony w oparciu o koszt własny zrealizowanej produkcji odzwierciedla jedność procesu tworzenia się kosztu własnego produktu i procesu tworzenia się środków obrotowych. Ujawnia on rezerwy tkwiące w przyspieszeniu obiegu środków, zmuszając zarazem do utrzymywania środków obrotowych na poziomie odpowiadającym poziomowi ulegającym obniżce kosztów własnych. Natomiast przy obliczaniu szybkości obiegu środków obrotowych w oparciu o ceny hurtowe po odjęciu podatku obrotowego, ulega zniekształceniu rzeczywista szybkość obiegu, co uniemożliwia ujawnienie utajonych możliwości przyspieszenia obiegu środków obrotowych.

* * *

„Okólnik“ zaleca przy obliczaniu szybkości obiegu środków obrotowych wzięcie pod uwagę następujących elementów środków:

- a) nadpłat wynikłych przy odprowadzaniu odpisów amortyzacyjnych do Banku Przemysłowego względnie na rachunek Zarządu Głównego;
- b) nakładów środków obrotowych na kapitalny remont i inwestycje ponad zatwierdzone legalne limity;
- c) zobowiązań pracowników z tytułu pożyczek na indywidualne budownictwo mieszkaniowe i inne potrzeby przekraczające sumy pożyczek banków specjalnych uzyskanych na te cele;
- d) nadwyżek powstałych przy rozliczaniu się z oddziałami inwestycyjnymi budownictwa domów indywidualnych ponad sumy pożyczek uzyskanych na ten cel z Centralnego Banku Komunalnego;
- e) przekroczeń w pozycjach finansowych z funduszy specjalnych i innych źródeł celowych;

- f) nieplanowych ubytków (przekroczenie planowanego kosztu własnego zrealizowanej produkcji i straty nadzwyczajne, nie wchodzące w koszt własny zrealizowanej produkcji, obciążające rachunek strat i zysków).

Wyżej wymienione sumy (z wyjątkiem nieplanowanych ubytków) stanowią faktycznie nieprzewidziane w planie należności. Winny one być restytuowane przez przedsiębiorstwo i jako środki obrotowe włączone do ich sumy ogólnej. W ten sposób ujawnia się środki, które czasowo wyszły z obrotu i wpłynęły na zmniejszenie szybkości obiegu. Tym samym wywiera się nacisk na przedsiębiorstwo w kierunku zmniejszenia sumy tych środków. Włączenie natomiast do kręgu środków obrotowych nieplanowanych strat jest sztuczne i pozbawione wszelkich podstaw.

Nieplanowane straty nie należą do środków obrotowych, obniżają jedynie sumę akumulacji. Straty te zmniejszają sumę środków obrotowych i dlatego musimy prowadzić z nimi walkę, podobną do tej, którą tocymy na odcinku przyspieszenia obiegu środków obrotowych. Nieplanowane ubytki wpływają bezpośrednio na wskaźnik rentowności. Nie ma istotnej potrzeby, aby zniekształcać wskaźnik szybkości obiegu środków obrotowych przez zaliczanie do nich ubytków.

Okólnik niewłaściwie zaleca wyłączenie z ogólnej sumy środków obrotowych rachunku rozliczeniowego przedsiębiorstwa w Banku Państwa. Rachunek ten reprezentuje środki pieniężne przedsiębiorstwa. Środki te są realnym i koniecznym elementem uczestniczącym w obrocie. Proces reprodukcji nie może zachować ciągłości, jeżeli nie będzie zapewniony stały przypływ środków pieniężnych, które przy obrocie bezgotówkowym przybierają postać skoncentrowanych na rachunku bankowym środków pieniężnych. Wyłączenie środków pieniężnych, znajdujących się na rachunku rozliczeniowym w banku, z ogólnej sumy środków obrotowych przy obliczaniu szybkości obiegu jest równoznaczne z wysunięciem tezy, iż środki te nie uczestniczą w obrocie: uniemożliwiłoby to zrozumienie procesu reprodukcji i roli pieniądza w socjalistycznym gospodarstwie. Zastosowanie takiej metody sztucznie zwiększa szybkość

obiegu środków obrotowych na skutek obniżenia średniej sumy środków w stosunku do obrotu. Rachunek rozliczeniowy w banku uchyla się spod kontroli, mimo iż stan jego posiada doniosłe znaczenie dla sytuacji finansowej i dyscypliny finansowej przedsiębiorstwa. Kontrola rachunku rozliczeniowego (w banku) jest nieodzowna dla analizy szybkości obiegu środków obrotowych i ich wykorzystania.

Stan rachunku rozliczeniowego w banku jest zależny od stanu innych elementów środków obrotowych i dlatego nie można mieć jasnego obrazu szybkości obiegu jedynie na podstawie ewidencji rzeczywistej wielkości środków pieniężnych, będących w dyspozycji przedsiębiorstwa. Środki obrotowe przechodzą z jednej formy w drugą i ich ruch okrężny jest wyrazem jedności obiegu zasobów pieniężnych, produkcyjnych i towarowych przedsiębiorstwa. Wyłączenie rachunku rozliczeniowego z kompleksu środków obrotowych sztucznie łamie tę jedność i zrywa związek zachodzący między poszczególnymi fazami obiegu. Takie stanowisko nie tylko doprowadza do gmatwaniny w teorii, lecz również w praktyce może powodować i powoduje — duże szkody.

Wiele przedsiębiorstw posiada zbyt duży zasób środków pieniężnych na rachunku rozliczeniowym w związku z niewykonaniem planu zaopatrzenia, skutkiem czego następuje gwałtowne obniżenie się zapasów produkcyjnych, które następnie może doprowadzić do przestojów spowodowanych brakiem materiałów, paliwa, narzędzi itd. Oprócz tego należy wziąć pod uwagę i tę okoliczność, iż niektóre przedsiębiorstwa będą starały się w końcu miesiąca czasowo zwiększyć środki pieniężne, aby sztucznie poprawić wskaźnik szybkości obiegu środków obrotowych. Obecność wolnych środków pieniężnych może również doprowadzić do zwiększenia zbędnych normowanych środków obrotowych i należności. W rezultacie przedsiębiorstwo nie osiąga wyzwolenia środków obrotowych.

Tymczasem konieczna jest mobilizacja sił do walki o przyspieszenie szybkości obiegu środków obrotowych włączając w nie rachunek rozliczeniowy, co w praktyce umożliwi wyzwolenie poważnych sum z obrotu przedsiębiorstwa. Zbędne środki obrotowe

przedsiębiorstw nie powinny przez nieokreślony czas znajdować się na rachunku rozliczeniowym, jeżeli przedsiębiorstwu wystarczą dla wykonania planowanego obrotu mniejsze sumy, niż przewidziano w planie normatywów.

„Okólnik“, w istocie rzeczy, nastawia przedsiębiorstwo na czasowe, zgoła niepotrzebne, gromadzenie środków pieniężnych na rachunkach rozliczeniowych, celem osiągnięcia w chwili sporządzania sprawozdania sztucznie poprawionego wskaźnika szybkości obiegu środków obrotowych. Tymczasem, aby osiągnąć realne wyzwolenie środków obrotowych, należy skierować uwagę przedsiębiorstw na wszystkie rodzaje środków obrotowych. Nie można uważać za wyzwolone środki pieniężne, które w każdej chwili mogą być wykorzystane przez przedsiębiorstwo, w celu zgromadzenia zbędnych zapasów lub pokrycia nieplanowanych strat. Należy usprawnić pracę przedsiębiorstwa przy zachowaniu najniższych zapasów normowanych środków obrotowych i środków pieniężnych.

Tak więc metoda obliczania szybkości obiegu środków obrotowych, zalecona przez „okólnik“, w istocie rzeczy, hamuje i ogranicza inicjatywę załogi w walce o wyzwolenie środków obrotowych. Metoda ta nastawia załogę nie do walki o systematyczne i stałe przyspieszenie szybkości obiegu środków obrotowych, ale na przyspieszenie chwilowe, oparte o jego wtórny podział między poszczególne elementy środków obrotowych.

* * *

Metoda zalecona przez „okólnik“ nie odpowiada wszystkim wymagom kierownictwa gospodarki przedsiębiorstwa, ponieważ nie wskazuje, w jaki sposób przeprowadzić analizę poszczególnych faz obiegu celem zbadania szybkości obiegu środków obrotowych wewnątrz przedsiębiorstwa, w poszczególnych oddziałach i wydziałach. Metoda zalecana w „okólniku“ odgradza ogólny dla całego przedsiębiorstwa wskaźnik szybkości obiegu od poszczególnych jego elementów.

Pełny okres obiegu środków obrotowych jest sumą okresów przebywania środków w poszczególnych fazach obiegu i przybierających w zależności od tego odpowiednią postać: pieniężną, produkcyjną i towarową. Przyjmujemy, iż przedsiębiorstwo posiada

następujące środki obrotowe: środki produkcyjne 50 mil. rb., wyroby gotowe 1,5 mil. rb., środki pieniężne i środki w rozrachunkach (należności) 3,5 mil. rb.

Koszty produkcji (koszt własny) zrealizowanych towarów wynoszą 82,5 mil. rb. W danym przypadku środki obrotowe w ciągu roku obracają się 1,5 raza ($82,5 \text{ mil.} : 55 \text{ mil.} = 1,5 \text{ mil.}$) i cykl obrotowy trwa $365 : 1,5 = 243,3$ dnia. Ilość obrotów i czas obiegu poszczególnych elementów środków obrotowych przedstawia się następująco:

- ✓ a) środki produkcji — $82,5 \text{ mil.} : 50 \text{ mil.} = 1,65$ obrotu;
długość cyklu obrotowego — $365 : 1,65 = 221,2$ dnia;
- ✓ b) wyroby gotowe i towary — $82,5 \text{ mil.} : 1,5 \text{ mil.} = 55$ obrotów;
długość cyklu obrotowego — $365 : 55 = 6,6$ dnia;
- ✓ c) środki pieniężne i środki w rozrachunkach — $82,5 \text{ mil.} : 3,5 = 23,5$ obrotu, a długość cyklu obrotowego $365 : 23,5 = 15,5$ dnia.

Długość ogólnego cyklu obrotowego jest sumą cykli obrotowych poszczególnych elementów tj. $221,2 + 6,6 + 15,5 = 243,3$ dnia.

Ilość obrotów każdego z elementów środków obrotowych podaje nam współczynnik szybkości jego obiegu w stosunku do obiegu środków obrotowych ogółem. Jednocześnie cykl obrotowy każdego oddzielnego elementu środków obrotowych jest krótszy od średniego cyklu środków obrotowych ogółem. Dlatego też ilość obrotów każdego z tych elementów będzie większa aniżeli ilość obrotów ogółu środków.

Wyliczenie szybkości obiegu środków obrotowych w każdej ich konkretnej postaci (pieniężnej, produkcyjnej, towarowej) określa strukturę czasu reprodukcji. Wydaje się jednak niecelowe bardziej szczegółowe rozbijanie środków obrotowych na dalsze ich elementy (np. w zakresie opakowań, różnych materiałów pomocniczych itd.), ponieważ w tym przypadku otrzymano by zbyt dużo wskaźników, co utrudniałoby analizę obiegu środków obrotowych w poszczególnych fazach reprodukcji.

Obieg środków obrotowych w każdej konkretnej ich formie (pieniężnej, produkcyjnej, towarowej) obliczony w oparciu o obrót zrealizowanej produkcji, należy odróżnić od obiegu każdego oddzielnego elementu środków w poszczególnych fazach produkcyjnych tzw., o d r ę b n e g o o b i e g u ⁴⁾ tych środków, związanego jedynie z daną fazą. Obieg odrębnych środków w sferze produkcji zamyka się w momencie wyprodukowania wyrobów gotowych, a nie w chwili realizacji ich i dlatego dla wyliczania obiegu środków przedsiębiorstwa w sferze produkcji za podstawę należy przyjąć koszty produkcji (koszty własne) w y t w o r z o n y c h, a nie zrealizowanych wyrobów. Okres odrębnego obiegu każdego poszczególnego elementu środków obrotowych może w niektórych przypadkach być dłuższy niż cykl obrotowy środków obrotowych ogółem np. cykl obrotowy niektórych materiałów pomocniczych może wynosić 200 dni i więcej; dla całości byłoby to zjawiskiem nienormalnym i naruszeniem planu.

Odrębny obieg każdej wydzielonej grupy środków obrotowych oblicza się przy pomocy następującego wzoru:

$$Oo : Z = K, \text{ w którym}$$

Oo = odrębny (rzeczywisty) obrót wydzielonej grupy środków obrotowych.

Z = zapas danej grupy środków obrotowych.

Szybkość obiegu środków obrotowych każdej grupy występuje jako średnia ważona wyliczona w oparciu o oddzielne obroty poszczególnych elementów danej grupy środków obrotowych.

Dla zilustrowania przytoczmy przykład:

Środki obrotowe	Pozostałość (remanent)	Obrót	Ilość obrotów	Czas trwania obrotu w dniach
	w tys. rub.			
A	50	300	6	61
B	100	1200	12	30,5
Razem	150	1500	10	36,5

⁴⁾ Odnośnie określenia „osobny obrot” — por. niżej uwagi do artykułu G. Etczina

W danym przykładzie długość cyklu obrotowego środków A wynosi 61 dni, podczas gdy średni cykl obrotowy dla grupy A i B wynosi 36.5 dni. Istnieje błędne mniemanie, iż między odrębnymi obiegami poszczególnych grup i ogólnym obiegiem, obliczanym w oparciu o realizację produkcji, nie zachodzi bezpośredni związek i wzajemna zależność. To doprowadza do fałszywego wniosku, wedle którego, dla wyliczenia odrębnych obiegów poszczególnych grup środków, można przyjąć jedną podstawę — koszt własny, zaś do wyliczania ogólnego obiegu środków — ceny hurtowe. Taki wniosek jest niesłuszny dlatego, iż łamie zasadę jedności między częściowym i ogólnym, czyli w danym przypadku między poszczególnymi fazami i obiegiem środków ogółem, względnie między poszczególnymi fazami a procesem reprodukcji w całości. Takie podejście, odrzucające jedność obiegu jak również jedność procesu produkcyjnego, jest pozbawione podstaw naukowych i antymarksistowskie.

W rzeczywistości, między odrębnymi obiegami poszczególnych grup środków i ogólnym obiegiem zachodzi nierozzerwalny związek i wzajemna zależność, które można określić, biorąc obiekt do badania w ogólnej postaci, nie zwracając uwagi na drobne odchylenia obserwowane w praktyce i zasłaniające ogólne wyniki badania. Należy wyjść ze słusznego teoretycznego założenia, iż cykl obrotowy poszczególnych grup środków jest częścią pełnego cyklu obrotowego środków obrotowych ogółem. Bezpośredni związek i zależność, zachodzące pomiędzy odrębnymi obiegami poszczególnych grup środków i ogólnym obiegiem, uwarunkowane są przechodzeniem ich z jednej postaci w drugą, co charakteryzuje jedność obiegu środków w procesie reprodukcji. Tak np. obieg wyrobów gotowych będzie zależny od wielkości produkcji, obieg należności od obiegu zrealizowanych towarów itp.

W ten sposób, wzajemny związek i zależność odrębnych obiegów grup środków i ogólnego obrotu są ekonomicznie uwarunkowane jednością procesu reprodukcji i krążenia środków. Przy tym wszelkie odchylenia w kształtowaniu się pozostałości poszczególnych elementów środków obrotowych i w ich obiegu wywierać będą wpływ na wskaźnik szybkości obiegu tych środków, nie zmieniając mimo ogólnego, ilościowego związku pomiędzy odrębnymi obiegami poszczególnych grup i ogólnym obiegiem. Jednak w praktyce nie

łatwo można zauważyć ten związek z powodu wielkiej ilości częstych odchyień, utrudniających właściwą ewidencję i analizę ogólnych danych. Spróbujemy na konkretnym przykładzie pokazać bezpośredni związek zachodzący pomiędzy obiegiem środków obrotowych ogółem i odrębnymi obiegami poszczególnych grup, biorąc proces produkcyjny w całości, jako jedność jego oddzielnych faz.

Środki obrotowe	Pozostałość (w mil. rub.)	Czas trwania obrotu (w dniach)	Odrębny obrót (w mil. rub.)	Ilość obrotów (w ciągu roku)
Środki pieniężne	2,25	9,125	90	40
Zapasy produkcyjne	5,0	40,5	45	9
Produkcja w toku	22,5	91,25	90	4
Wyroby gotowe	2,25	9,125	90	40
Należności	4,5	18,25	90	20
Razem	36,5	168,25	—	—

Okres produkcji i okres obiegu wszystkich środków obrotowych przechodzących z jednej postaci w drugą wynosi w naszym przykładzie 168,25 dnia, średnia szybkość obiegu — $365 : 168,25 = 2,17$ obrotu. Jednak faktyczny cykl obrotowy wszystkich środków obrotowych wyliczony w oparciu o realizację produkcji wynosi mniej niż 168,25 dnia. W naszym przykładzie suma środków obrotowych wynosi 36,5 mln. rub., obrót zrealizowanej produkcji 90 mil. rub. Przy tym założeniu środki obrotowe w ciągu roku zrobią 2,47 obrotu ($90 \text{ milionów} : 36,5$) a długość cyklu obrotowego wyniesie 148 dni ($365 : 2,47$). Tę różnicę w porównaniu z wyliczeniem odrębnych obiegów poszczególnych grup środków można wyjaśnić tym, iż okres przebywania środków obrotowych w formie produkcyjnych zapasów, wynoszący w naszym przykładzie 40,5 dnia, nie odnosi się do wszystkich środków obrotowych, lecz tylko do określonej ich części.

Co się tyczy ogółu środków obrotowych, to okres przebywania ich w formie zapasów produkcyjnych jest tyle razy mniejszy, ile razy wyłożone w procesie produkcyjnym środki obrotowe (środki

uwiązane w produkcji w toku) są większe od nakładów produkcyjnych (rozchód materiałów itp.) W danym przypadku koszty produkcyjne w zakresie jednego cyklu obrotowego (trwającego 91 dni), wyniosły 11,25 mln. rubli (5 mil. x 90) i tyleż środków pieniężnych zaliczkowo wydano na płace i inne nakłady (22,5 mln. rub. — środki uwiązane w produkcji w toku minus koszty produkcji — 11,25 mln. rub.). Jak więc widzimy zużytkowane na produkcję środki obrotowe są dwa razy większe od kosztów produkcji i odpowiednio do tego okres uwiązania środków obrotowych ogółem w produkcyjnych zapasach (jeżeli umownie przyjmiemy że wszystkie one przechodzą przez tę fazę) należy ustalić na 20,25 dnia (40,5 : 2). Po dokonaniu tej poprawki, pełny cykl obrotowy wszystkich środków obrotowych wyliczony na podstawie zsumowania cykli obrotowych odrębnych obiegów poszczególnych grup środków obrotowych, jest zgodny z pełnym cyklem obrotowym, środków ogółem, wyliczonym w oparciu o realizację produkcji ($9,125 + 9,125 + 20,25 + 91,25 + 18,25 = 148$ dni).

Stosunek i związek między obiegiem środków obrotowych ogółem, wyliczonym drogą zsumowania odrębnych obiegów poszczególnych grup środków obrotowych i obiegiem wyliczonym w oparciu o realizację produkcji można wyrazić wzorem: $W = Woo - (Woopz \times y)$, w którym W — średnia długość obrotowego cyklu, obliczona jest w oparciu o realizację produkcji i średni stan środków obrotowych.

Woo — suma odrębnych cykli obrotowych poszczególnych zasadniczych grup środków obrotowych, $Woopz$ — odrębny cykl obrotowy zapasów produkcyjnych i y — udział środków obrotowych uwiązanych zaliczkowo bezpośrednio w produkcji, po odjęciu zapasów produkcyjnych; w podanym wyżej przykładzie y — wynosi 0,50 (11,25 mil. : 22,5 mil.).

W ten sposób istnieje określony związek i zależność między odrębnymi obiegami poszczególnych grup środków obrotowych i ogólnym obiegiem, który może być teoretycznie ujawniony i udowodniony, co ma określone praktyczne znaczenie. Porównanie odrębnych obiegów poszczególnych grup środków obrotowych i ogólnego obiegu ma dla teorii dlatego ważne znaczenie, ponieważ pozwala

na kontrolę metody oceny obiegu środków obrotowych przy wyliczaniu szybkości obiegu w oparciu o koszt własny zrealizowanej produkcji. To porównanie pozwala nam także lepiej zrozumieć istotę, różnicę i jedność między odrębnymi obiegami poszczególnych grup środków obrotowych i ogólnym obiegiem w przedsiębiorstwie. Oprócz tego, w rezultacie tego porównania możliwa jest kontrola właściwego obliczania długości cyklu obrotowego odrębnych obiegów poszczególnych grup środków obrotowych i obiegu środków ogółem.

W praktyce zdarzają się przypadki niepowiązania między wskaźnikami wyżej wymienionych obiegów, które tłumaczy się pewnym określonym stopniem dokładności przy wyliczaniu szybkości obiegu środków obrotowych. Jeżeli różnica między sumą odrębnych cykli obrotowych, a ogólnym cyklem obrotowym jest stosunkowo niewielka pomijamy ją i przyjmujemy te wyliczenia jako względnie dokładne. W przypadku, gdy różnica jest stosunkowo duża, należy powtórnie przeprowadzić wyliczenia uzgadniając odnośne pozostałości i odrębne obroty środków obrotowych.

Wyliczenie powiązań obiegu środków obrotowych ogółem z odrębnymi obiegami poszczególnych ich elementów, jest możliwe jedynie w oparciu o rzeczywiste nakłady (według faktycznych kosztów własnych). Wyliczenie obiegu środków obrotowych ogółem na podstawie cen hurtowych nie pozwoli w teorii ani w praktyce ustalić bezpośredniego związku i zależności między sumą cykli obrotowych poszczególnych ekonomicznych grup środków obrotowych a ogólnym cyklem obrotowym. To stanowi dowód niedoskonałości metody zaleconej w „okólniku“, ponieważ nie zapewnia ona jedności odrębnych i ogólnych wskaźników szybkości obiegu środków obrotowych.

Ważkim zagadnieniem w walce o zwiększenie szybkości obiegu środków obrotowych jest dokładne określenie wielkości wyzwolonych środków obrotowych w rezultacie przyspieszenia obiegu.

Metoda obliczania wyzwolonych środków obrotowych, zalecona „okólnikiem“, sprowadza się do następujących punktów: Przede wszystkim ustala się zapotrzebowanie na środki obrotowe w okre-

się sprawozdawczym, opierając się na faktycznym obrocie za ten okres i szybkości obiegu w dniach za poprzedzający okres sprawozdawczy.

Otrzymany wynik porównujemy z faktycznymi środkami obrotowymi w okresie sprawozdawczym i wyliczamy wysokość wyzwolonych środków. W „okólniku“ podaje się następujący przykład na wyliczenie sumy wyzwolonych środków:

	I kwartał	II kwartał
Obrót zrealizowanej produkcji (w tys. rb.)	600	900
Średnia wysokość środków obrotowych (w tys. rb.)	100	120
Szybkość obiegu (w dniach)	15	12

W oparciu o przytoczone wyżej dane oblicza się następujące wskaźniki:

a) zapotrzebowanie na środki obrotowe w II kwartale, biorąc za podstawę szybkość obiegu w I kwartale

$$\frac{900 \times 15}{90} = 150 \text{ tys. rub.}$$

b) sumę wyzwolonych środków, odpowiadającą przyspieszeniu szybkości obiegu środków obrotowych o 3 dni wynosi $(15 - 12) : 150$ tys. rub. — 120 tys. rub. = 30 tys. rub.

„Okólnik“ zaleca obliczanie w sposób analogiczny wysokości wyzwolonych środków w porównaniu z planem. Jednak nie zaznacza się, czy obliczoną w ten sposób nadwyżkę środków obrotowych należy wpłacać do budżetu państwa czy też swojej bezpośredniej władzy gospodarczej. To spowodowało w terenie chaos. Przedsiębiorstwa w swoich socjalistycznych zobowiązaniach często deklarowały dodatkowe sumy wyzwolonych środków obrotowych jako wpłatę do budżetu państwa, nie uwzględniając planowanego przyspieszenia szybkości obiegu środków obrotowych, na podstawie której ustalono normatywy środków obrotowych i własnych środków obrotowych. W związku z tym liczne przedsiębiorstwa miały trudności przy wykonywaniu swoich zobowiązań w zakresie wpłat na rzecz państwa wyzwolonych środków obrotowych.

W piśmie okólnym z dnia 28.II.1949 r. Ministerstwo Finansów wyjaśniło, „iż przelewy do budżetu państwa należy dokonywać w wysokości faktycznie wyzwolonych środków, uzyskanych w rezultacie ponadplanowego przyspieszenia szybkości obrotu i zmniejszenia stanu normowanych środków obrotowych w porównaniu z planem na 1.I.1950 r. Zgodnie z tym wyjaśnieniem obliczenie przeprowadzamy następująco.

Przyjmijmy, iż przedsiębiorstwo miało zatwierdzony normatyw szybkości obiegu na 13 dni zamiast 15 dni w ubiegłym okresie. Przy obrocie 900 tys. rub. otrzyma ono środki obrotowe w wysokości 130 tys. rub. zamiast posiadanych dotychczas 100 tys. rub. W tym przypadku przedsiębiorstwo wykaże w swoim planie finansowym niedobór środków obrotowych w związku ze wzrostem normatywu w wysokości 30 tys. rubli ($130 \text{ tys. rubli} - 100 \text{ tys. rubli} = 30 \text{ tys. rubli}$). Niedobór ten będzie pokryty w granicach ogólnego zapotrzebowania i źródeł jego finansowania. I tak przedsiębiorstwu ustalono normatyw w wysokości 130 tys. rub., a faktyczny stan środków obrotowych wynosi tylko 120 tys. rub. Różnica między tymi sumami — 10 tys. rub. — stanowić będzie realnie wyzwoloną przez przedsiębiorstwo sumę środków, którą może ono wpłacić do budżetu.

Wyżej wykazaliśmy, iż najbardziej efektywnym osiągnięciem walki o przyspieszenie szybkości obiegu środków obrotowych jest przelew wyzwolonych środków do budżetu państwa lub nadrzędnej organizacji gospodarczej. To powinno stać się celem wszystkich przedsiębiorstw, które biorą udział w socjalistycznym współzawodnictwie o przyspieszenie szybkości obiegu środków obrotowych. Pominięcie takiego zadania, ogałaca socjalistyczne współzawodnictwo z najistotniejszej treści, co w praktyce wpływa na pogorszenie jego rezultatów. Nie mniej ważne znaczenie jak przelew wyzwolonych środków posiada takie przyspieszenie szybkości obiegu środków obrotowych, które uwarunkowane jest ponadplanowym wzrostem produkcji i realizacji jej, przy utrzymaniu zatwierdzonego w planie normatywu środków obrotowych. W tym przypadku efekt polega na tym, iż przedsiębiorstwo ogranicza się do wykorzystania własnych środków obrotowych nie uciekając się do pomocy państwa dla zwiększenia normatywu środków obrotowych w związku z ponadplanową produkcją. Oznacza to, iż przedsiębiorstwo faktycznie wyzwala

z obiegu środki obrotowe i pokrywa nimi swoje zwiększone zapotrzebowanie. Tego rodzaju wyzwolenie środków obrotowych ma nie mniejsze znaczenie niż przelew wyzwolonych środków obrotowych do budżetu państwa, wzgl. jednostki nadrzędnej.

Należy dokładnie rozróżniać rezultaty przyspieszenia szybkości obiegu własnych i o t r z y m a n y c h środków. Przyspieszenie szybkości obiegu środków otrzymanych w żadnym przypadku nie powinno prowadzić do przelewu środków do budżetu państwa. Wyzwolone sumy powinny być wykorzystane dla przedterminowej spłaty środków otrzymanych.

* * *

W powyższym artykule zostały poruszone tylko niektóre zasadnicze zagadnienia związane z przyspieszeniem szybkości obiegu środków obrotowych, które nasunęły się przy krytycznej analizie „okólnika”. Wszelkie środki, mające na celu przyspieszenie szybkości środków obrotowych, posiadają doniosłe gospodarcze znaczenie i pozwalają na osiąganie poważnych, ekonomicznych rezultatów. Należy położyć specjalny nacisk na opracowanie naukowe uzasadnionej metody wyliczania szybkości obiegu środków obrotowych. Taka metoda pozwoli na szybsze i pełniejsze ujawnienie rezerw, ukrytych w przedsiębiorstwach, na słuszną ocenę gospodarczej działalności przedsiębiorstwa. Przyczyni się do spotęgowania walki o mobilizację wewnętrznych rezerw i o wyzwolenie nowych środków dla socjalistycznego państwa.

Thumaczyła: M. Szenfeld

N. OWCZYNNIKOW

Przyczynek do zagadnienia obliczania szybkości obiegu środków¹⁾

Dyskusja, dotycząca zagadnień metodyki obliczenia szybkości obiegu środków, prowadzona na łamach czasopisma „Woprosy Ekonomiki” jest bardzo pożyteczna: pomoże ona pracownikom przemysłu, organów finansowych i banków bardziej głęboko ujawnić dodatnie i ujemne strony obowiązującej metodyki obliczania szybkości obiegu i przyczyni się do usunięcia różnicy zdań, występującej przy danym zagadnieniu.

Dla pracowników bankowych zagadnienia prawidłowego obliczania szybkości obiegu środków mają duże znaczenie praktyczne. Dokonując kontroli wykorzystania przez organizacje gospodarcze przydzielonych im środków obrotowych, pracownicy banku systematycznie badają stan szybkości obiegu środków; dążą oni do znalezienia dróg przyspieszenia obrotu środków zarówno w sferze produkcji, jak i w sferze obrotu. Metodyka obliczania szybkości obiegu powinna uwzględniać wszystkie cechy specjalne naszego gospodarstwa socjalistycznego, przedstawiać rzeczywisty stan sprawy w przedsiębiorstwach, a zwłaszcza walkę załóg przedsiębiorstw o mobilizację zasobów wewnętrznych, o obniżenie kosztu własnego produkcji i o podniesienie wskaźników jakości pracy przemysłu.

W czasopiśmie „Woprosy Ekonomiki” Nr 7 z 1950 r. D. Andrianow poddaje krytyce poszczególne zasady metody, zalecanej przez

¹⁾ Przekład artykułu zamieszczonego w czasopiśmie „Woprosy Ekonomiki” Nr 8, Moskwa 1950 r.

Ministerstwo Finansów ZSRR i przez Centralny Urząd Statystyczny przy Radzie Ministrów ZSRR w piśmie z dnia 14 kwietnia 1949 r. Uważa on, że wiele podstawowych założeń tej metodyki odbiega od zasad naukowych i że wskaźniki uzyskane przy zastosowaniu zalecanej metody nie odpowiadają rzeczywistej szybkości obiegu, ponieważ w wielu przypadkach ustalają one szybkość obiegu na zbyt niskim lub też zbyt wysokim poziomie. Z taką oceną obowiązującej metody wyliczania szybkości obiegu nie można się zgodzić.

Niewątpliwie w metodyce zalecanej przez Ministerstwo Finansów i Centralny Urząd Statystyczny prawie półtora roku temu występuje wiele poważnych braków, o których powiemy dalej. Ale to wcale nie oznacza, że stosowanie tej metodyki¹ powoduje zniekształcenie obrazu rzeczywistej szybkości obiegu, zatemnia sprawę ukrytych rezerw przyspieszenia szybkości obiegu oraz osłabia i ogranicza inicjatywę załóg przedsiębiorstw w ich walce o realne wyzwolenie środków.

Błędy w poglądach Andrianowa, naszym zdaniem, polegają na tym, że odrywa on teorię od praktyki, wysuwając na pierwszy plan stare wzory obliczania, bez uwzględnienia obecnej sytuacji i konkretnych zadań, stojących przed gospodarstwem narodowym kraju.

Jest rzeczą ogólnie znaną, jakie ogromne znaczenie posiada ponadplanowe obniżenie kosztu własnego produkcji w rozwoju gospodarstwa narodowego i podniesienie poziomu materialnego mas pracujących. W referacie sprawozdawczym na pierwszej sesji Rady Najwyższej ZSRR w miesiącu czerwcu 1950 r. A. G. Zwieriew zaznaczył, że na podstawie nowych osiągnięć w dziedzinie produkcji przemysłowej i rolniczej, wzrostu wydajności pracy i obniżenia kosztu własnego produkcji dokonano w dniu 1 marca 1950 r. trzeciej z kolei w ciągu dwóch ostatnich lat i to najbardziej poważnej, obniżki państwowych cen detalicznych na towary powszechnego użytku. W komunikacie Centralnego Urzędu Statystycznego przy Radzie Ministrów ZSRR o wynikach wykonania państwowego planu rozwoju gospodarstwa narodowego ZSRR za II kwartał 1950 r. podano, że zadanie obniżenia kosztu własnego produkcji przemysłowej, ustalone na tenże kwartał, zostało wykonane z nadwyżką. Koszt własny produkcji przemysłowej obniżył się w II kwartale 1950 r. w cenach porównywalnych o 6%. Jeżeli wskaźnik szybkości obiegu, zalecony przez Mi-

nisterstwo Finansów ZSRR i Centralny Urząd Statystyczny ZSRR przyczynia się, jak to potwierdza sam Andrianow, do walki o obniżenie kosztu własnego, to stanowi to jedną z jego głównych zalet, nie zaś brak.

Tow. Andrianow proponuje obliczanie obrotu środków na podstawie fabrycznego kosztu własnego produkcji lub kosztu własnego zbytu. Na potwierdzenie „antynaukowości” metody obliczania szybkości obiegu na podstawie produkcji zrealizowanej według cen obowiązujących po odjęciu podatku obrotowego tow. Andrianow cytuje Engelsa i dowodzi, że dla ścisłego obliczenia obrotu należy brać nie ceny towarów, ale sumę nakładów na wytworzenie realizowanej produkcji bez wartości produktu dodatkowego. Rozpatrzmy dowody Andrianowa przeciwko obliczaniu obiegu środków obrotowych na podstawie produkcji zrealizowanej wg cen hurtowych po odjęciu podatku obrotowego.

Pierwszy dowód: zysk, który wchodzi do ceny hurtowej, zwiększa liczbę obrotu środków. Tak jest rzeczywiście. Ale przecież to zwiększenie nie może odbić się na ocenie wyników pracy przedsiębiorstw, ponieważ przy takiej ocenie liczbę obrotów środków, czyli szybkość obiegu w dniach, porównuje się z tymi samymi wskaźnikami według planu lub za okres poprzedni, których obliczenie jest dokonywane na podstawie tejże metody, tj. według produkcji zrealizowanej według cen hurtowych po odjęciu podatku obrotowego.

Założmy, że w zakładach A okres obrotu wyniósł 60 dni, zaś w zakładach B — 75 dni. Rozumie się, że nie oznacza to, jakoby wskaźniki zakładów A były lepsze niż zakładów B. Porównując zaś faktyczną szybkość obiegu w tych zakładach z szybkością obiegu za okres poprzedni — 58 dni dla zakładów A i 78 dni dla zakładów B — można wyprowadzić wniosek, że zakłady B uzyskały przyspieszenie szybkości obiegu środków w okresie sprawozdawczym, w porównaniu z okresem poprzednim o 3 dni, zaś zakłady A nie tylko nie przyspieszyły szybkości obiegu, ale dopuściły do jej zahamowania o 2 dni w porównaniu z okresem poprzednim.

Wniosek: bezwzględna liczba obrotów środków nie może mieć znaczenia dla oceny działalności przedsiębiorstwa, jeżeli ją rozpatrywać bez powiązania z odpowiednimi wskaźnikami poprzedniego

okresu lub też z planem. A zatem i obliczenie szybkości obiegu na podstawie produkcji zrealizowanej według cen hurtowych po odjęciu podatku obrotowego samo przez się nie zniekształca faktycznego stanu szybkości obiegu środków.

Drugi dowód: wskaźnik szybkości obiegu, obliczony według zalecanej metodyki, może przy ponadplanowym obniżeniu kosztu własnego produkcji, maskować niedociągnięcia w dziedzinie szybkości obiegu, a zwłaszcza wzrost średnich stanów środków obrotowych. Tow. Andrianow rozpatruje tutaj zagadnienie jednostronnie, uwzględniając tylko te przypadki, kiedy przedsiębiorstwo uzyskuje oszczędności w następstwie obniżenia kosztu własnego produkcji. Powstaje pytanie: w jaki sposób należy przedstawić faktyczną szybkość obiegu w tych przypadkach, gdy jedno przedsiębiorstwo osiągnęło zysk ponadplanowy przez dodatkowe obniżenie kosztu własnego produkcji, zaś drugie odwrotnie, dopuściło do jego przekroczenia? Załóżmy, że przedsiębiorstwa A i B otrzymały zadanie realizacji produkcji w ciągu roku w wysokości 360 mil. rb przy 90 mil. rubli środków obrotowych. Zakłady A faktycznie uzyskały ponadplanowe obniżenie kosztu własnego produkcji o taką samą sumę. Posługując się metodą zaleconą przez tow. Andrianowa, otrzymamy następujące wskaźniki szybkości obiegu środków obrotowych:

	Przedsiębiorstwo A	Przedsiębiorstwo B
Koszt własny zrealizowanej produkcji (w mil. rub.)	351	369
Środki obrotowe (w mil. rub.)	90	90
Szybkość obiegu (ilość obrotów w ciągu roku)	3,9	4,1

Okazuje się, że jeżeli inne warunki są takie same, to przedsiębiorstwo A, uzyskując obniżenie ponadplanowego kosztu własnego, zahamowało szybkość obiegu o 0,1 obrotu, podczas gdy przedsiębiorstwo B, podnosząc koszt własny, przyspieszyło szybkość obiegu o 0,1 obrotu. W istocie rzeczy w danym przypadku zmieniał się koszt własny produkcji, szybkość obiegu środków obrotowych odbywała się na poziomie planu.

Tow. Andrianow twierdzi, że obniżenie kosztu własnego powinno odbywać się jednocześnie z odpowiednim zahamowaniem wzrostu środków obrotowych lub też ich zmniejszeniem. Założenie jest słuszne i nic mu nie można zarzucić. Ale czy można żądać, aby środki obrotowe przedsiębiorstwa zmieniały się w każdej określonej chwili w odpowiednim stosunku do obniżającego się kosztu własnego? Naszym zdaniem, takie ujęcie zagadnienia jest nieprawidłowe. Jest rzeczą ogólnie wiadomą, że obniżenie kosztu własnego osiąga się przez podniesienie wydajności pracy, przez intensyfikację procesu produkcyjnego, przez obniżenie norm zużycia surowców, materiałów i paliwa, przez przyspieszenie szybkości obiegu środków, przez zmniejszenie wydatków administracyjno - gospodarczych i innych kosztów obciążających produkcję, zarówno proporcjonalnych do wielkości produkcji, jak też i nieproporcjonalnych do niej. W każdym poszczególnym przedsiębiorstwie udział procentowy takich źródeł oszczędności jest różny. Jeżeli przy obniżeniu norm zużycia surowców, materiałów i paliwa należy uznać za zupełnie słuszne postawienie zagadnienia, że zapasy takich materiałów przeznaczonych do produkcji zmniejszają się, to przy obniżeniu wydatków ogólnofabrycznych i oddziałowych, jak również przy oszczędności na energii elektrycznej, nie można stawiać zagadnienia, że środki obrotowe zmniejszyły się. Taka oszczędność znajduje odzwierciedlenie tylko w zmniejszeniu nakładów na produkcję w toku, które w przemyśle wynoszą średnio mniej więcej 20 — 25% sumy globalnej środków obrotowych.

Przytoczone przez nas dowody zostały sprawdzone na praktycznych przykładach. Jeszcze w 1948 r., kiedy dopiero powstawał masowy ruch o przyspieszenie szybkości obiegu środków obrotowych, Oddział Obwodowy Banku Państwa w Moskwie obliczał szybkość obiegu środków na podstawie kosztu własnego zrealizowanej produkcji.

Stosowanie tej metodyki w ciągu kilku miesięcy upewniło nas w tym przeświadczeniu, że suma nakładów na zrealizowaną produkcję nie może służyć za podstawę do obliczania szybkości środków obrotowych. I tak np. obliczenie szybkości obiegu środków w Mytyzzyńskich Zakładach Budowy Maszyn za pierwsze półrocze 1948 r., dokonane na podstawie kosztu własnego zbytu²⁾ zrealizowanej pro-

²⁾ Odnośnie określenia „kommerczeskaja siebiestoičnost” patrz „Przyczynki terminologiczne” str. 251.

dukcji, wykazało, jakoby w II kwartale szybkość obiegu środków przyspieszono w porównaniu z I kwartałem o 20%. Tak wysoki wskaźnik przyspieszenia szybkości obiegu wywoływał całkowicie uzasadnione wątpliwości, jeżeli uwzględnić tę okoliczność, że stany środków normatywnych zwiększyły się w zakładach w II kwartale 1948 r. o 15%. Okazało się, że zmiany cen na zakupywane półfabrykaty, które spowodowały znaczne zwiększenie się faktycznego kosztu własnego zbytu realizowanej produkcji miało decydujący wpływ na zwiększenie się wskaźnika szybkości obiegu przy jego obliczaniu.

Albo też przytoczymy drugi przykład: Odlewnia Mechaniczna im. Kaganowicza w II kwartale 1948 r. obniżyła zapasy aktywów normowanych, w porównaniu z pierwszym kwartałem o 10%, zmniejszyła kilkakrotnie straty z powodu braków i otrzymała ponad 3 mln. rub. akumulacji ponadplanowej. Jednakże obliczenie szybkości obiegu środków dokonane tą samą metodą wykazało przyspieszenie szybkości tylko o 3% w porównaniu z I kwartałem. Tak nieznaczny procent przyspieszenia szybkości obiegu otrzymano przy tym obliczeniu tylko dlatego, że w wyniku ponadplanowego obniżenia kosztu własnego produkcji, faktyczny koszt własny zbytu zrealizowanej produkcji był w II kwartale o kilka milionów rub. niższy niż w I kwartale tegoż roku.

Jest oczywiste, że obliczenie szybkości obiegu środków na podstawie kosztu własnego zbytu zrealizowanej produkcji, powoduje zniekształcenie wskaźnika szybkości obiegu.

Proponując wyłączenie strat ponadplanowych z obliczeń szybkości obiegu środków tow. Andrianow odrywa zagadnienie walki o rentowność pracy i ponadplanowe obniżenie kosztu własnego od wskaźników szybkości obiegu środków obrotowych. Powyższą swoją propozycję tow. Andrianow uzasadnia tym, że straty ponadplanowe nie stanowią jakichkolwiek środków obrotowych, lecz są prostym potrąceniem z akumulacji. Czując, widocznie chwiejność swego dowodu tow. Andrianow natychmiast wyjaśnia, że straty te uszczuplają środki obrotowe i dlatego należy prowadzić z nimi bezwzględna walkę.

Dzięki powszechnej walce o obniżenie kosztu własnego produkcji i o ponadplanową akumulację ilość przedsiębiorstw, które tolerują u siebie wyższą kosztu własnego i straty ponadplanowe, staje się coraz mniejsza. Jeżeli takie straty występują, to są one pokrywane z reguły w ciężar akumulacji. Ale o jakim potrącaniu z akumulacji w istocie rzeczy można mówić np. w Klimowskich Zakładach, podległych Ministerstwu Budowy Maszyn i Przyrządów, w których straty w I półroczu 1950 r. były większe niż suma planowanego zysku? Czyż można w ogóle podnieść zagadnienie o jakimkolwiek potrącaniu strat ponadplanowych z akumulacji, jeżeli akumulacja planowana dla tego lub innego przedsiębiorstwa jest włączona do planu i ma swoje celowe przeznaczenie? Nie ulega wątpliwości, że nieplanowane straty, jakie pojawiają się w tym lub innym przedsiębiorstwie, są bezpośrednim „zjadaniem” środków obrotowych i włączenie tych strat do podstawy obliczeniowej szybkości obiegu powinno wpływać na szybsze ich usunięcie. Nie można, jak to proponuje tow. Andrianow, rozpatrywać szybkości obiegu środków w oderwaniu od rentowności przedsiębiorstwa. Oba te wskaźniki są ze sobą nierozdzielnie związane: mają one na celu spotęgowanie walki o zwiększenie produkcji wyrobów i oszczędzanie środków państwowych.

Tow. Andrianow proponuje, aby przy obliczaniu szybkości obiegu nie eliminować rachunku rozliczeniowego w Banku Państwa. Propozycja ta zasługuje na uwagę. Co się tyczy wprowadzenia dodatkowych obliczeń tak zwanych odrębnych obrotów³⁾ w każdej konkretnej fazie obrotu środków (pieniężnej, produkcyjnej i towarowej), powiązanych wzajemnie z ogólnym obrotem środków, to w takiej złożonej postaci, jak to wywodzi tow. Andrianow, odrębne obroty mają tylko teoretyczne znaczenie i, naszym zdaniem, nie mogą przyczynić się do wzmocnienia kontroli nad szybkością obiegu środków wewnątrz przedsiębiorstwa.

*

Prawie półtoraroczne doświadczenie w stosowaniu metodyki obliczania szybkości obiegu środków obrotowych, zaleconej przez Ministerstwo Finansów i Centralny Urząd Statystyczny, wskazu-

³⁾ „Osobyje oboroty” — przełożono jako „obroty odrębne”. Określenie to tłumaczy się niekiedy, jako „obroty poszczególnych rodzajów środków obrotowych” lub „obroty częściowe”. Por. artykuł D. Andrianowa. (Przyp. Red.)

je na konieczność wniesienia wielu zmian do obowiązującego systemu obliczania szybkości obiegu środków.

1. Przy ocenie pracy przedsiębiorstwa w dziedzinie przyspieszenia szybkości obiegu środków obrotowych uwzględnia się sumy środków zwolnionych lub też środków brakujących w wyniku zmiany szybkości obiegu środków. Wskaźnik ten jest najbardziej przejrzysty dla szerokich mas pracowników przemysłu, ponieważ wyraża on w sposób konkretny wkład załogi danego przedsiębiorstwa do funduszu państwowego dokonany na skutek przyspieszenia szybkości obiegu i stanowi skuteczną metodę mobilizowania załogi do walki o przyspieszenie obiegu środków. Dlatego załogi przedsiębiorstw wskazywały bynajmniej nie przypadkowo, jaką sumę środków zobowiązują się one zwolnić w wyniku przyspieszenia szybkości obiegu. Wprowadzenie zaproponowanego przez Ministerstwo Finansów i Centralny Urząd Statystyczny sposobu określania sum zwolnionych przyczyniło się do usunięcia niejednolitej interpretacji tego zagadnienia i do wprowadzenia w życie jednolitego sposobu wyliczania tych sum. Jednakże stosowanie dwóch wskaźników sum zwolnionych — w porównaniu z okresem poprzednim i w porównaniu z planem — osłabia nieco natężenie uwagi w stosunku do podstawowego wskaźnika, tj. zwolnienia środków w stosunku do planu, tym bardziej, że niektóre przedsiębiorstwa osiągnęły przyspieszenie szybkości obiegu w porównaniu z odpowiednim okresem poprzedniego roku, ale jednocześnie szybkość obiegu środków w tych przedsiębiorstwach w porównaniu z planem została zahamowana.

Przemysł ZSRR z każdym rokiem zwiększa swą produkcję. Biorąc pod uwagę tylko II kwartał 1950 r. stwierdzamy, że produkcja globalna ⁴⁾ całego przemysłu ZSRR zwiększyła się w porównaniu z II kwartałem 1949 r. o 21%. W związku z udoskonaleniem procesu technologicznego, mechanizacją procesów pracochłonnych i zastosowaniem szybkościowych systemów pracy wielkość zrealizowanej produkcji wzrasta i prawie dwukrotnie przekracza wzrost środków obrotowych, co wskazuje na duże przyspieszenie szybkości obiegu środków obrotowych w przedsiębiorstwach. Dlatego

⁴⁾ Odnośnie określenia „Wałowa produkcja” — patrz „Przyczynki terminologiczne”.

główna uwaga powinna być zwrócona na przyspieszenie obiegu środków w p o r ó w n a n i u z p l a n e m. Nie należy zapominać, że również budżet państwowy na 1950 r. został sporządzony z uwzględnieniem dalszego przyspieszenia szybkości obiegu środków towarowych i materiałowych⁵⁾ we wszystkich gałęziach gospodarstwa narodowego o średnio 3,3%. Przyspieszenie szybkości obiegu środków w stosunku do okresu poprzedniego w żadnym przypadku nie powinno uspić naszej czujności, jeżeli szybkość obiegu środków jest niższa od zaplanowanej. Tymczasem zwolnienie środków w porównaniu z okresem poprzednim jest niestety wykorzystywane przez niektórych kierowników jako powód do samouspokajania się.

Niektórzy ekonomiści uważali i uważają, że szybkości obiegu środków obrotowych nie należy porównywać z szybkością obiegu za okres poprzedni i że obliczeń szybkości środków należy dokonywać tylko w stosunku do planu. Z taką tezą nie można się zgodzić. Do tej chwili, dopóki nie zostaną wprowadzone wskaźniki planowe w zakresie nienormowanych środków obrotowych, nie można pominąć porównywania z poprzednim okresem. Spowodowałoby to osłabienie kontroli nad stanem aktywów nienormowanych i ich szybkością obiegu, a te aktywa wynoszą, jak wiadomo, co najmniej 25 — 30% wszystkich środków obrotowych.

W celu skoncentrowania uwagi na głównym zadaniu, tj. na ponadplanowym przyspieszaniu obiegu środków obrotowych, należy przyspieszyć rozstrzygnięcie zagadnienia o planowaniu nienormowanych środków obrotowych. Wymaga to pogłębienia roli i znaczenia tzw. bilansów dyrektywnych, o których już zapomniało wielu pracowników głównych zarządów przemysłu.

2. W związku z poruszonymi zagadnieniami będzie rzeczą bardzo ważną rozpatrzenie również zagadnienia wzoru sprawozdań o szybkości obiegu środków obrotowych, ustalonych dla przedsiębiorstw przemysłowych okólnikiem Ministerstwa Finansów ZSRR i Centralnego Urzędu Statystycznego ZSRR z dn. 10 kwiet-

⁵⁾ Odnośnie określenia „towaro-materialnyje cennosti” — patrz „Przyczynki terminologiczne”.

nia 1950 r. Podczas, gdy we wzorach obliczeń szybkości obiegu, załączonych do pisma Ministerstwa Finansów ZSRR i Centralnego Urzędu Statystycznego ZSRR z dnia 14 kwietnia 1949 r. średnie stany środków obrotowych przyjęto według poszczególnych, większych pozycji (zapasy materiałowe, produkcja w toku, wyroby gotowe, należności itd.), to we wzorach sprawozdań ustalonych w 1950 r. wszystkie średnie stany są zgrupowane tylko według dwóch wskaźników: środki obrotowe ogółem i środki normowane. Takie uproszczone wzory sprawozdań uniemożliwiają określenie źródeł przyspieszenia szybkości obiegu i co najważniejsze ustalenie przyczyn zahamowania szybkości obiegu tam, gdzie ono występuje.

Do ustalonych wzorów sprawozdań celowe byłoby włączenie rubryki średnich stanów środków obrotowych według poszczególnych pozycji — zapasy materiałowe, produkcja w toku i wyroby gotowe — zaś wskaźnik środków obrotowych zwolnionych w wyniku przyspieszenia szybkości obiegu w porównaniu z odpowiednim okresem poprzedniego roku, należałoby przyjmować — jak już mówiliśmy — tylko jako wskaźnik porównawczy i kontrolny.

3. Zalecając bardziej lub mniej zupełny system obliczeń szybkości obiegu i zwolnienia środków dla poszczególnego przedsiębiorstwa, Ministerstwo Finansów ZSRR i Centralny Urząd Statystyczny ZSRR, w swoim okólniku zupełnie pomijają zagadnienie sposobu uogólnienia tych wskaźników według grup przedsiębiorstw. Tymczasem wiemy, że zagadnienia szybkości obiegu środków interesują szerokie koła społeczeństwa — organizacje partyjne, radzieckie i związki zawodowe, — które bardzo często muszą uogólniać dane o szybkości obiegu w przekroju rejonu, obwodu, grupy przedsiębiorstw itd.

Przy takim uogólnianiu powstają zagadnienia, co do których obowiązująca metoda nie daje odpowiedzi. Po pierwsze, jak wyliczyć sumę zwolnionych środków dla grupy przedsiębiorstw? Czy przez dodanie sum nadwyżek środków (sumę środków obrotowych posiadaną ponad zapotrzebowanie na nie, będziemy nazywali umownie *n a d w y ż k a*) według średnich wskaźników szybkości obiegu dla grupy przedsiębiorstw, czy też przez podsumowanie wyników każdego z przedsiębiorstw? Po drugie, jeżeli będziemy pod-

sumowywać wyniki uzyskane przez każde przedsiębiorstwo z osobna, to czy sumę środków zwolnionych należy zmniejszyć o sumę nadwyżki występującej w całej grupie przedsiębiorstw? Rozpatrzmy to zagadnienie na przykładzie danych za kwartał dla trzech przedsiębiorstw (w milionach rubli).

Przedsiębiorstwa	Realizacja produkcji towarowej		Środki obrotowe		Szybkość obiegu (w dniach)		Wyniki przyspieszenia lub zahamowania szybkości obiegu	
	plan	wykonanie	plan	wykonanie	plan	wykonanie	suma wyzwoleń	suma związana (nadwyżka)
Zakład A	180	200	30	25	30	22,5	8,3	—
Zakład B	60	75	20	15	60	36	10	—
Zakład C	45	40	15	20	60	90	—	6,7
R a z e m	285	315	65	60	41,0	34,3	18,3	6,7

W danym przykładzie suma środków zwolnionych w całej grupie przedsiębiorstw nie będzie odpowiadała sumie środków zwolnionych, jaką otrzymamy w wyniku podsumowania według poszczególnych przedsiębiorstw. I tak wychodząc ze średniej szybkości obiegu w grupie przedsiębiorstw, kwota środków zwolnionych wyniesie $\frac{315 \cdot 41}{180} - 60 = 71,75 - 60 = 11,75$ mil. rub.

Obliczenie sumy środków zwolnionych, dokonane według poszczególnych przedsiębiorstw (jeżeli wyeliminujemy nadwyżkę w kwocie 6,7 mil. rub.), da następujący rezultat : $18,3 - 6,7 = 11,6$ mil. rub. W naszej praktyce szybkość obiegu w dniach jest obliczana według średniej otrzymanej po podsumowaniu danej grupy przedsiębiorstw, a suma środków zwolnionych — przez dodanie kwot środków zwolnionych w poszczególnych przedsiębiorstwach i przez odjęcie z sumy otrzymanej w ten sposób nadwyżki środków.

Takie obliczenie w dużej mierze ułatwia dokonanie oceny pracy nad przyspieszeniem szybkości obiegu w rejonie, gałęzi przemysłu itd. i umożliwia ustalanie niedociągnięć stwierdzonych w tej dziedzinie.

Znane są przypadki, kiedy poszczególni kierownicy uważali zobowiązania przyspieszenia szybkości obiegu środków za wykonane tylko na tej podstawie, że suma środków zwolnionych w określonej grupie przedsiębiorstw była równa lub też przekraczała sumę zobowiązania. Nie uwzględniano i nie brano przy tym pod uwagę sumy nadwyżki (związania) środków w innych przedsiębiorstwach w wyniku zahamowania szybkości obiegu. Takie rozstrzygnięcie zagadnienia jest naszym zdaniem nieprawidłowe i sprzeczne z interesami państwa, ponieważ w danym rejonie jako całości, obwodzie itd., może w rzeczywistości mieć miejsce nie zwolnienie środków, lecz na odwrót ich nadmierne zaabsorbowanie w porównaniu z planem.

4. Słabą stroną obowiązującej metody jest również i to, że całe obliczenie oparto na wyliczeniu szybkości obiegu za rok i kwartał, podczas gdy praktyka wykazała, że największe efekty w zakresie przyspieszania szybkości obiegu osiąga się tam, gdzie prowadzona jest systematyczna kontrola szybkości obiegu w krótkich odcinkach czasu, chociażby według miesięcy. W związku z tym w praktyce powstało zagadnienie jak określać szybkość obiegu środków w ramach kwartału a zwłaszcza: w jaki sposób obliczać średnie planowane stany środków normowanych w ciągu kwartału — stosować normatyw zmienny lub też przyjmować pełny normatyw bieżącego roku?

5. Również istotnym brakiem omawianej metodyki jest to, że do normatywów nie dodaje się niesezonowych ponadnormatywnych zapasów towarów i materiałów, które zostały pokryte kredytami Banku Państwa. Z instrukcji Banku Państwa o systemie kredytowania przedsiębiorstw i organizacji gospodarczych pod sezonowe i inne zapasy towarów i materiałów wynika, że Bank Państwa, zgodnie z planami kredytowymi zatwierdzonymi przez Radę Ministrów ZSRR, jak również na podstawie osobnych uchwał i zarządzeń Rady Ministrów ZSRR, udziela kredytów przedsiębiorstwom i organizacjom gospodarczym nie tylko pod sezonowe zapasy ponadnormatywne, ale również i na przejściowo nagromadzone ponadplanowe zapasy surowców, paliwa, materiałów, produkcji w toku, wyrobów gotowych, towarów i innych środków materiałowych, powstałe w wyniku przekroczenia planów produkcyj-

nych lub też z przyczyn, niezależnych od przedsiębiorstw i organizacji gospodarczych.

Organizacje gospodarcze często zwracają się do Banku Państwa o udzielenie kredytów na przejściowo nagromadzone zapasy wyrobów gotowych, powstałe wskutek przekroczenia planu. Zgodnie z instrukcjami Banku Państwa, taki kredyt może być przyznany na okres do 45 dni nawet w tym przypadku, jeżeli w chwili udzielania kredytów nie ma jeszcze umów lub też zleceń na wysyłkę wyrobów. Dlaczegoż więc nie należałoby uwzględniać tych wyrobów przy obliczaniu szybkości obiegu? Albo weźmy przykład nagromadzenia się wyrobów gotowych w związku z przejściowymi trudnościami transportowymi. Czyż można za to składać winę na dane przedsiębiorstwo? Tak samo może przedstawiać się również sprawa przy nierównomiernych dostawach surowców, paliwa i innych materiałów lub też w następstwie wielu innych przyczyn, które są niezależne od przedsiębiorstwa. Dlaczego zwiększenie się stanów środków obrotowych w ciężar wartości środków, na jakie bank udzielił kredytu, miałoby pogarszać sytuację na odcinku szybkości obiegu, jeżeli kredyty zostały udzielone na wartość środków, które otrzymano ponad plan lub też z przyczyn, które są niezależne od przedsiębiorstwa?

Metoda obliczania szybkości obiegu środków powinna być bodźcem do wykonywania z nadwyżką planów produkcyjnych, a to możliwe jest tylko w tym przypadku, jeżeli środki towarowe i materiałowe, powstałe w następstwie przekraczania planów produkcyjnych lub też z przyczyn niezależnych od przedsiębiorstwa i na które Bank Państwa udzielił kredytu, będą dodawane przy obliczaniu szybkości obiegu do normatywów analogicznie jak przy zapasach sezonowych.

Wszystkie środki towarowe i materiałowe, na jakie Bank Państwa udzielił kredytów zarówno planowych jak i kredytów na przejściowe potrzeby, powinny być przy obliczaniu szybkości obiegu środków dodawane do normatywów.

* * *

Nie ulega wątpliwości, że opracowanie metod obliczania szybkości środków obrotowych, które byłyby uzasadnione naukowo

i sprawdzone w praktyce, dopomoże w podniesieniu na wyższy poziom walki załóg przedsiębiorstw o mobilizację zasobów wewnętrznych, o przyspieszenie szybkości obiegu i o wyzwolenie środków obrotowych dla gospodarstwa narodowego. Ale mówiąc o opracowaniu metodyki wyliczania szybkości środków obrotowych, która by w sposób wyczerpujący i prawidłowy przedstawiała wyniki walki załóg przedsiębiorstw o polepszenie wskaźników techniczno-ekonomicznych oraz o obniżenie kosztu własnego produkcji, nie można pominąć zagadnienia tak zwanych czynników zewnętrznych, wpływających na szybkość obiegu środków. I tak np. w poszczególnych ministerstwach występują poważne braki w dziedzinie planowania, organizacji zaopatrzenia materiałowego, zbytu wyrobów gotowych i zatwierdzania cen na wyroby, jak również w dziedzinie rozliczeń pomiędzy organizacjami gospodarczymi. Te zagadnienia są nierozzerwalnie powiązane między sobą. Można opracować najbardziej idealną metodę obliczania szybkości środków, ale jeżeli jednocześnie z tym nie zastosuje się poważnych kroków w kierunku usprawnienia planowania, uporządkowania zaopatrzenia i zbytu oraz w kierunku przyspieszenia rozliczeń, to nie otrzymamy właściwego efektu, ponieważ dobra praca załogi przedsiębiorstwa walczącego o przyspieszenie szybkości obiegu środków będzie zacięmpniona przez czynniki niezależne od przedsiębiorstwa. Przytoczymy przykład.

Likińskie Zakłady Budowy Maszyn, podległe Ministerstwu Przemysłu Drzewnego i Papierniczego, wyspecjalizowały się w produkowaniu przenośnych elektrowni PES — 60 dla przemysłu drzewnego. Produkcja ta ma bardzo duże znaczenie dla mechanizacji obróbki drzewa. Tymczasem ministerstwo nie zapewniło lespromchozom⁶⁾ odpowiednich środków na ich zakup. Nie otrzymując środków za wysłane wyroby, zakłady zaprzestały dokonywania wysyłek do odbiorców. W ten sposób w zakładach powstały duże należności od odbiorców i poważne ponadnormatywne zapasy wyrobów gotowych. Zagadnienie to było niejednokrotnie stawiane przed ministerstwem, ale jak to się mówi, „wóz i teraz tam“.

⁶⁾ Lespromchoz — Zakład przemysłu leśnego (Przyp. tłum.).

Znane są fakty również w innych przedsiębiorstwach budowy maszyn, gdzie brak koordynacji planów produkcji niektórych rodzajów sprzętu z planem finansowania odbiorców zahamował wysyłkę wyrobów.

W celu uzgodnienia planów należy scentralizować rozliczenia za sprzęt i umożliwić przedsiębiorstwom budowy maszyn otrzymywanie we właściwym terminie należnych im środków za wysłane wyroby.

Duże znaczenie w walce o przyspieszenie szybkości obiegu posiada również wysyłanie we właściwym czasie do przedsiębiorstw zleceń na dokonanie wysyłek wyrobów. I tak Podolskie Zakłady Mechaniczne, po wyspecjalizowaniu się w produkcji automatycznych warsztatów tkackich, przez długi czas gromadziły zapasy wyrobów gotowych i nie wysyłały ich odbiorcom z powodu braku zleceń. W magazynach Głuchowskiego Kombinatoru Bawelnianego w przeciągu dłuższego okresu czasu leżały gotowe wyroby, przedstawiające wartość około 5 mil. rub., nie wysłane na adres nabywców z tej samej przyczyny. Zahamowaniem szybkości obiegu z powodu braku zleceń nie można obciążać przedsiębiorstwa.

Nieterminowe wysyłki wyrobów do odbiorców są spowodowane również opóźnieniem w zatwierdzaniu cen przez ministerstwa na wyroby wykonywane według indywidualnych zamówień. Nie raz zdarzają się przypadki tego rodzaju, że centralne zarządy ministerstw zamieniają poszczególne podległe im przedsiębiorstwa w bazy tranzytowe do zaopatrzenia w surowce i materiały innych przedsiębiorstw tegoż centralnego zarządu. Wykonywanie narzuconych tym przedsiębiorstwom funkcji powoduje znaczne zahamowanie szybkości obiegu środków z przyczyn niezależnych od danych przedsiębiorstw.

Szczególnie duże znaczenie posiada wszechstronne stosowanie różnego rodzaju jednorazowych zaliczeń (kompensaty) wzajemnych zobowiązań organizacji gospodarczych. Poczynając od 1949 r. placówki Banku Państwa obwodu moskiewskiego dokonują w granicach obwodu pojedynczych zaliczeń, które dają korzystny rezultat. Wystarczy powiedzieć, że w spółdzielczości rzemieślniczo-wytwórczej w obwodzie moskiewskim w wyniku tych zaliczeń zobowiązania poważnie się obniżyły i w znacznym stopniu zwiększyła

się szybkość obiegu środków. Jest rzeczą charakterystyczną przy tym, że wyniki zaliczeń zarówno co do sumy opłaconych dokumentów, jak i co do procentu wyrównań są prawie stałe i kredyt Banku Państwa wynosi mniej niż 40% opłaconych dokumentów. Świadczy to o celowości systematycznego dokonywania takich zaliczeń. Tymczasem niektórzy ekonomiści uważają, że podobne operacje obniżają jakoby odpowiedzialność organizacyj gospodarczych za terminowe opłacanie rachunków dostawców.

Wszystkie te zagadnienia wymagają, naszym zdaniem, szerokiego przedyskutowania. Dopomoże ono przedsiębiorstwom do usunięcia zatorów, powodujących zahamowanie szybkości obiegu środków nie z winy danych przedsiębiorstw.

Tłumaczył: A. Tołkaczew

G. ETCZIN

Teoria oderwana od praktyki ¹⁾

Głównym zadaniem metodyki obliczania szybkości obiegu środków obrotowych — to udzielanie pomocy przedsiębiorstwom, oddziałom fabrycznym i poszczególnym gałęziom produkcji, w zakresie przyspieszenia szybkości obiegu środków. Jeżeli wskaźnik szybkości obiegu środków sygnalizuje zmniejszenie szybkości w przypadku, gdy w rzeczywistości obieg został przyspieszony albo na odwrót, jeżeli przy faktycznym zmniejszeniu szybkości obiegu wskaźnik wykazywać będzie jego przyspieszenie — oznacza to, że tego rodzaju wskaźnik, tego rodzaju „miernik“ obrotu jest w praktyce nieprzydatny; on nie pomaga, lecz odwrotnie, przeszkadza w walce o przyspieszenie szybkości obiegu środków obrotowych.

W samym pojęciu „przyspieszenie“ i „zmniejszenie“ szybkości obiegu środków tkwi zasada porównywania, zestawienia z jakąś inną szybkością, bądź to uprzednio osiągniętą, bądź też przewidzianą planem. Przy tym, jeżeli wskaźniki faktycznej i planowanej szybkości obiegu środków obliczone zostały w oparciu o tę samą metodę, jeżeli zapasy i obroty za poprzedni okres, za dany okres i według planu wycenione są w cenach porównywalnych, to porównanie tych wskaźników winno dać w każdym przypadku prawidłowy wynik.

Tow. Andrianow ignoruje powyższe elementarne zasady. Porównuje on swoją metodę obliczania (wg kosztu własnego zreali-

¹⁾ Przekład artykułu zamieszczonego w Nr 8/1950 r. czasopisma „Woprosy Ekonomiki“.

zowanej produkcji) z metodą zalecaną w okólniku Ministerstwa Finansów i CSU ZSRR ²⁾ (wg realizacji produkcji po cenach hurtowych pomniejszonych o podatek obrotowy) albo porównuje wyniki działalności rozmaitych przedsiębiorstw, nie mających z sobą nic wspólnego. Sedno sprawy tkwi nie w absolutnej cyfrze obrotów, lecz w użyteczności wskaźnika dla oceny pracy przedsiębiorstw w zakresie przyspieszenia obiegu środków w porównaniu z poprzednim okresem, względnie — co jeszcze ważniejsze, z planowym zadaniem.

Porównując szybkość obiegu środków jednego przedsiębiorstwa za 1948 — 1949 r. obliczoną według proponowanej przez niego metody i zalecanej w „okólniku“, tow. Andrianow usiłuje dowieść, że w pierwszym przypadku otrzymuje się rzeczywiste zmniejszenie szybkości obiegu środków o 11%, a zastosowanie drugiej metody daje pozorne przyspieszenie szybkości o 3%. Przy tym tow. Andrianow twierdzi, że niedokładności w ustalaniu wskaźnika „będą jeszcze większe, jeżeli załoga przedsiębiorstwa będzie starała się o osiągnięcie ponadplanowego zysku“. Jest rzeczą powszechnie znaną, że zysk przedsiębiorstw przemysłowych, w tym również i ponadplanowy, stanowi różnicę pomiędzy ceną hurtową pomniejszoną o podatek obrotowy, a rzeczywistym kosztem własnym zrealizowanej produkcji. A według tow. Andrianowa okazuje się, że ponadplanowy zysk w jakiś sposób zwiększa wartość realizacji w cenach hurtowych, czyli powiększa sumę obrotu.

Charakterystyczne jest, że tow. Andrianow w swoim przykładzie uważał za celowe porównanie danych sprawozdawczych za 1949 r. z planowymi (w obu wariantach). Jasne jest, że pozorną wyższość metody zalecanej przez tow. Andrianowa nad metodą objaśnioną w „okólniku“ nie wytrzymuje takiej próby.

Tow. Andrianow, krytykując metodę obliczania szybkości obiegu środków obrotowych zalecaną przez „okólnik“ powiada, że po pierwsze: metoda zalecana przez Ministerstwo Finansów i CSU ZSRR różni się od jakiejś innej, poprzednio stosowanej; po dru-

²⁾ CSU — Skrót określenia „Centralnoje Statistичесkoje Uprawlenije“ — Centralny Urząd Statystyczny ZSRR.

gie, że odbiega ona od zasady naukowej, w której założeniu leży dokładność matematyczna i przejrzystość wyliczeń szybkości obiegu środków (dokładne wyrażenie rzeczywistej szybkości obiegu), po trzecie, że metoda ta upiększa rzeczywisty stan rzeczy, ukrywa braki i niedociągnięcia i dlatego jest wygodna dla kierowników, zapominających o interesach państwowych.

Swoje poważne zarzuty tow. Andrianow popiera jedynie cytacją z Engelsa, trzema cyfrowymi przykładami i własnymi rozważaniami. Rozpatrzmy te zarzuty.

Słowo wstępne redakcji poprzedzające artykuł tow. Andrianowa stwierdza, że do czasu ukazania się „okólnika“ nie istniała jednolita metoda obliczania szybkości obiegu środków obrotowych. W praktyce stosowano i w literaturze zalecano różnorodne metody, m. in. i tę, którą ujęto w „okólniku“. Zakłady „Dynamo“ im. Kiriowa jeszcze w 1948 r. obliczały szybkość obiegu aktywów normowanych w oparciu o realizację produkcji po cenach hurtowych i przy pomocy tej właśnie metody określili swoje zobowiązania socjalistyczne w piśmie stu trzech moskiewskich przedsiębiorstw skierowanym do tow. Stalina. Ten sam sposób stosowały i niektóre inne przedsiębiorstwa. Jednakże nie wszystkie przedsiębiorstwa posługiwały się tą metodą. Zalecona w „okólniku“, w kwietniu 1949 r. jednolita metoda obliczania szybkości obiegu środków obrotowych, zlikwidowała szkodliwą różnorodność i zyskała aprobatę olbrzymiej większości przedsiębiorstw i organizacji naszego państwa. Pod tym względem trudno nie docenić pozytywnej roli „okólnika“.

Jedynym kryterium dla określenia użyteczności tej czy innej metody ekonomicznej dla gospodarki socjalistycznej winna być jej przydatność praktyczna, zmierzająca do utrwalenia i rozszerzenia mocy społeczeństwa socjalistycznego, a nie abstrakcyjna, matematyczna dokładność. Artykuł tow. Andrianowa nie zawiera tego rodzaju argumentacji. Uważa on, że wystarczy ustalić realizację produkcji po rzeczywistym koszcie własnym, a nie w cenach hurtowych, aby dzieląc ją następnie przez średnie stany aktywów obrotowych według wartości bilansowej, otrzymać „dokładne i realne wskaźniki ilości obrotów“.

Zasadniczy błąd tow. Andrianowa polega właśnie na tym, że

próbuję on znaleźć jak gdyby wzorzec, dokładnie określający szybkość obiegu środków i zaleca porównywanie rzeczywistych wskaźników szybkości obiegu z tym wzorcem. Jednakowoż wskaźnik szybkości obiegu obliczony dowolną metodą, w każdym przypadku pozostanie wskaźnikiem umownym. W praktyce nie istnieje matematycznie ścisły wskaźnik szybkości obiegu środków obrotowych.

Po pierwsze nie wszystkie aktywa obrotowe wykazuje się w bilansie po ich rzeczywistym koszcie własnym. Na przykład, narzędzia w eksploatacji wycenia się umownie na poziomie 50% ceny zakupu, a pozostałe 50% spisuje się na koszty produkcji w momencie wydania narzędzi do rozdzielczych magazynów oddziałów fabrycznych. W wielu przedsiębiorstwach pozostałość robót w toku wykazuje się po normatywnych lub planowych cenach, a odchylenia od tych cen co miesiąc korygują koszt własny produkcji towarowej. Należności z tytułu roszczeń, należności dochodzone sporne i niektóre inne rozliczenia obliczane są na podstawie cen hurtowych; prócz tego aktywa te kończą swój cykl obrotowy nie z chwilą realizacji produkcji, lecz z chwilą wpływu środków na rachunek operacyjny. Stany środków na rachunku operacyjnym zawierają w sobie zysk, fundusz dyrektorski, zobowiązania itd. Tak więc nie ma i nie może być pełnej porównywalności pomiędzy kosztem własnym zrealizowanej produkcji i bilansową wyceną środków obrotowych.

Po drugie, nie wszystkie aktywa obrotowe „obracają się” w tym znaczeniu jak to się zwykle rozumie. Znaczna część narzędzi, przedmiotów nietrwałych i odzieży ochronnej, opakowań, części zapasowych i innych aktywów przenosi swój koszt własny na przedmiot, nie od razu i nie w całości, lecz w miarę ich zużycia tak, jak to ma miejsce ze środkami trwałymi. Z tego powodu realizacja produkcji nie stanowi obrotu dla tego rodzaju umownych aktywów obrotowych.

Po trzecie, w wielu przedsiębiorstwach, w skład zapasów produkcyjnych pozostałości robót w toku i gotowych wyrobów wchodzi remanenty do upłynnienia, braki i nieujawnione ubytki na poważniejsze sumy, które w rzeczywistości wcale nie uczestniczą w obrocie, chociaż figurują w bilansach przez dłuższy okres cza-

su do chwili ich spisania na straty albo do czasu ich sprzedaży po niższych cenach.

Zalecona przez tow. Andrianowa metoda wykazuje w wielu przypadkach mniejszą ilość obrotów, niż metoda zalecona przez „okólnik“. Nie oznacza to jednak, że „wzorzec“ tow. Andrianowa jest idealny. Jeśliby celem tej, czy innej metody obliczania szybkości obiegu było tylko ustalenie absolutnej liczby obrotów, spór o to, czyja metoda jest właściwsza nie miałby żadnego znaczenia. Rzecz w tym, że zalecona przez tow. Andrianowa metoda obliczania szybkości obiegu środków obrotowych jest praktycznie bezużyteczna, ponieważ w większości przypadków daje wypaczony wskaźnik, niewłaściwie oceniający pracę przedsiębiorstwa w zakresie przyspieszenia obiegu środków obrotowych.

Jest rzeczą powszechnie znaną, że walka załóg przedsiębiorstw socjalistycznych o obniżenie kosztów własnych wytwarzanej i realizowanej produkcji jest ściśle związana z walką o przyspieszenie obiegu środków obrotowych. Wskaźnik szybkości obiegu środków jest zbiorczym, syntetycznym wyrazem całej działalności produkcyjnej, gospodarczo - ekonomicznej i finansowej przedsiębiorstwa. Jeśli wskaźnik ten daje dodatni rezultat (przyspieszenie w stosunku do planu lub do okresu poprzedniego), nie powinno ulegać wątpliwości, że przedsiębiorstwo dobrze pracowało. Na odwrót, jeśli wskaźnik szybkości obiegu daje ujemny rezultat (zmniejszenie szybkości w stosunku do planu lub poprzedniego okresu) wówczas, gdy przedsiębiorstwo pracowało dobrze, to taki wskaźnik nie wart grosza, przy całej jego teoretycznej poprawności i dokładności metodyki jego wyliczenia. Nasze przedsiębiorstwa winny mieć taki zbiorczy wskaźnik swej pracy w zakresie przyspieszenia obiegu środków, który by dał natychmiastową, prawidłową odpowiedź, bez jakichkolwiek poprawek i omówień.

Do jakich wyników doprowadza metoda zalecana przez tow. Andrianowa można pokazać na przykładzie pracy dwóch fabryk budowy maszyn:

Lp.	T r e ś ć	Przedsiębiorstwo Nr 1		Przedsiębiorstwo Nr 2	
		plan	wykon.	plan	wykon.
1	Koszt własny zrealizowanej produkcji	250	237	300	309
2	Średni stan środków obrotowych	100	96,5	120	122,6
3	Ilość obrotów (1:2)	2,50	2,46	2,50	2,52
4	Realizacja po cenach hurtowych pomniejszonych o podatek obrotowy	275	275	330	330
5	Ilość obrotów (4:2)	2,75	2,85	2,75	2,69

Struktura środków obrotowych przedsiębiorstwa

Nr 1.

Wyszczególnienie środków obrotowych	plan	wykonanie	różnice w %
Zapasy produkcyjne	30	29,4	— 2,0
Przedmioty nietruwałe	5	5	—
Produkcja w toku	40	37,9	— 5,25
Wyroby gotowe	15	14,2	— 5,33
Inne aktywa	10	10	—
Razem	100	96,5	— 3,5

Procent udziału³⁾ poszczególnych elementów kosztów w koszcie własnym zrealizowanej produkcji (wg planu w %).

Materiały	60
Koszty osobowe	30
Inne koszty	10
Razem	100

³⁾ Por. „udzielnyj wies“ w zamieszczonych „Przyczynkach terminologicznych“. (Przyp. Red.).

Koszt własny zrealizowanej produkcji wg elementów kosztów.

Elementy kosztów	Plan	Wykonanie	Absolutna oszczędność	Procent oszczędności
Materiały	150	147	3	2
Koszty osobowe	75	67,5	7,5	10
Inne koszty	25	22,5	2,5	10
Razem	250	237,—	13,—	5

Z przedstawionych tablic i wyliczeń widzimy, że przedsiębiorstwo Nr 1 wypełniło plan realizacji produkcji po cenach hurtowych pomniejszonych o podatek obrotowy w 100% i obniżyło koszt własny zrealizowanej produkcji o 5%. Jednocześnie przedsiębiorstwo to obniżyło stan swych aktywów obrotowych o 3,5%, co ściśle odpowiada strukturze jego środków obrotowych i udziałowi⁴⁾ uzyskanej oszczędności według poszczególnych elementów kosztu własnego. A zatem, przedsiębiorstwo nie tylko osiągnęło obniżenie kosztu własnego zrealizowanej produkcji, ale ponadto zmniejszyło swe aktywa obrotowe w tymże stosunku. Różnica o 1,5% (5% — 3,5%) jest w pełni uzasadniona, ponieważ obniżenie kosztu własnego osiągnięto nie tylko na skutek obniżenia nakładów materiałowych, lecz również dzięki podwyższeniu wydajności pracy, dającej oszczędność w zakresie płac oraz w zakresie innych niematerialowych elementów kosztu własnego zrealizowanej produkcji. W tym przypadku przedsiębiorstwo Nr 1 pracowało dobrze i ma prawo liczyć na dodatni wskaźnik szybkości obiegu środków w porównaniu z planem. Wskaźnik ten według metody zalecanej przez „okólnik“ daje przyspieszenie obiegu o 3,6% (2,85 w stosunku do 2,75 według planu). Natomiast wg metody, zalecanej przez tow. Andrianowa wskaźnik będzie fałszywie dowodził zmniejszenia szybkości obiegu o 1,6% (2,46 w stosunku do 2,50 wg planu).

Należy jeszcze zaznaczyć, że w danym przykładzie wzięto pod uwagę punkt widzenia tow. Andrianowa, wedle którego przedsiębiorstwa, obniżając w jakikolwiek sposób koszt własny zrealizowanej produkcji, obowiązane są równocześnie zmniejszyć nie

tylko zapasy wyrobów gotowych, lecz również zapasy materiałów i produkcji w toku. Ten punkt widzenia jest wysoce sporny. W rzeczy samej oszczędność w zużyciu materiałów do produkcji doprowadza w bieżącym okresie do wzrostu zapasów materiałowych w magazynie, a większe zużycie materiałów do produkcji powoduje zmniejszenie się stanu zapasów materiałowych w magazynach. Przydzielone przedsiębiorstwu materiały reglamentowane i zawarte przez przedsiębiorstwo umowy obliczone są na 100% produkcji oraz dostosowane do planowego poziomu kosztów produkcji. Wnioski o przydział materiałów reglamentowanych i zawarte wcześniej umowy można skorygować (i to z wielkim wysiłkiem) jedynie po analizie danych sprawozdawczych o kosztach własnych wytworzonej produkcji, a nie uprzednio na podstawie przewidywań. Zapasy produkcji w toku powinny zmniejszać się odpowiednio do procentu obniżenia kosztów własnych tylko w tym przypadku, jeżeli zapasy te wycenione są w bilansach po rzeczywistym koszcie własnym. Jeżeli więc produkcję w toku wycenia się po normatywnym lub planowanym koszcie własnym (jak to ma miejsce w zakładach „Dynamo” i w wielu innych przedsiębiorstwach), to nie otrzymamy takiej zgodności. W naszym przykładzie odrzuciliśmy te czynniki, aby wyraźnie wykazać wadliwość metody zalecanej przez tow. Andrianowa.

W naszym przykładzie przedsiębiorstwo Nr 2 wykonało także w 100% plan realizacji produkcji w cenach hurtowych, pomniejszonych o podatek obrotowy. Jednak równocześnie przedsiębiorstwo przekroczyło o 3% plan realizacji produkcji po koszcie własnym w związku z podwyższeniem planowego kosztu własnego wytworzonej i zrealizowanej produkcji. W tym przypadku, idąc śladem wywodów tow. Andrianowa, aktywa obrotowe przedsiębiorstwa winny się odpowiednio zwiększać, chociaż w praktyce takiej współzależności może i nie być. Wzrost aktywów obrotowych przedsiębiorstwa Nr 2 przy tej samej strukturze środków obrotowych i przy powiększeniu kosztu własnego tych samych elementów, jakie zostały wzięte za podstawę dla przedsiębiorstwa Nr 1. wynosi 2,25% czyli 75% podwyższonego kosztu własnego zrealizowanej produkcji.

O czym mówi wskaźnik szybkości obiegu w przedsiębiorstwie Nr 2? Pomimo podwyższenia się kosztu własnego produkcji, po-

mimo pojawienia się ponadplanowych zapasów środków obrotowych, wskaźnik obliczony metodą tow. Andrianowa daje w sposób sztuczny dodatni rezultat, a mianowicie przyspieszenie szybkości obiegu o 0,8%. Wskaźnik zaś zalecany przez „okólnik“ świadczy w sposób właściwy o zmniejszeniu szybkości obiegu środków obrotowych tego przedsiębiorstwa o 2,2%. Im wyższy jest rzeczywisty koszt własny zrealizowanej produkcji w stosunku do planowanego, tym korzystniejszy okazuje się wskaźnik szybkości obiegu, obliczony według metody tow. Andrianowa; na odwrót zaś: im niższy rzeczywisty koszt własny zrealizowanej produkcji — tym gorszy wskaźnik.

Przypuśćmy, że wszystkie przedsiębiorstwa będą obniżały stan swych aktywów obrotowych w taki sposób, jaki tow. Andrianow uważa za konieczny, tj. o taki procent, o jaki obniża się cały koszt własny zrealizowanej produkcji, osiągając przez zniżenie zapasów towarowo - materiałowych oszczędność na funduszu płac i innych (niemateriałowych) elementach kosztów własnych produkcji. W tym przypadku, rzeczywista szybkość obiegu środków, obliczona metodą tow. Andrianowa będzie równa planowej. Innymi słowy, jeśli koszt własny produkcji zostaje obniżony, obniżają się również w stosunku do planu środki obrotowe, a plan szybkości obiegu środków obrotowych jest wykonany tylko w 100%. Okazuje się, że przedsiębiorstwa, których koszt własny produkcji kształtuje się powyżej planu i których środki obrotowe o taki sam procent przewyższyły planowane, wykonują plan szybkości obiegu środków w 100%. Jeśli natomiast rzeczywisty koszt własny produkcji jest wyższy od planowego o 10%, aktywa zaś obrotowe przewyższają plan tylko o 5%, to w tym przypadku wskaźnik tow. Andrianowa wbrew logice i zdrowemu rozsądkowi da znaczne przyspieszenie obiegu środków. Komu potrzebny jest taki wskaźnik i jaką daje on korzyść?

Tow. Andrianow obawia się, że ponadplanowy zysk przedsiębiorstwa, będzie służył za osłonę niedbałym pracownikom gospodarczym, u których szybkość obiegu środków obrotowych jest w istocie rzeczy zmniejszona. A przecież ponadplanowy zysk przedsiębiorstw socjalistycznych — to bynajmniej nie przypadkowy czynnik. Ponadplanowa realizacja produkcji w cenach hurtowych pomniejszona o podatek obrotowy może mieć miejsce tylko przy

przekroczeniu planowanej wielkości realizacji produkcji w rezultacie przekroczenia planu produkcyjnego oraz ponadplanowego obniżenia początkowych (wyjściowych) zapasów wyrobów gotowych w magazynie, towarów wysłanych⁴⁾ i towarów nieopłaconych w terminie przez nabywców; ponadplanowa realizacja produkcji może mieć także miejsce w następstwie zmian w asortymencie zrealizowanej produkcji, dających zwiększenie wartości realizacji.

Ponadplanowa akumulacja sama w sobie nie zwiększa sumy zrealizowanej produkcji w cenach hurtowych. Oczywiście, przy przekroczeniu planowanej wartości zrealizowanej produkcji, suma akumulacji odpowiednio zwiększa się. Zasadniczym czynnikiem, określającym wielkość ponadplanowej akumulacji przedsiębiorstw jest obniżenie kosztu własnego zrealizowanej produkcji w stosunku do planowanego, co nie zwiększa sumy realizacji produkcji w cenach hurtowych, zniża natomiast sumę rzeczywistego kosztu własnego zrealizowanej produkcji.

Tak więc, walcząc o przekroczenie planu produkcyjnego i realizacji produkcji wg wartości, tj. w cenach hurtowych, walcząc o ponadplanową akumulację, w wyniku przekroczenia planu realizacji i ponadplanowej obniżki kosztu własnego zrealizowanej produkcji, załoga każdego przedsiębiorstwa socjalistycznego wykonuje nadzwyczaj ważne dla gospodarki narodowej zadanie. W jaki sposób przejawia się to we wskaźniku szybkości obiegu środków obrotowych zaleconym przez „okólnik“? Z jednej strony, zwiększając się rzeczywiste obroty w stałych, przez państwo zatwierdzonych, cenach, tj. zwiększa się licznik (dzielna) w ułamku stanowiącym wskaźnik ilości obrotów. Z drugiej strony, obniżka kosztu własnego automatycznie powoduje zmniejszenie się wartości bilansowej gotowych wyrobów, towarów wysłanych, towarów nieopłaconych w terminie przez nabywców i niektórych innych aktywów obrotowych, co w tymże ułamku zmniejsza mianownik (dzielnik). W konsekwencji otrzymamy zwiększenie ilości obrotów, przyspieszenie szybkości obiegu środków w porównaniu z planem i z poprzednim okresem.

⁴⁾ Omówienie terminu „towary otgrużenije“ — patrz „Przyczynki terminologiczne“ na str. 251.

Czyżby rzeczywiście tow. Andrianow uważał, że różnice asortymentowe, mogące wywołać niekiedy pozorny wzrost obrotów w cenach hurtowych w porównaniu z planem są na tyle istotnym czynnikiem kształtowania się ponadplanowej akumulacji, że tylko dla tej jednej przyczyny należy prowadzić rachunek realizacji produkcji po rzeczywistym koszcie własnym, godząc się z tymi wypaczeniami, które taki wskaźnik powoduje? Przecież i przy wycenie realizacji po rzeczywistym koszcie własnym, różnice asortymentowe mogą sztucznie wykazać stan pomyślny. Prócz tego, na obecnym etapie bardzo ostro kontroluje się pracę każdego przedsiębiorstwa w zakresie wytworzenia produkcji ściśle według asortymentu określonego w planie. Odchylenia w wykonaniu programu produkcyjnego wg ustalonego asortymentu sprawdza się nie na podstawie szybkości obiegu środków obrotowych, lecz za pośrednictwem prostego zliczenia wyrobów wg nomenklatury asortymentowej przewidzianej planem i faktycznie wytworzonej.

Na przekór twierdzeniom tow. Andrianowa, jedynie właściwą metodą obliczania wskaźnika szybkości obiegu środków obrotowych dla całości przedsiębiorstwa, jest metoda zalecona przez „okólnik“.

Jedynie słuszną podstawą dla wyliczenia szybkości obiegu środków obrotowych są ceny hurtowe zrealizowanej produkcji. Po pierwsze ceny hurtowe, obecnie, po likwidacji tzw. cen niezmiennych, stanowią wyłączny stały i prosty miernik wartości wytworzonej i zrealizowanej produkcji, gdy tymczasem koszt własny wykazuje tylko poziom nakładów przedsiębiorstwa poczynionych na tę wartość wytworzonej i zrealizowanej produkcji; im niższy jest ten poziom, tym lepiej pracuje przedsiębiorstwo, chociaż suma obrotu przy tym się zmniejsza; im wyższy poziom nakładów, tym gorzej pracuje przedsiębiorstwo, chociażby suma obrotu przy tym zwiększyła się. Niezależnie od tego, w jaki sposób wpływa to na stan aktywów obrotowych przedsiębiorstwa — czy one się zmniejszają, czy zwiększają w porównaniu z planem — nie należy przyjmować za „obrót“ rzeczywistego kosztu własnego zrealizowanej produkcji, który w każdym przypadku daje odwrotnie proporcjonalne wyniki; należy przyjąć za podstawę, realizację w cenach hurtowych, która zawsze daje wprost proporcjonalne rezultaty.

Po drugie, jeżeli planowanie i rzeczywiste wskaźniki szybkości obiegu są określone na podstawie jednakowej metody (przy zastosowaniu wyliczenia realizacji w cenach hurtowych), odpada zarzut oszukiwania Państwa, zamieniania wskaźnika itp. Nie można poważnie mówić o „zawoalowanym“ wskaźniku szybkości obiegu, tylko na tej podstawie, że w przedsiębiorstwach rentownych otrzymuje się w oparciu o metodę określoną przez „okólnik“ cokolwiek większą ilość obrotów niż w oparciu o metodę tow. Andrianowa.

Po trzecie: rzeczywiste obroty dóbr towarowo - materiałowych⁵⁾ odbywają się wyłącznie po cenach hurtowych, a nie po rzeczywistym koszcie własnym. W szczególności, wszystkie zapasy produkcyjne w bilansach naszych przedsiębiorstw wycenione są wg cen zakupu (hurtowych) uwzględniających akumulację dostawców. Środki przekazywane na rachunek operacyjny dostawców na podstawie rachunków za gotowe wyroby odpowiadają cenom hurtowym zrealizowanej produkcji. Nasuwa się pytanie: w jaki sposób metoda zalecana przez tow. Andrianowa wiąże się z określeniem szybkości obiegu środków obrotowych dla całości przemysłu socjalistycznego? W jaki sposób metoda ta odpowiada rzeczywistym obrotom w gospodarce narodowej? Ja twierdzę, że sztuczne oderwanie akumulacji socjalistycznej od sumy zrealizowanej produkcji zniekształca rzeczywiste obroty gospodarki socjalistycznej. Prócz tego, wyłączenie akumulacji socjalistycznej z rozrachunku szybkości obiegu środków, czyni wskaźnik szybkości obiegu, niewątpliwie, mniej wartościowy i bardziej zniekształcony, obniżając tym samym znaczenie walki o wykonanie i przekroczenie planów akumulacji.

Tow. Andrianow twierdzi, że „wskaźnik“, obliczony na podstawie kosztu własnego zrealizowanej produkcji wyraża jednoś procesu kształtowania się kosztu własnego wyrobów i procesu kształtowania się środków obrotowych. A kto i kiedy odkrył prawo jedności tych procesów. Dlaczego wskaźnik szybkości obiegu środków obrotowych powinien wyrażać i potwierdzać to „prawo“, a nie naświetlać wyniki konkretnej pracy przedsiębiorstwa w porównaniu z planem, w oparciu o zwiększenie wartości produkcji,

⁵⁾ Odnośnie terminu „towaro-materiałnyje cennosti“ patrz niżej „Przyczynki terminologiczne“ str. 251.

obniżenie kosztu własnego produkcji i zmniejszenie aktywów obrotowych przechodzących z okresu na okres.

Obniżenie kosztu własnego produkcji jest najczęściej spowodowane przekroczeniem programu produkcyjnego oraz wzrostem wydajności pracy. Na równi z oszczędnością uzyskaną w kosztach bezpośrednich (robocizna, zużycie surowców i materiałów) powstaje poważniejsza oszczędność w kosztach pośrednich⁶⁾ na jednostkę wyrobu, tj. względne zmniejszenie kosztów oddziałowych i ogólnozakładowych, a także amortyzacji i niektórych innych kosztów. Płace wraz ze świadczeniami i tak zwane inne pieniężne wydatki stanowią zasadniczą część kosztów pośrednich przedsiębiorstwa; znacznie mniejszy udział posiadają materiały, paliwo i inne elementy. Rozumie się, że w walce o obniżenie kosztu własnego produkcji, załogi przedsiębiorstw dążą do uzyskania oszczędności na materiałach, paliwie, narzędziach i innych materiałowych elementach kosztu własnego produkcji. Jednakże w związku z tym nie powstaje żadna bezpośrednia zależność pomiędzy obniżeniem kosztu własnego produkcji, a zmniejszeniem stanu ogółu środków obrotowych.

Jedynie wartość zapasów gotowej produkcji, towarów wysłanych i towarów nieopłaconych w terminie przez nabywców, przy innych niezmiennionych warunkach, odpowiednio się zmienia; niekiedy obniża się wartość zapasów produkcji w toku. O ile chodzi o pozostałe elementy środków obrotowych: materiały, przedmioty nietrwałe, paliwo, opakowanie, części zapasowe, wszystkie nienormowane aktywa — to elementy te w związku z obniżką kosztu własnego realizowanej produkcji w wartościowym wyrażeniu w ogóle się nie zmieniają. Możliwe wzgl. pożądane zmniejszenie wartości tych aktywów będzie wynikiem zupełnie innych czynników, nie związanych bezpośrednio z obniżeniem kosztu własnego produkcji. Z czego wynika więc jedność procesów kształtowania się kosztów własnych produkcji i dynamiki środków obrotowych przedsiębiorstwa? Brak jakichkolwiek przesłanek do nazywania tego związku „nierozzerwalną jednością“ pomimo ścisłej zależności i związku pomiędzy kosztem własnym, a odpowiednimi elementami środków obrotowych.

⁶⁾ Odnośne określenia „nakładnyje raschody“ — patrz „Przyczynki terminologiczne“, str. 249.

Tow. Andrianow słusznie wskazuje na to, że dla obliczania szybkości obiegu środków obrotowych nie należy włączać do średnich stanów aktywów obrotowych nie zaplanowanych przez przedsiębiorstwo ubytków. W tym względzie w „okólniku“ rzeczywiście popełniono omyłkę, którą należy sprostować. Jednakże w żadnym przypadku nie można zgodzić się z tow. Andrianowem, że dla wyliczenia szybkości obiegu środków obrotowych, należy dodać do stanu pozostałych środków obrotowych stan środków pieniężnych na rachunku operacyjnym przedsiębiorstwa. Argumenty przytoczone przez tow. Andrianowa są fałszywe i wprowadzają zamęt do bardzo prostego i jasnego problemu.

Przed wszystkim musimy koniecznie umówić się, co należy uważać za „obrót“ przy obliczaniu szybkości obiegu każdego oddzielnego elementu środków obrotowych, wszystkich normowanych środków obrotowych i wszystkich w ogóle środków obrotowych przedsiębiorstwa. Wydaje nam się sprawą nie podlegającą dyskusji, że we wszystkich przypadkach, za „obrót“ należy uważać rozchód środków lub przejście ich w następną fazę cyklu obrotowego. I tak, dla zapasów w magazynach obrotem będzie rozchód (wydanie) do produkcji; dla pozostałości produkcji w toku w oddziale — towarowa produkcja danego oddziału; dla zapasów wyrobów gotowych w magazynach — produkcja wysłana do odbiorców; dla zapasów towarów przygotowanych do wysyłki, tak terminowych jak i nie opłaconych w terminie — realizacja produkcji.

Dla wszystkich normowanych środków obrotowych, a także dla wszystkich w ogóle środków obrotowych przedsiębiorstwa w całości obrotem będzie również realizacja produkcji, tj. opłata rachunków przez nabywców, dokonywana z reguły w formie przelewu środków pieniężnych na rachunek operacyjny dostawcy. Tym kończy się każdy pełny cykl obrotowy środków i zaczyna się następny cykl obrotowy, a mianowicie: następuje opłata rachunków za materiały, wypłata wynagrodzeń za pracę, przelewa się zysk do budżetu, przelewa się amortyzację i dokonuje się innych wydatków na rozszerzenie socjalistycznej reprodukcji w danym przedsiębiorstwie i w całej gospodarce narodowej.

Co natomiast stanowi „obrót“ w odniesieniu do stanu środków na rachunku operacyjnym? Rozumie się, że „obrót“ w tym przy-

padku — to rozchód środków z rachunku operacyjnego, a nie realizacja produkcji, nie dochody, nie wpływy środków na rachunek operacyjny. Jeżeli istnieje konieczność oddzielnego wyliczenia szybkości obiegu środków na rachunku operacyjnym, należy podzielić rozchód środków z rachunku operacyjnego za dany okres przez średnie stany środków na rachunku operacyjnym przedsiębiorstwa. Takie wyliczenia w niektórych przypadkach i dla specjalnych celów mogą być praktycznie pożytecznymi. Jednak jest rzeczą całkowicie niesłuszną dodawać stan środków na rachunku operacyjnym, dla których obrotem jest rozchód środków pieniężnych do tych środków, dla których obrotem jest realizacja produkcji, tj. wpływ środków na rachunek operacyjny.

Tow. Andrianow nie dostrzega różnicy pomiędzy obrotami wynikającymi w przychodu i rozchodu. Uważamy za fałszywe i szkodliwe tak w teorii, jak i w praktyce, aby szybkość obiegu obliczać na podstawie obrotów, wynikających z przychodu. Nie można prawidłowo obliczyć szybkości obiegu materiałów wychodząc z przychodu materiałów do magazynów, ponieważ dawałoby to zachętę do jak największych zakupów. Nie można określać szybkości obiegu środków dla produkcji w toku, wychodząc z produkcji globalnej. Przy zastosowaniu tej metody zapasy produkcji w toku wyliczałoby się w obrocie dwukrotnie; prócz tego, załogi oddziałów powinny przede wszystkim starać się o przyspieszenie wykończenia gotowej produkcji, a nie o gromadzenie zapasów produkcji w toku. Jest rzeczą niesłuszną obliczać szybkość obiegu wyrobów gotowych w magazynie na podstawie wpływu gotowych wyrobów z produkcji, bowiem szybkość obiegu gotowych wyrobów w magazynach będzie tylko wtedy korzystna, kiedy pracownicy działów zbytu i gospodarki magazynowej będą powiększać rozchód, tj. wysyłkę wyrobów gotowych.

Przy obliczaniu normatywów w dniach dla zapasów i w rublach dla produkcji w toku i wyrobów gotowych do obecnej chwili, niestety, jako obrót przyjmuje się przychód a nie rozchód środków, a mianowicie: produkcję globalną dla produkcji w toku i produkcję towarową dla wyrobów gotowych. Jednakże praktyka czołowych przedsiębiorstw w walce o przyspieszenie szybkości obiegu środków już dawno wykazała, że taka metoda obliczania normatywu jest zasadniczo błędna i całkowicie nieprzydatna dla wyliczenia

zadań planowych w zakresie szybkości obiegu środków na poszczególnych odcinkach i dla konkretnych wykonawców. Wskaźnik szybkości obiegu środków powinien we wszystkich przypadkach zachęcać do bardziej szybkiego przesuwania środków do następnej fazy cyklu obrotowego, do zakończenia i realizacji produkcji, a nie powodować zwiększenie przychodu środków na danym odcinku, na danym etapie cyklu obrotowego. Wskaźnik ten powinien zachęcać do skrócenia cyklu produkcyjnego, obniżenia przechodzących z okresu na okres zapasów i stanów, coraz szybszego przekazywania wyprodukowanych wyrobów konsumentom.

Tow. Andrianow niesłusznie twierdzi, że wyeliminowanie przy obliczaniu szybkości środków obrotowych ze składu aktywów obrotowych stanu środków, będących na rachunku operacyjnym jakoby sztucznie zwiększało szybkość obiegu pozostałych środków obrotowych. Natomiast włączenie w średnie stany aktywów obrotowych stanu środków, znajdujących się na rachunku operacyjnym, sztucznie obniża szybkość obiegu środków, w każdym poszczególnym, zakończonym cyklu obrotowym.

Niezrozumiałe jest twierdzenie tow. Andrianowa, jakoby „badanie stanu rachunku operacyjnego jest przede wszystkim rzeczą konieczną dla badania i analizy szybkości obiegu środków obrotowych”. Moim zdaniem należy sprawdzać przede wszystkim nie stany środków na rachunku operacyjnym, a celowość rozchodowania środków pieniężnych z rachunku operacyjnego. Wysoki poziom średniego stanu wolnych środków na rachunku operacyjnym w przedsiębiorstwie, niemal we wszystkich przypadkach świadczy, dodatnio o pracy przedsiębiorstwa, o jego korzystnej sytuacji finansowej, o absolutnym wyzwoleniu środków obrotowych. O wiele łatwiej wydać pieniądze z rachunku operacyjnego, lub sztucznie obniżyć saldo tych środków na daty sprawozdawcze, niż usiłować celowo zwiększyć saldo tych środków. Tylko ludzie całkowicie oderwani od praktycznej działalności przedsiębiorstwa mogą twierdzić, jak to czyni tow. Andrianow, że „bardzo wiele przedsiębiorstw posiada zwiększone zasoby środków pieniężnych na rachunku operacyjnym w następstwie niewykonywania planów zaopatrzenia”. Gdzie są tego rodzaju przedsiębiorstwa, których kierownicy siedzą na worku z pieniędzmi, zamiast zaopatrywać się w materiały, paliwo, narzędzia itd.? Kto by miał odwagę stwarzać

groźbę dla normalnego ruchu produkcji tylko po to, żeby pokazać sztuczne przyspieszenie szybkości obiegu środków na daty bilansowe?

Pieniądze na rachunku operacyjnym w Banku Państwa — to najlepsza, najbardziej elastyczna i najbardziej celowa forma gromadzenia czasowo wyzwolonych środków obrotowych przedsiębiorstwa, wykonującego plan produkcyjny i plan realizacji produkcji. Jest rzeczą ze wszech miar konieczną popierać takie przedsiębiorstwa, które przechowują swoje wolne środki obrotowe na rachunku operacyjnym. Te środki stanowią pasywa Banku Inwestycyjnego ZSRR i wykorzystywane są przezeń jako źródło krótkoterminowego kredytu dla całej gospodarki narodowej. Tymczasem tow. Andrianow poleca włączać stan środków na rachunku operacyjnym do wskaźnika szybkości obiegu, aby stworzyć zachętę do zmniejszenia tych pasywów, aby „ukryć” zbyteczne pieniądze, nie ujawniać ich na daty sprawozdawcze z obawy, by środki te mogły być zabrane do budżetu, na rzecz nadrzędnych organów gospodarczych itd.

Ani w teorii, ani w praktyce nie ma żadnego sensu prowadzić walki o jak najmniejszy udział pozostałości środków pieniężnych na rachunkach operacyjnych przedsiębiorstw jak to proponuje tow. Andrianow. I bez tego w wielu przedsiębiorstwach rachunki operacyjne obciążane są przeterminowanymi zobowiązaniami z tytułu kredytów bankowych i wobec dostawców w wyniku zmniejszenia szybkości obiegu środków w normowanych zapasach i w rozliczeniach z odbiorcami.

Zupełnie słusznie zaznaczono brak w „okólniku” odpowiednich wskaźników w zakresie zagadnień związanych z metodą określenia szybkości obiegu środków dla poszczególnych placówek, dla oddziałów fabrycznych, składnic, magazynów, wydziałów itd.

Tow. Andrianow, w odpowiednim rozdziale swego artykułu daje cały szereg cyfrowych przykładów i abstrakcyjnych formuł, wykoszlawiających praktyczne metody obliczania szybkości obiegu środków dla poszczególnych odcinków i dla konkretnych wykonawców.

Tow. Andrianow objaśnia szybkość obiegu tylko zasadniczych elementów środków obrotowych (środki produkcji, gotowe wyroby

i środki pieniężne), w celu wykazania stosunku zapasów tych elementów do kosztu własnego zrealizowanej produkcji. Ta metoda jest podwójnie nieprawidłowa: po pierwsze dlatego, że nie pozwala kontrolować pracy na poszczególnych odcinkach, nie mających żadnej styczności z realizacją produkcji, a po drugie dlatego, że ani dla oddzielnych elementów, ani dla ogółu środków obrotowych nie należy uważać za obrót, realizacji produkcji po koszcie własnym, co szczegółowo omówiono wyżej.

Tow. Andrianow, przechodząc następnie do omówienia szybkości obiegu każdego z poszczególnych elementów środków obrotowych, który nieudolnie nazywa „szczególnym obrotem środków” i który można by było prawidłowo nazwać „częściowym” obrotem⁷⁾, przedstawia uniwersalną formułę: $O_o : Z = K$. Z powyższej formuły nie wiadomo właściwie, co należy przyjmować za obrót dla każdego rodzaju środków obrotowych, w jakich cenach należy określać obroty, zapasy itd. W przykładzie cytowanym uwidoczni się zapasy i obroty bez wyjaśnienia tego, co się za tymi cyframi kryje. Dużo miejsca poświęcono na uzasadnienie związku i zależności pomiędzy szczególnymi obrotami, a ogólnym obrotem środków, chociaż nie wiadomo mi, by w literaturze ekonomicznej istniała taka zasada, która by kwestionowała tę zależność. Niczym nie jest uzasadnione twierdzenie tow. Andrianowa, że obliczenie szczególnych obrotów po koszcie własnym i wyliczenie ogólnych obrotów po cenach hurtowych „powoduje zerwanie jedności pomiędzy szczególnym i ogólnym” (obrotem — przyp. tłum.). Prócz tego i w tej części swego artykułu tow. Andrianow popełnił szereg niedokładności i omyłek. I tak, obrót wyrobów gotowych należy określać nie wg wartości produkcji, lecz według wysłanych odbiorcom wyrobów; dla środków pieniężnych obrotem jest nie realizacja produkcji lecz rozchód środków pieniężnych; cały szereg środków obrotowych nie przechodzi przez fazę zapasów produkcyjnych.

Skomplikowana forma powiązania częściowych obrotów z ogólnym, zalecana przez tow. Andrianowa, jest nieprzydatna dla praktycznej pracy przedsiębiorstwa i zaciemnia jedynie istotę zagadnienia. W każdym przypadku tego rodzaju powiązania są w stanie opracować tylko wysokokwalifikowani ekonomiści, których nie ma-

⁷⁾ „Osobyj oborot” przetłumaczono w artykule D. Andrianowa jako „obrotów poszczególnych elementów środków obrotowych”.

my zbyt wielu w przedsiębiorstwach. Dla oceny pracy w zakresie przyspieszenia obiegu środków obrotowych dla każdego konkretnego odcinka powiązanie takie jest w ogóle zbędne; natomiast, aby ocenić pracę przedsiębiorstwa jako całości nie zachodzi konieczność uzgadniania kilku setek szczególnych obrotów, sumowania arytmetycznego poszczególnych obrotów, jeżeli istnieje prosta metoda obliczania szybkości obiegu drogą podzielenia realizacji przez średnie zapasy wszystkich środków obrotowych przedsiębiorstwa.

Obliczenie szybkości obiegu poszczególnych rodzajów i grup środków obrotowych powinno się przeprowadzać wyłącznie w oparciu o rozchód odpowiednich środków, wycenionych po koszcie własnym każdego rodzaju, czy każdej grupy tych środków. Obliczenie szybkości obiegu środków normowanych, środków obrotowych dla przedsiębiorstwa w całości, należy przeprowadzać w oparciu o realizację produkcji w cenach hurtowych pomniejszonych o podatek obrotowy, a nie po koszcie własnym. Różnorodna wycena częściowych i ogólnych obrotów jest w pełni prawidłowa, ponieważ w sposób właściwy informuje przedsiębiorstwo o takim przyspieszeniu obiegu środków, które jest wynikiem przekroczenia planów produkcyjnych i realizacji produkcji, obniżenia kosztu własnego produkcji, zmniejszenia przechodzących z okresu w okres stanów aktywów obrotowych i efektywnego, racjonalnego wykorzystywania środków obrotowych. Nie należy odrywać wskaźnika szybkości obiegu środków przedsiębiorstwa jako całości od walki załogi fabrycznej o ponadplanową akumulację, o podwyższenie efektywności wykorzystania środków obrotowych, o szybszą realizację wszystkich ilościowych i jakościowych wskaźników planu.

*

*

Sposoby obliczania względnego i absolutnego wyzwolenia środków obrotowych, osiąganego w rezultacie przyspieszenia obrotu są w artykułach tow. Andrianowa przedstawione w sposób niekompletny i nieprawidłowy. Niesłuszne jest twierdzenie jakoby najlepszym efektem walki o przyspieszenie obiegu środków był przelew wyzwolonych środków obrotowych do budżetu państwa, wzgl. na rzecz nadrzędnych organizacji gospodarczych. Każde wyzwolenie środków obrotowych czy to względne, czy absolutne, tak włas-

nych jak otrzymanych i kredytowanych⁸⁾ środków jest w jednaki sposób korzystne dla gospodarki narodowej. Przelew wyzwolonych własnych środków obrotowych do budżetu lub na rzecz nadrzędnej organizacji gospodarczej nie jest obowiązkowy.

We wszystkich przypadkach rozmiar środków obrotowych, wyzwolonych w wyniku przyspieszenia ich obiegu należy określać nie wg sum środków pieniężnych przekazywanych przez przedsiębiorstwo, lecz na podstawie dokładnego wyliczenia. Rozmiar wyzwolonych środków dla środków normowanych (w porównaniu z planem) określa się w sposób następujący: normatyw planowany na dany okres przelicza się na podstawie rzeczywistej wartości realizacji produkcji w cenach hurtowych pomniejszonej o podatek obrotowy, drogą podzielenia sumy realizacji produkcji przez planową ilość środków normowanych; od sumy przeliczonego w ten sposób normatywu odejmuje się rzeczywisty średni zapas środków normowanych w obrocie; różnica stanowi sumę środków wyzwolonych z obrotu. Dla określenia natomiast ilości środków wyzwolonych z obrotu w porównaniu z poprzednim okresem (na przykład dla wszystkich środków obrotowych, tak normowanych jak i nienormowanych) posługujemy się następującą metodą: rzeczywistą realizację produkcji w cenach hurtowych, pomniejszonych o podatek obrotowy za dany okres dzieli się przez rzeczywistą ilość obrotów poprzedniego okresu; od otrzymanej sumy odlicza się średni stan aktywów obrotowych za dany okres; różnica stanowi sumę wyzwolonych środków obrotowych w porównaniu z okresem poprzednim.

Absolutne wyzwolenie własnych środków obrotowych przedsiębiorstwa może mieć miejsce tylko w tym przypadku gdy:

- ✓ 1) na określonej dacie sprawozdawczą (a nie średnio na szereg dat) stan rzeczywistych zapasów aktywów normowanych kształtuje się poniżej normatywu planowanego na tę samą datę;
- ✓ 2) różnica pomiędzy normatywem i rzeczywistymi zapasami nie została unieruchomiona w aktywach nienormowanych, lecz znajduje się jako pieniądz na rachunku operacyjnym przedsiębiorstwa;

⁸⁾ Odnosnie terminów „priwleczenyje i zajomnyje sredstwa“ — patrz niżej „Przyczynki terminologiczne“ str. 249. (Przyp. Red.).

3) wyzwolenie środków określone w wyżej podany sposób daje sumę, równą wyżej wskazanej lub przewyższa ją. Jeśli natomiast obliczenie wg podanej formuły daje wyzwolenie środków w sumie mniejszej, to właśnie ta ostatnia odpowiada wysokości wyzwolenia środków obrotowych, osiągniętego w rezultacie przyspieszenia szybkości obiegu. We wszystkich pozostałych przypadkach, można tylko mówić o względnym wyzwoleniu środków obrotowych lub o wyzwoleniu nie własnych, a otrzymanych lub obcych środków. Zasadnicze zadanie przedsiębiorstwa polega na likwidacji ponadplanowych zapasów środków normowanych i zadłużenia wobec organizacji gospodarczych, na walce o to, aby tempo wzrostu produkcji i realizacji produkcji w znaczny sposób wyprzedzało przyrost środków obrotowych. Pomyślnie wykonanie tego zadania umożliwi zwolnienie z obrotu ogromnych środków państwowych, tak własnych jak i kredytowanych. W tym leży istota i cel walki o przyspieszenie szybkości obiegu środków obrotowych.

Tłum.: B. Mrówczyński

P. PARFANIAK, E. MITELMAN

○ metodyce obliczania szybkości obiegu środków obrotowych¹⁾

Od półtora roku stosowana jest metoda obliczania szybkości obiegu środków obrotowych zalecana przez Ministerstwo Finansów ZSRR i Centralny Urząd Statystyczny ZSRR. Jak wykazało doświadczenie, obok poważnych zalet, metoda ta posiada pewne braki, na które słusznie zwrócili uwagę praktycy.

Jednakże nietrafne są, naszym zdaniem, poglądy tow. tow. Szyfrina i Andrianowa²⁾, którzy proponują powrót do stosowanej uprzednio metody tj. obliczania szybkości obiegu środków obrotowych na podstawie realizacji według faktycznego kosztu własnego.

Wyższość metody zalecanej przez Ministerstwo Finansów i CUS ZSRR w porównaniu z poprzednio stosowaną polega, jak nam się zdaje, na tym, że wielkość zrealizowanej produkcji wyrażona jest w stałej, planowanej, wycenie. Tym samym usuwa się częste przypadki, jakie miały miejsce przy obliczaniu realizacji według rzeczywistego kosztu własnego, kiedy jej obniżenie wskutek oszczędności środków materiałowych lub wydatków na płace, doprowadzało do fikcyjnego zwolnienia szybkości obiegu, a przekroczenie kosztu własnego — do fikcyjnego przyspieszenia obiegu środków obrotowych.

¹⁾ Przekład artykułu zamieszczonego w Nr 9 czasopisma „Woprosy Ekonomiki“, Moskwa, 1950 r.

²⁾ Patrz czasopismo „Woprosy Ekonomiki“ NrNr 6, 7, 1950 r.

Zilustrujemy to na następującym przykładzie w tys. rub).

ŚRODKI OBROTOWE

Zapasy materiałowe	30
Pozostałe pozycje normowane	<u>20</u>
Razem	50

KOSZT WŁASNY ZREALIZOWANEJ PRODUKCJI

Nakłady materiałowe	60
Płace	<u>40</u>
Razem	100

Przypuśćmy, że w następnym okresie sprawozdawczym w wyniku wzrostu wydajności pracy zostaną zmniejszone o 20%_{ci} wydatki na płace. W tym przypadku pozostałe elementy środków obrotowych, oprócz zapasów materiałowych, zmniejszą się odpowiednio do procentu obniżenia kosztu własnego zrealizowanej produkcji.

ŚRODKI OBROTOWE

Zapasy materiałowe	30,0
Pozostałe pozycje normowane	<u>18,4</u>
Razem	48,4

KOSZT WŁASNY ZREALIZOWANEJ PRODUKCJI

Nakłady materiałowe	60
Płace	<u>32</u>
Razem	92

W ten sposób przed obniżeniem wydatków na płace, szybkość obiegu wynosiła $\frac{100}{50} = 2$ obroty, zaś po obniżeniu $\frac{92}{48,4} = 1,90$ obrotów tj. została wyraźnie zahamowana.

Przykład ten dowodzi, że jeżeli obniżono koszt własny wskutek oszczędności na płacach, to przy wyliczaniu szybkości obrotu na podstawie realizacji wg rzeczywistego kosztu własnego, otrzymuje się pozorne zwolnienie szybkości obiegu. W szczególności dotyczy to tych przypadków, gdy wydatki na płace zajmują po-

ważne miejsce w koszcie własnym produkcji, a w składzie środków obrotowych udział zakupywanych materiałów i innych zapasów materiałowych nie jest duży.

Przy przekroczeniu płac i podwyższeniu się z tego powodu kosztu własnego powstaje wrażenie, że szybkość obiegu została przyspieszona. W rzeczywistości zaś, przekroczenie wydatków na płace wzgl. materiały wymaga dodatkowych nakładów środków obrotowych dla osiągnięcia tego samego wyniku, a zatem powoduje zwolnienie szybkości obiegu. Oszczędność w wydatkach, odwrotnie, pociąga za sobą rzeczywiste przyspieszenie szybkości obiegu, czego nie mogą nie przyznać zwolennicy metody obliczania szybkości obiegu na podstawie określania realizacji produkcji według faktycznego kosztu własnego.

Jak wiadomo, według metody zalecanej przez Ministerstwo Finansów i CUS ZSRR, obliczanie realizacji dokonywane jest według planowych cen hurtowych bez podatku obrotowego. W istocie cena hurtowa bez podatku obrotowego jest równoznaczna z planowym, branżowym kosztem własnym plus planowy zysk. Obliczenie realizacji według tej stałej, planowej, wyceny przy innych warunkach niezmiennych wskaże, w jaki sposób zmiana kosztu własnego wpływa na wskaźnik szybkości obiegu.

Obniżenie kosztu własnego i spowodowane tym odpowiednie zmniejszenie się stanu środków obrotowych (produkcji w toku, półfabrykatów itp.), przy stałości wyceny realizacji, powinno doprowadzić do przyspieszenia szybkości obiegu środków, zaś podwyższenie kosztu własnego — do jej zahamowania.

Jednakże metoda określania szybkości obiegu środków obrotowych, zalecana przez Ministerstwo Finansów i CUS ZSRR ma również ujemne, słabe, strony. Rzecz w tym, że wycena wielkości realizacji według cen hurtowych bez podatku obrotowego jest tylko względnie stała. Jak wszelka pieniężna wycena, nie jest ona wolna od wpływu szeregu czynników, nie odnoszących się bezpośrednio do wielkości realizacji, która w pewnej mierze charakteryzuje również wielkość działalności produkcyjnej przedsiębiorstwa za ten lub inny okres. Przede wszystkim planowe ceny hurtowe na poszczególne rodzaje wyrobów mogą w ciągu danego okresu

ulegać zmianie — obniżać się lub wzrastać. Zmiany mogą dotyczyć zarówno cen na wyroby produkowane przez przedsiębiorstwo, jak i cen na różne artykuły zużywane do produkcji i wchodzące w skład środków obrotowych tego przedsiębiorstwa. Przy tym ceny na wyroby danego przedsiębiorstwa mogą ulegać zmianie w kierunku przeciwnym lub nieproporcjonalnie do ruchu cen na artykuły zużywane do produkcji. Jest oczywiste, że dla określenia właściwej szybkości obiegu środków obrotowych należy stale eliminować wpływ czynników wartościowych na wskaźnik szybkości obiegu. Przewiduje to okólnik Ministerstwa Finansów i CUS ZSRR z dnia 14 kwietnia 1949 r. Nie ulega również wątpliwości, że wycena zrealizowanej produkcji w cenach hurtowych wyróżnia się spośród innych sposobów wyceny największą stałością.

Obok zmian cen duży wpływ na dynamikę szybkości obiegu środków obrotowych może wywierać zmiana asortymentu wytwarzanych wyrobów. Wiadomo, że prawie każde przedsiębiorstwo wytwarza kilka rodzajów i gatunków wyrobów, których rentowność jest niejednakowa. W związku z tym wszelka zmiana składu asortymentowego realizowanej produkcji, w jakichkolwiek cenach jej wielkość nie byłaby obliczana, prowadzi do zwiększenia lub zmniejszenia sumy realizacji. Jeżeli przedsiębiorstwo zwiększa udział bardziej rentownej produkcji, otrzymuje się pozorne przyspieszenie szybkości obiegu. Odwrotnie — obniżenie udziału bardziej rentownej produkcji, przy tych samych pozostałych warunkach, nieuchronnie pociąga za sobą pozorne zwolnienie szybkości obiegu. Pozorne przy tym zmiany szybkości obiegu będą tym większe, im większy jest udział zysku w cenie wyrobów danego przedsiębiorstwa.

W ten sposób, przy obliczaniu szybkości obiegu według metody, zalecanej przez Ministerstwo Finansów i CUS ZSRR, poszczególne przedsiębiorstwa mają możliwość stwarzania pozornie pomyślnego stanu w zakresie przyspieszenia szybkości obiegu w drodze naruszenia planowego asortymentu. Co więcej: faktyczna szybkość obiegu środków obrotowych może być przyspieszona lub zwolniona w porównaniu z okresem, poprzednim, przy pozostałych niezmiennych warunkach, w wyniku przewidzianego planem przejścia danego przedsiębiorstwa na produkcję nowych rodzajów lub gatunków wyrobów.

Zagadnienie wpływu przesunięć asortymentowych na dynamikę wielkości produkcji towarowej, wyrażonej wartościowo, nie jest nowe. Analogiczny wpływ wywiera asortyment również na wskaźniki wydajności pracy, kosztu własnego, wykonania programu produkcyjnego itd. Praktyka wypracowała pewne sposoby i środki eliminowania wpływu na te wskaźniki przesunięć asortymentowych. Przy gwałtownych przesunięciach asortymentowych, zniekształcających dynamikę obliczenia wskaźników (co zdarza się rzadko) za podstawę do ich obliczenia przyjmowany jest asortyment niezmienny. Oczywiście taka sama metoda może być w razie potrzeby zastosowana również przy obliczaniu szybkości obiegu środków obrotowych.

Należy mieć na względzie, że przesunięcia asortymentowe mają wpływ na szybkość obiegu środków obrotowych przy wszelkiej wycenie wielkości realizacji — zarówno według cen hurtowych bez podatku obrotowego, jak i według faktycznego kosztu własnego. Istotnie, w tym ostatnim przypadku mowa jest nie o zmianie udziału mniej lub więcej rentownej produkcji. Przy wyliczaniu realizacji według rzeczywistego kosztu własnego, asortyment wpływa na zmianę udziału różnych wyrobów posiadających wyższy lub niższy koszt własny. Lecz wyniki wpływu obu rodzajów przesunięć asortymentowych na wskaźnik szybkości obiegu zasadniczo są identyczne. Zarazem jest bardzo istotne, że przy wszelkiej wycenie można określić, o ile uległa zmianie szybkość obiegu środków obrotowych wskutek przesunięć asortymentowych. Dlatego nie mają słuszności tow. Andrianow i niektórzy inni ekonomiści, którzy w dążeniu do usunięcia zależności wskaźnika szybkości obiegu (wyliczonego według metody Ministerstwa Finansów ZSRR i CUS ZSRR) od przesunięć asortymentowych, zalecają powrót do poprzednio stosowanego sposobu obliczania tego wskaźnika.

Propozycja przejścia do wyceny zrealizowanej produkcji według rzeczywistego kosztu własnego jest nie do przyjęcia. Metoda ta, nie zwalniając kwoty realizacji od wpływu przesunięć asortymentowych, zniekształca jednocześnie wskaźnik szybkości obiegu środków obrotowych wskutek wyżej wyłuszczonych przyczyn. Nie przypadkowo też większość pracowników gospodarczych i finansowo - bankowych nie godzi się z propozycją wyceny realiza-

cji według kosztu własnego. Stanowisko to zostało sformułowane w artykułach G. Etczina i N. Owczynnikowa, ogłoszonych w Nr 8 czasopisma „Woprosy Ekonomiki”.

Jednocześnie należy zaznaczyć, że stopień wpływu przesunięć asortymentowych na wielkość realizacji produkcji i na wskaźnik szybkości obiegu może być różny w zależności od sposobu wyceny. Praktyka wykazuje, że najsilniejszy wpływ na kwotę realizacji, a więc i na dynamikę szybkości obiegu, wykazują przesunięcia asortymentowe przy wycenie realizowanej produkcji według cen hurtowych bez podatku obrotowego. Wpływ ten jest nieco mniejszy przy wycenie według kosztu własnego, ponieważ rentowność podlega większym wahaniom, niż koszt własny. W związku z tym wydaje się, że najsłuszniej byłoby obliczać szybkość obiegu środków obrotowych przedsiębiorstw na podstawie wyceny realizowanej produkcji według planowego kosztu własnego. Taka metoda, posiadając te same zalety, co i zalecana przez Ministerstwo Finansów i CUS ZSRR, jednocześnie zmniejsza w pewnym stopniu wpływ przesunięć asortymentowych. Metoda obliczania współczynników szybkości obiegu na podstawie realizacji według planowego kosztu własnego ma tę zaletę, że jest ona bardziej związana z pracą przedsiębiorstwa i stosowanie jej nie przedstawia żadnych trudności, ponieważ niezbędne dane cyfrowe znajdują się zwykle w okresowej sprawozdawczości fabrycznej.

W ten sposób korzyść z przejścia na obliczanie wskaźnika szybkości obiegu na podstawie realizacji według planowego kosztu własnego, w porównaniu do metody, bazującej na realizacji według rzeczywistego kosztu własnego, polega na tym, że tą drogą: a) można otrzymać właściwy obraz wpływu zmian kosztu własnego na wskaźnik szybkości obiegu, b) znacznie osłabia się wpływ przesunięć asortymentowych, c) wskaźnik szybkości obiegu jest silniej związany z pracą przedsiębiorstwa.

Wskaźnik szybkości obiegu środków obrotowych jest zależny nie tylko od zmian asortymentowych realizowanej produkcji, lecz również do struktury środków obrotowych. Nawet niewielkie prze-

sunięcia w ich strukturze mogą zmienić ogólny wskaźnik szybkości obiegu. Podamy przykład.

Przypuśćmy, że przedsiębiorstwo otrzymało następujące planowe zadania w zakresie środków obrotowych i szybkości ich obiegu (w tys. rub.):

Wyszczególnienie	Planowe pozostałości środków materiałowych	Obroty częściowe ³⁾	Szybkość obiegu (w dniach)	Obliczenie
Zapasy materiałowe . . .	30	360	30	$\frac{30 \times 360}{360}$
Produkcja w toku i półfabrykaty	36	720	18	$\frac{36 \times 360}{720}$
Wyroby gotowe i inne .	24	900	9,6	$\frac{24 \times 360}{900}$
Razem	90	900	36	$\frac{90 \times 360}{900}$

W okresie sprawozdawczym nastąpiło przyspieszenie szybkości obiegu środków obrotowych we wszystkich trzech zasadniczych elementach. Jednakże w wyniku zmian struktury środków obrotowych, tj. poważnego zwiększenia udziału elementu środków obrotowych o największej szybkości obiegu, ogólna szybkość obiegu wszystkich środków obrotowych nie została przyspieszona, lecz odwrotnie została nieco zwolniona w stosunku do planu, jak wykazuje następująca tablica (w tys. rub.).

Wyszczególnienie	Średnia suma środków obrotowych	Obroty częściowe	Szybkość obiegu w dniach	Obliczenie
Zapasy materiałowe . . .	40,5	520	28,0	$\frac{40,5 \times 360}{520}$
Produkcja w toku i półfabrykaty	45,0	964	16,8	$\frac{45 \times 360}{964}$
Wyroby gotowe i inne .	25,0	1080	8,3	$\frac{25 \times 360}{1080}$
Razem	110,5	1080	36,8	$\frac{110,5 \times 360}{1080}$

³⁾ „Osobyje oboroty“ przetłumaczono tu jako „obroty częściowe“. Termin ten można określić inaczej jako „obroty poszczególnych elementów (rodzajów) środków obrotowych“. Patrz artykuł D. Andrianowa“. (Przyp. Red.).

Jeśli zapasy materiałowe wg zadań planowych stanowiły 33,3% ogólnej sumy środków obrotowych, to wg danych sprawozdawczych ich udział podwyższył się do 36,7%.

W praktyce istnieje wiele różnych przyczyn, które mogą doprowadzić do zmian struktury środków obrotowych i związanych z tym rezultatów. Należy do nich zaliczyć przesunięcia asortymentowe, zmiany struktury nakładów produkcyjnych kosztów własnych produkcji, niewłaściwe rozmieszczenie środków obrotowych, nagromadzenie zbędnych zapasów itd. Z tego wynika, że dla uzyskania przewidzianych wniosków ekonomicznych należy w każdym poszczególnym przypadku dokładnie przeanalizować przyczyny zmian wskaźnika szybkości obiegu w porównaniu z planem i okresem poprzednim.

Charakterystyczne jest, że wskaźnik szybkości obiegu poszczególnych rodzajów środków obrotowych wg ogólnego obrotu, tj. obliczony na podstawie kwoty realizacji, podlega w mniejszym stopniu wpływom zmian w strukturze środków obrotowych, a więc dokładniej i właściwiej odzwierciedla dynamikę szybkości obiegu, niż wskaźnik obliczony na podstawie częściowych (szczególnych) obrotów poszczególnych rodzajów środków obrotowych.

Jako przykład, uzasadniający konieczność przejścia na obliczenie szybkości obiegu na podstawie realizacji wg rzeczywistego kosztu własnego w artykule Andrianowa przytoczone są dwa przedsiębiorstwa.

W pierwszym przedsiębiorstwie szybkość obiegu obliczona wg metody Ministerstwa Finansów i CUS ZSRR została przyśpieszona w porównaniu z planem o 4%, zaś przy obliczeniu, opartym o rzeczywisty koszt własny realizacji — tylko o 2%. Tłumaczy się to tym, że suma realizacji w cenach hurtowych bez podatku obrotowego zwiększyła się o 12%, a wg kosztu własnego — tylko o 9%, przy jednoczesnym zwiększeniu środków obrotowych średnio o 7% w stosunku do planu.

W drugim przedsiębiorstwie szybkość obiegu obliczona według metody Ministerstwa Finansów i CUS ZSRR została przyśpieszona o 1%, a obliczona na podstawie rzeczywistego kosztu własnego zrealizowanej produkcji szybkość obiegu została zwolniona o 3%. Objasnić można to tym, że realizacja w cenach hurtowych bez podatku obrotowego została zwiększona o 7%, zaś wg kosztu

własnego — tylko o 4%, przy średnim zwiększeniu środków obrotowych o 6%.

Na podstawie tego tow. Andrianow wyprowadza wniosek, że metoda Ministerstwa Finansów i CUS ZSRR upiększa faktyczny stan wykonania planu szybkości obiegu. Przy tym tow. Andrianow nie uważał za wskazane uprzednio wyjaśnić, dlaczego kwota realizacji wg cen hurtowych bez podatku obrotowego uległa zwiększeniu w pierwszym przedsiębiorstwie o 12%, zaś w drugim o 7%, gdy jednocześnie wzrost tej realizacji wg kosztu własnego wynosi odpowiednio 9% i 4%, w porównaniu z planem. Rzecz jasna, że ta niezgodność tłumaczy się zwiększeniem zysku obu przedsiębiorstw. Jednakże bardzo ważne byłoby określić, o ile zysk zwiększył się wskutek obniżenia kosztu własnego. Z pośrednich obliczeń można wywnioskować, że w wyniku wpływu tego czynnika, zysk w pierwszym przedsiębiorstwie zwiększył się w przybliżeniu o 7 — 9 mln. rub. zaś w drugim — w przybliżeniu o 3 — 4 mln. rub. Znaczy to, że abstrahując od możliwości zmiany cen Andrianow przytoczył przypadek, gdy zysk w swej zasadniczej części zwiększył się wskutek zmian asortymentowych. Stąd wniosek, że rozbieżność wskaźników szybkości obiegu, obliczonych metodą Ministerstwa Finansów i CUS ZSRR oraz na podstawie rzeczywistego kosztu własnego realizacji, w obu przedsiębiorstwach tłumaczy się czynnikami, które w jednakowym stopniu cechują jedną i drugą metodę i stanowią ich słabą stronę.

Istnieje błędne mniemanie, które podziela również tow. Andrianow, że przy obliczaniu szybkości obiegu według metody Ministerstwa Finansów i CUS ZSRR, przedsiębiorstwa mają możliwość ukrycia braków w zakresie szybkości obiegu, przez obniżenie kosztu własnego. Faktycznie szybkość obiegu powinna ulegać wpływowi zmian kosztu własnego elementów środków obrotowych (bieżących zapasów) przy zastosowaniu dowolnej metody jej obliczania. Wszak obniżenie kosztu własnego bieżących pozostałości materiałowych i obniżenie kosztu własnego produkcji są nawzajem z sobą powiązane oraz odzwierciedlają skrócenie cyklu obrotowego, ponieważ i szybkość obiegu i koszt własny są pod wpływem szeregu tych samych czynników.

Twierdząc, że przedsiębiorstwa pokrywają niedociągnięcia w zakresie szybkości obiegu przez obniżanie kosztu własnego re-

alizowanej produkcji, Andrianow popełnia dwa błędy: 1^o przeciwstawia on szybkość obiegu środków obrotowych kosztowi własnemu produkcji, podczas gdy oba te wskaźniki są ściśle ze sobą związane i wywierają wzajemny wpływ na siebie i 2^o miesza on szybkość obiegu z długością procesu produkcyjnego i obrotowego, chociaż to nie jest jedno i to samo.

Należy podkreślić, że przyspieszenie szybkości obiegu samo przez się pociąga za sobą obniżenie kosztu własnego (przez zmniejszenie wydatków administracyjnych, nakładów materiałowych i wydatków na płace), zarówno realizowanej produkcji, jak również i bieżących zapasów materiałowych, stanowiących środki obrotowe. Suma środków obrotowych ulega zmianie pod wpływem dwóch zasadniczych czynników:

a) zmiany czasu produkcji i obrotu, tj. czasu reprodukcji i
b) zmiany kosztu własnego elementów, wchodzących w skład środków obrotowych. W związku z tym wpływ obu tych czynników w poszczególnych przypadkach może iść w różnych kierunkach. Jednakże, w jakim stopniu uległa zmianie suma środków obrotowych wskutek oddziaływania każdego z tych dwóch czynników oddzielnie, trudno jest ściśle określić z tej prostej przyczyny, że przyspieszenie czasu produkcji i obrotu, jak to już zaznaczono, prowadzi jednocześnie do zmniejszenia tak kosztu własnego produkcji jak i kosztu własnego bieżących zapasów (sumy środków obrotowych), niezależnie od innych możliwych czynników, wpływających na koszt własny omawianych wskaźników i odwrotnie. Ma to miejsce przy jakimkolwiek z tych sposobów obliczania szybkości obiegu, jakie obecnie są zalecane.

Co się tyczy licznika wzoru szybkości obiegu tj. realizacji w cenach hurtowych, to jej wielkość bynajmniej nie zależy od kosztu własnego, lecz wyraża tylko zwiększenie lub zmniejszenie wielkości realizacji i w tym tkwi wyższość metody Ministerstwa Finansów i CUS ZSRR nad metodą opierającą się na rzeczywistym koszcie własnym realizowanej produkcji. Jak dalece zmniejszilibyśmy koszt własny, nie odbije się to na liczniku, ponieważ kwota realizacji wyrażona w stałych cenach hurtowych bez podatku obrotowego nie ulegnie zmianie pod wpływem zmiany kosztu własnego w danym okresie; w tym przypadku ulegnie zwiększeniu lub zmniejszeniu tylko zysk przedsiębiorstwa. W ten sposób, jeżeli

pominać przesunięcia asortymentowe, szybkość obiegu obliczona według metody Ministerstwa Finansów i CUS ZSRR odzwierciedla wzajemny wpływ dwóch zasadniczych czynników: zwiększenia wielkości realizacji w liczniku i skrócenia czasu obrotu i kosztu własnego — w mianowniku. To samo trzeba powiedzieć o metodzie obliczania szybkości obiegu na podstawie planowego kosztu własnego zrealizowanej produkcji. Oznacza to, że tow. Andrianow i inni krytykują zupełnie bez uzasadnienia tę część metody, zalecanej przez Ministerstwo Finansów i CUS ZSRR.

Niektórzy ekonomiści, w tej liczbie tow. Andrianow i tow. Etczin, niezadowoleni są z tego, że według metody Ministerstwa Finansów i CUS ZSRR, do środków obrotowych włączane są straty pozaplanowe. Zdaniem tow. Andrianowa „straty pozaplanowe nie stanowią jakichkolwiek środków obrotowych — są one zwykłym zmniejszeniem akumulacji... Straty pozaplanowe znajdują bezpośrednie odbicie we wskaźniku rentowności“.

Faktycznie rozmaite straty pozaplanowe w swej istocie niczym nie różnią się od przekroczenia kosztu własnego. Jedne i drugie znajdują odbicie w rentowności i oznaczają roztrwonienie środków obrotowych, zjadanie akumulacji przedsiębiorstwa. Jest rzeczą wielkiej wagi, że wszelkiego rodzaju przekroczenia i straty wymagają wkładów znacznie większej, dodatkowej kwoty środków obrotowych, niż ta, o jaką w tych przypadkach zwiększa się koszt własny bieżących zapasów materiałowych. Przekroczenia i straty zwalniają szybkość obiegu z dwóch względów: a) wskutek zwiększenia kosztu własnego zapasów materiałowych i b) wskutek powstawania strat i zmniejszenia zysków.

W wyniku wskazanych przekroczeń i strat konieczne jest przydzielenie dodatkowych środków obrotowych, nie tylko z powodu powiększenia bieżących remanentów materiałowych, lecz również wskutek zmniejszenia zysku i zaliczkowanych środków obrotowych przedsiębiorstwa. Fakt, iż metoda obliczania szybkości obiegu zalecana przez Ministerstwo Finansów i CUS ZSRR uwzględnia tę podwójną rolę przekroczeń w zwolnieniu szybkości obiegu, nie jest wadą lecz zaletą tej metody. Wydaje się nam, że tylko niezrozumieniem tej podwójnej roli rozmaitych przekroczeń objaśnić można zarzuty podobne do tych, jakie stawia tow. Andrianow.

Jako istotny brak uważa tow. Andrianow to, że pismo Ministerstwa Finansów i CUS ZSRR jakoby nie podaje metody analizy szybkości obiegu środków obrotowych według poszczególnych faz obiegu. Jest to niesłuszne. Pismo Ministerstwa Finansów i CUS ZSRR podaje metodę, co prawda niezupełnie doskonałą, i właśnie tę metodę stosuje tow. Andrianow. W swym artykule zaznacza on, że „ilość obrotów każdej poszczególnej części środków obrotowych wykazuje... współczynnik jej szybkości obiegu w stosunku do obrotu całości środków obrotowych“ tj. realizacji. Jest to metoda zalecana przez Ministerstwo Finansów i CUS ZSRR. W ten sposób tow. Andrianow, zarzucając Ministerstwu Finansów i CUS ZSRR niedostateczne opracowanie metod obliczania szybkości obiegu poszczególnych części środków obrotowych, sam w tym zagadnieniu posługuje się metodą Ministerstwa Finansów i CUS ZSRR.

Dalej tow. Andrianow próbuje skonstruować metodę obliczania szybkości obiegu, wychodząc ze szczegółowych obrotów każdej poszczególnej części środków obrotowych. Dochodzi on do wniosku, że szybkość obiegu każdej części środków obrotowych równa się szczegółowemu obrotowi danej grupy środków obrotowych, podzielonemu przez pozostałość środków tej grupy.

Jaka jest istota metody obliczenia wskaźników szybkości obiegu poszczególnych grup środków obrotowych? Istotnie środki obrotowe składają się z rozmaitych, do pewnego stopnia wyodrębnionych części, z których każda obsługuje poszczególne grupy obrotu, kolejno zamieniając się z innymi częściami. W związku z tym krążenie środków obrotowych odbywa się jednocześnie we wszystkich fazach tj. nieprzerwanie i składa się z uzgodnionych i powiązanych ze sobą obrotów poszczególnych wyodrębnionych części. Z tego wynika, że obliczenia szybkości obiegu środków obrotowych można dokonać na podstawie uprzedniego określenia szybkości obrotu wymienionych, w pewnym stopniu wyodrębnionych, części.

Taką metodę stosował Marks. Wiadomo, że Marks dzielił kapitał zaliczkowany na dwie zmieniające się jedna z drugą części — na kapitał I, obsługujący proces wytwarzania pierwszej partii produkcji i kapitał dodatkowy II, zapewniający ciągłość produkcji, wykorzystywany dla przygotowania następnej partii produkcji

w okresie, gdy kapitał I znajduje się w sferze obrotu. Marks oblicza szybkość obiegu każdego z tych dwóch kapitałów oddzielnie i określa ogólną szybkość obrotu całej sumy zaliczkowanego kapitału na podstawie różnicowanych wskaźników szybkości obiegu kapitału I i kapitału II. W wyniku ostatecznym, Marks wylicza średnią ilość obrotów indywidualnego kapitału, jako średnią arytmetyczną ilość obrotów dwóch wymienionych kapitałów, zważonych według wielkości tych kapitałów.

W radzieckiej literaturze z zakresu ekonomii i rachunkowości, zaleca się obliczanie wskaźnika szybkości obiegu w odwrotnej kolejności: przechodząc od wyliczenia ogólnej średniej szybkości obrotu do wyliczenia poszczególnych szybkości. Wynika to z tego, że dla obliczenia ogólnej szybkości obrotu posiadamy stałe dane bilansowe — sumę wydatkowanych środków obrotowych w poszczególnych fazach obrotu, — jak również sumę środków obrotowych, jakie dokonały obrotu w danym okresie, tj. sumę realizacji. Natomiast nie posiadamy danych bilansowych o obrotach poszczególnych części środków obrotowych. Nie wiemy, jaka część ogólnego obrotu, tj. wartości zrealizowanej produkcji, dotyczy poszczególnych części środków obrotowych, obsługujących poszczególne fazy obrotu. Dlatego nie można dokładnie obliczyć oddzielnych faz obrotu. Dla określenia szybkości obiegu poszczególnych części środków obrotowych stosuje się zwykle ten sam wzór, co dla obliczenia ogólnego wskaźnika szybkości obiegu:

$$O = \frac{Z \times 360}{R} \text{ lub } O = Z : \frac{R}{360}$$

w którym: Z — średnia wartość odnośnego bieżącego zapasu, R — suma nakładów (rozchód) środków towarowo-materiałowych danego zapasu w ciągu danego okresu, O — długość jednego obrotu w dniach.

Szybkość obiegu poszczególnych części środków obrotowych określa się również przez podzielenie średniej pozostałości odnośnych środków obrotowych (Z) przez dzienną realizację:

$$\frac{S}{360} \text{ (tj. } O_2 = Z : \frac{S}{360} \text{) } ^4$$

⁴⁾ Symbole oryginału przystosowano odpowiednio do terminów polskich: S = sprzedaż (realizacja); R = rozchód; O = szybkość obiegu. (Przyp. red.)

Nie trudno jest zauważyć, że otrzymane w obu przypadkach wskaźniki bynajmniej nie charakteryzują pełnej szybkości części środków obrotowych, obsługujących poszczególne fazy obrotu. Jeżeli średnią pozostałość funduszy obrotowych lub funduszy obiegu podzielić przez średnią dzienną realizację, to otrzymany wskaźnik będzie charakteryzował tylko część ogólnej długości jednego obrotu, proporcjonalnie do udziału danej sumy, w ogólnej sumie środków obrotowych, a nie szybkość obiegu danej (ekonomicznej) grupy środków obrotowych, jak to uważa tow. Andrianow. W drugim przypadku wskaźnik ten, który tow. Andrianow nazywa szybkością obiegu jest tylko średnim czasem, czyli średnią długością, przebywania określonej sumy środków obrotowych w danej fazie obrotu.

W samej rzeczy, średnia pozostałość środków materiałowych na rachunku bilansowym, którego obrót charakteryzuje te lub inne rozchody produkcyjne (nakłady), podzielona przez średnią dzienną kwotę tych rozchodów, wskazuje nam jedynie, jaki jest normalny (średni) cykl rozchodowania tych 'pozostałości czyli średni czas, w ciągu którego środki obrotowe przebywają w danej fazie obrotu. To nie jest bynajmniej pełny okres czasu, w ciągu którego dana suma środków obrotowych, przeszedłszy wszystkie fazy obrotu, powraca w formie pieniężnej, to wcale nie szybkość obiegu poszczególnych środków obrotowych, jak pisze tow. Andrianow. Przecież Marks w rozdziale piętnastym II tomu „Kapitału“ określał całkowity cykl obrotu każdej części zaliczowanego kapitału — kapitału I i kapitału II — poczynając od wydatkowania w formie pieniężnej do powrotu do tej samej formy tj. całkowitą szybkość obrotu, — w obrębie całego czasu przebywania w fazach produkcji i obiegu.

Trudność w obliczaniu zróżnicowanych wskaźników szybkości obiegu dla poszczególnych części środków obrotowych polega na tym, że obroty tych grup nawzajem przeplatają się i krzyżują, wskutek czego nie można (bez specjalnych badań) ściśle określić roli każdej części w powstawaniu ogólnego obrotu.

W związku z tym stosowane obecnie sposoby określania szybkości obiegu każdej grupy środków obrotowych posiadają w dużym stopniu charakter umowny i dają tylko prawdopodobne wyniki.

Zilustrujemy powyższe na podstawie danych zamieszczonej wyżej tablicy (patrz str. 215). Wydawałoby się, że poszczególne części środków obrotowych winny brać udział w tworzeniu ogólnego obrotu proporcjonalnie do swej wielkości. Na przykład: ogólna suma środków obrotowych wynosi 90 tys. rub. z czego:

1) 30 tys. rub. czyli 33,3% ulokowano w zapasach materiałowych.

2) 36 tys. rub. czyli 40% — w produkcji w toku i półfabrykatach i

3) 24 tys. rub. czyli 26,7% — w wyrobach gotowych i innych pocyżkach, a suma realizacji za okres roczny wynosi 900 tys. rub. W tym przypadku obrót, dokonany przy pomocy pierwszej części wydatkowanych środków, oczywiście winien stanowić w zaokrągleniu 900 tys. rub. $\times 0,33 = 300$ tys. rub., przy pomocy drugiej części — 900 tys. rub. $\times 0,4 = 360$ tys. rub., a przy pomocy trzeciej części — 900 tys. rub. $\times 0,266 = 240$ tys. rub. Suma częściowych (szczegółowych) obrotów 300 tys. + 360 tys. + 240 tys. = 900 tys. rubli.

Jednakże, jeżeli teraz postawimy sobie za zadanie ustalenie na podstawie wyżej obliczonych wielkości poszczególnych obrotów, jaka jest szybkość obiegu poszczególnych części środków obrotowych, to dojdziemy do następującego umownego wyniku.

$$O_1 = \frac{30 \times 360}{300} = 36 \text{ dni}; \quad O_2 = \frac{36 \times 360}{360} = 36 \text{ dni};$$

$$O_3 = \frac{24 \times 360}{240} = 36 \text{ dni},$$

a mianowicie do tego, że szybkość ich obrotu jest jednakowa.

Przypuśćmy, że szybkość obrotu różnych części środków obrotowych jest różna w poszczególnych fazach i że czas przebywania wydatkowanych środków w poszczególnych fazach obrotu będzie w takim stosunku do ogólnej średniej długości jednego obrotu, jak wielkość tych części do ogólnej sumy środków obrotowych.

W tym przypadku:

$$O_1 = 36 \times 0,33 = 12 \text{ dni}; \quad O_2 = 36 \times 0,4 = 14,4 \text{ dni};$$

$$O_3 = 36 \times 0,266 = 9,6 \text{ dni}$$

Teraz dochodzimy do tak samo umownego wyniku, a mianowicie, że każda z części środków obrotowych posiada identyczny

udział w tworzeniu ogólnego obrotu tj., że wielkość ich obrotu (R) jest identyczna, ponieważ w tym przypadku:

$$R_1 = \frac{30 \text{ tys.} \times 360}{12} = 900 \text{ tys. rub.} \qquad R_3 = \frac{36 \text{ tys.} \times 360}{14,4} = 900 \text{ tys. rub.}$$

$$R_2 = \frac{24 \text{ tys.} \times 360}{9,6} = 900 \text{ tys. rub.}$$

Przytoczymy każdą z podanych poprzednio poszczególnych szybkości obrotu w stosunku do udziału każdego (szczegółowego) obrotu w ogólnej (dokładnej) sumie realizacji. W tym przypadku:

$$O_1 = 30 \times \frac{360}{900} = 30 \times 0,4 = 12 \text{ dni;}$$

$$O_2 = 18 \times \frac{720}{900} = 18 \times 0,8 = 14,4 \text{ dni;}$$

$$O_3 = 9,6 \times \frac{900}{900} = 9,6 \times 1 = 9,6 \text{ dni;}$$

Lecz tak, jak i w poprzednim przykładzie, zmuszeni jesteśmy wychodzić z założenia, że obroty poszczególnych części środków obrotowych są identyczne, ponieważ w danych warunkach:

$$R_1 = \frac{30 \times 360}{12} = 900 \text{ tys. rub.}; \qquad R_2 = \frac{36 \times 360}{14,4} = 900 \text{ tys. rub.};$$

$$R_3 = \frac{24 \times 360}{9,6} = 900 \text{ tys. rub.};$$

W ten sposób dochodzimy do poprzednio rozpatrzonego umownego wniosku: aby obliczyć zróżnicowane szybkości obrotu poszczególnych części środków obrotowych w różnych fazach, musimy przyjąć jednakowe wielkości ich obrotów. Tymczasem nie ulega wątpliwości, że przytoczone w przykładach różne, co do swej wielkości, części środków obrotowych faktycznie dały w okresie sprawozdawczym również różne sumy obrotu i nie jednakową ich szybkość.

Powstaje pytanie: jak wyjaśnić omówione braki przytoczonej, ogólnie przyjętej, metody obliczania zróżnicowanych wskaźników szybkości obiegu części środków obrotowych, obsługujących poszczególne fazy obrotu, jaką stosuje również tow. Andrianow?

Braki te powstają, zdaniem naszym, wskutek przeplatania i krzyżowania się obrotów części środków obrotowych w procesie ogólnego obrotu. W związku z tym tylko w niektórych przypadkach można określić z dostateczną dokładnością rolę każdej części środków obrotowych w powstawaniu ogólnego obrotu, a więc dokładnie ustalić szybkość obiegu każdej z tych części. Na podstawie analizy szybkości obiegu przytoczonej przez Marksa w rozdziale piętnastym II tomu „Kapitału“ można wyciągnąć wnioski, że takie przeplatanie i krzyżowanie się obrotów nie powstaje tylko w tym przypadku, gdy kapitały I i II są równe sobie, jeśli istnieje możliwość podzielenia całego kapitału na równe lub wielokrotne części, tak, że każda z nich ma samodzielny okres roboczy (cykl produkcyjny) i całkowicie go obsługuje, bez pomocy drugiej części. Z kolei podzielić kapitał na równe lub wielokrotne części i usunąć powyższe przeplatanie i krzyżowanie się obrotów w warunkach okresowej produkcji można:

- a) gdy czas produkcji równy jest czasowi obrotu,
- b) gdy czas obrotu jest prostą wielokrotnością czasu produkcji.

Oznacza to, że tylko w wyżej przytoczonych, wyjątkowych, warunkach można zadowalająco rozwiązać postawione zadanie. Co się tyczy obliczanych przez Andrianowa poszczególnych wskaźników szybkości obiegu, to nie mogą one być nazwane wskaźnikami szybkości obiegu, ponieważ nie charakteryzują długości całego czasu, w ciągu którego poszczególne części środków obrotowych przechodzą przez cały krąg metamorfoz. Każdy z tych poszczególnych wskaźników charakteryzuje umownie tylko część ogólnego czasu obrotu proporcjonalnie do udziału danej kwoty środków obrotowych w ogólnej ich sumie lub też tylko średni czas, w ciągu którego środki obrotowe zatrzymują się w poszczególnych fazach.

Wydaje nam się, że na podstawie danych rachunkowości może być zupełnie zadowalająco obliczona całkowita szybkość obrotu tylko niektórych części środków obrotowych, zapewniających ciągłość różnych nakładów produkcyjnych tj. środków wydatkowanych na: a) nakłady materiałowe, b) płace itp. Jednakże tow. Andrianow nie zwraca uwagi na to zagadnienie, chociaż obliczenie wskaźnika szybkości obiegu, wg wartościowej struktury środków obrotowych posiada bezsprzecznie duże teoretyczne i praktyczne znaczenie.

W swym artykule tow. Andrianow próbuje również rozwiązać problem wzajemnego związku zachodzącego pomiędzy ogólnym obrotem wszystkich środków obrotowych i szczegółowymi obrotami poszczególnych ich części. Opracowany przez Andrianowa wzór brzmi: $W = Woo - (woopz \times y)$, w którym W — średnia długość obrotu środków obrotowych, obliczona na podstawie stosunku realizacji produkcji i średniej pozostałości środków obrotowych; Woo — suma czasu szczegółowych obrotów podstawowych grup środków obrotowych; $woopz$ — czas szczegółowego obrotu zapasów materiałowych y — udział środków obrotowych wydatkowanych na produkcję bezpośrednio z pominięciem zapasów materiałowych.

Jeżeli, na przykład, z całej sumy nakładów na produkcję w toku w kwocie 22,5 mln. rub. nakłady materiałowe wynoszą 50% tj. 11,25 mln. rub. to środki wydatkowane na nakłady materiałowe są dwukrotnie mniejsze od ogólnych nakładów na produkcję w toku. A zatem czas pozostawiania środków obrotowych w zapasach materiałowych winien być, wg zdania tow. Andrianowa, dwukrotnie krótszy. Przy tej korektywie długotrwałość obrotu wszystkich środków obrotowych, obliczona na podstawie sumowania wskaźników szybkości obiegu, otrzymanych w oparciu o szczegółowe obroty poszczególnych części środków obrotowych, winna wg Andrianowa pokrywać się z szybkością obiegu wszystkich środków obrotowych, obliczoną na podstawie zrealizowanej produkcji. W formule tej jest dużo niejasności i sprzeczności, pomimo że autor podaje wyjaśnienie na dwóch stronicach.

Zagadnienie pierwsze i najbardziej istotne, jakie nasuwa się każdemu czytelnikowi — jest to zagadnienie teoretycznego uzasadnienia wyprowadzanego przez tow. Andrianowa wniosku, że czas pozostawiania środków obrotowych w zapasach materiałowych powinien być zawsze o tyle krótszy, o ile nakłady materiałowe w produkcji w toku są mniejsze od wszystkich nakładów produkcji w toku. Tymczasem autor nie podaje żadnego uzasadnienia tego wniosku. Oto dlaczego cała formuła wydaje się wynikiem przypadkowej zbieżności cyfr, w niewoli których znajduje się Andrianow. Wszelkie próby zastosowania tej formuły do praktycznych i schematycznych materiałów ani w jednym przypadku nie dały pozytywnych wyników. Ponieważ, wg naszego poglądu, błędność całej formuły

tow. Andrianowa wynika z jej teoretycznej błędności, spróbujemy oświetlić teoretyczną stronę zagadnienia.

Tow. Andrianow próbuje określić, w jakich warunkach suma wskaźników szybkości obiegu poszczególnych części środków obrotowych, obliczona na podstawie szczegółowych obrotów, pokrywa się z szybkością obiegu środków obrotowych, obliczoną na podstawie realizacji tj. ze zwykłym cyklem jednego obrotu. Ażeby odpowiedzieć na to pytanie należy przede wszystkim dokładnie określić, co przedstawia suma zróżnicowanych wskaźników szybkości obiegu (Woo). Jest to, bez wątpienia wielkość nie-realna. Wskazuje ona jedynie, jaka byłaby długość jednego obrotu przy obrocie przerywanym tj. w warunkach, gdy obrót byłby tylko procesem kolejnym i każda część środków obrotowych rozpoczynałaby swój obrót dopiero wówczas, gdy zakończy go poprzednia część. Taka forma obrotu, jak wskazuje Marks, była charakterystyczna swego czasu dla rzemieślników chińskich⁵⁾. W warunkach radzieckich jedyną formą może być nieprzerwany ruch okrężny, przy którym każda część środków obrotowych nie tylko kolejno przechodzi poszczególne fazy obrotu, lecz funkcjonuje w poszczególnych fazach jednocześnie (równolegle) z innymi częściami środków obrotowych. Stąd i długość obrotu realnego, ciągłego (kolejno-równoległego), obliczona na podstawie realizacji, będzie krótszą, niż długość abstrakcyjnego, przerywanego (kolejnego) obrotu, obliczona jako suma wskaźników szybkości obiegu poszczególnych części środków obrotowych na podstawie ich szczegółowych obrotów.

Przyczyną przyspieszenia szybkości obiegu przy przejściu z obrotu przerywanego do ciągłego jest kumulacja obrotów poszczególnych części środków obrotowych tj. fakt, że obroty poszczególnych części środków obrotowych w poszczególnych fazach następują jednocześnie. Oznacza to, że w tym samym czasie, kiedy dokonywane jest przygotowanie materiałów do nowego procesu produkcyjnego, równolegle wykonywana jest nowa partia wyrobów, wysła się poprzednio wykonane i wpływają środki pieniężne z realizacji poprzedniej partii wyrobów, niezbędne na opłacenie ponownie dostarczanych materiałów i wypłatę wynagrodzeń za pracę. Dlatego różnica pomiędzy sumą wskaźników szybkości obiegu poszczegól-

⁵⁾ Patrz K. Marks „Kapitał“ t. III, 1949 r. str. 99 (wyd. rosyjskie)

nych części środków obrotowych, obliczonych na podstawie ich szczegółowych obrotów i rzeczywistą szybkością obiegu całej sumy środków obrotowych wykaże, o ile została przyspieszona szybkość obiegu w wyniku powyższej kumulacji obrotów w czasie we wszystkich fazach obrotu.

Tylko w tym przekroju winno i może być — naszym zdaniem — postawione zagadnienie związku pomiędzy ogólnym obrotem i szybkością obiegu całej sumy środków obrotowych — z jednej strony, a szczegółowymi obrotami poszczególnych części środków obrotowych i zróżnicowanymi wskaźnikami szybkości obiegu — z drugiej strony.

Jednakże autor, będąc w niewoli cyfr, widocznie nie uwzględnił tego. W przeciwnym razie nie próbowałby on wyjaśnić wspomnianej różnicy tylko nadwyżką sumy produkcji w toku nad nakładami materiałowymi w produkcji. Powtarzamy: tylko określiwszy współczynnik kumulacji obrotów poszczególnych części środków obrotowych we wszystkich podstawowych fazach obrotu, mógłby tow. Andrianow pomyślnie rozwiązać postawione zagadnienie, tj. znaleźć związek pomiędzy ogólnym obrotem wszystkich środków obrotowych a szczegółowymi obrotami poszczególnych części środków obrotowych. Jednakże tow. Andrianow nie zrobił tego. Mało tego, daleki jest od takiej myśli i wyprowadza swoją formułę czysto empirycznie na podstawie przypadkowych materiałów cyfrowych. Tymczasem określenie wielkości i wyniku kumulacji obrotów nie przedstawia trudności. Takie wskaźniki są obliczane w praktyce bardziej prosto i bardziej prawidłowo, niż to próbuje zrobić tow. Andrianow. Dlatego wskaźniki okresu przebywania (szybkości obiegu) poszczególnych części środków obrotowych w poszczególnych fazach ruchu okrężnego, obliczone na podstawie szczegółowych obrotów (rozchód materiałów, suma nakładów, zrealizowana produkcja towarowa) porównuje się ze wskaźnikami czasu przebywania środków obrotowych we wszystkich fazach, obliczonymi na podstawie ogólnego obrotu, tj. realizacji.

Różnica między tymi wskaźnikami wykazuje o ile została przyspieszona szybkość obiegu środków obrotowych w wyniku kumulacji obrotów w każdej fazie. Jednocześnie różnica pomiędzy sumą wszystkich poszczególnych wskaźni-

ków szybkości obiegu (57,6 dni), obliczonych na podstawie szczegółowych obrotów i ogólną szybkością obiegu wszystkich środków obrotowych (36 dni), obliczoną na podstawie realizacji, wykazuje o ile została przyspieszona szybkość obiegu wszystkich środków obrotowych w wyniku kumulacji obrotów.

Dla ilustracji przytoczymy przykład, wychodząc z cyfrowych danych tablicy na str. 215.

Wyszczególnienie	Szybkość obiegu obliczona na podstawie poszczególnych obrotów (w dniach)	Szybkość obiegu obliczona na podstawie realizacji (w dniach)	Przyspieszenie szybkości obiegu w rezultacie kumulacji obrotów (w dniach)
Zapasy produkcyjne	30,0	12,0	18,0
Produkcja w toku i półfabrykaty . .	18,0	14,4	3,6
Wyroby gotowe i inne	9,6	9,6	—
R a z e m .	57,6	36,0	21,6

Tabela powyższa dowodzi, że w wyniku kumulacji obrotów szybkość obiegu została przyspieszona o 21,6 dni (57,6 — 36). Przy tym przyspieszenie szybkości obiegu środków obrotowych w drodze kumulacji obrotów miało miejsce w stadium przechodzenia materiałów poprzez operacje składowe — o 18 dni, a w stadium produkcji — o 3,6 dni⁶⁾.

Przytoczony wyżej sposób, abstrahując od niezupełnej dokładności matematycznej, całkowicie zaspokaja potrzeby praktyki.

W artykule tow. Andrianowa zawarte są równocześnie niektóre trafne uwagi odnośnie metody obliczania szybkości obiegu, zalecanej przez Ministerstwo Finansów i CUS ZSRR. Wykazuje on słusznie, że wyłączenie rezerw pieniężnych ze składu środków obrotowych jest błędne tak teoretycznie jak i praktycznie. Na tym samym stanowisku stoi tow. Owczynnikow. Jednakże nie zgadza się z nimi Etczin. W samej rzeczy rezerwy pieniężne przedsiębiorstw na rachunkach rozliczeniowych stanowią najważniejszą część środ-

⁶⁾ Taką metodę określania wyników kumulacji obrotów wprowadzono w saratowskiej fabryce „Sierp i Młot“, stosownie do zalecenia katedry obrotu pieniężnego i kredytu Saratowskiego Instytutu Ekonomicznego.

ków obrotowych, zapewniającą stałe bilansowanie wpływów pieniężnych płatnościami organizacji gospodarczych. Wyłączenie rezerw pieniężnych na rachunkach rozliczeniowych ze składu środków obrotowych, nie pobudza do przyspieszenia szybkości obiegu. Odwrotnie, w wielu przypadkach przedsiębiorstwa dążą do gromadzenia zbędnych środków pieniężnych, przedłużenia fazy pieniężnej obrotu i niepełnego wykorzystania środków obrotowych dla zwiększenia produkcji w danym przedsiębiorstwie. W ostatecznym wyniku zjawisko to, tak jak i nagromadzenie zbędnych zapasów materiałowych, prowadzi do zahamowania szybkości obiegu środków obrotowych.

Etczin ma rację, twierdząc, że środki pieniężne znajdujące się na rachunku rozliczeniowym przedsiębiorstwa w Banku Państwa, są zasobem Banku dla kredytowania gospodarki narodowej i chyba nie można robić zarzutów przedsiębiorstwu z powodu gromadzenia dużych kwot na jego rachunku rozliczeniowym. Jednocześnie jednak te środki pieniężne, mimo wszystko, stanowią część środków obrotowych przedsiębiorstwa i mogą w dowolnym czasie przybrać postać materiałową, ponieważ przedsiębiorstwo może je wydatkować na potrzeby produkcyjne. Dlatego wyłączenie pozostałości środków na rachunku w banku przy określaniu szybkości obiegu, bezwarunkowo zniekształca wskaźnik rzeczywistej szybkości obrotu środków przedsiębiorstwa.

Należy uwzględnić, że dla przyspieszenia szybkości obiegu środków obrotowych istotne znaczenie posiada nie zmniejszenie lub zwiększenie środków obrotowych na rachunku rozliczeniowym lub bieżących zapasów środków towarowo-materiałowych samo przez się, w oderwaniu od wielkości produkcji i realizacji; przyspieszenie obrotu osiągniemy w tych przypadkach, gdy zbędne środki pieniężne, zwolnione z obrotu w wyniku skrócenia pieniężnej fazy obrotu i uporządkowania rozliczeń, zostają wykorzystane dla zwiększenia bieżących zapasów materiałowych w mniejszym rozmiarze, niż wzrasta produkcja i realizacja tj., gdy zbędne środki pieniężne zostaną skierowane w celu zwiększenia produkcji i realizacji.

Słuszna jest również uwaga tow. Andrianowa, że metoda obliczenia szybkości obiegu na podstawie realizacji w cenach hurtowych nie może być zastosowana do wyliczeń szybkości obrotu w oddziałach, odcinkach produkcyjnych i w brygadach, będących

na rozrachunku gospodarczym. Tu, bezwątpienia szybkość obiegu należy obliczać w inny sposób, np. na podstawie planowego kosztu własnego wyrobów.

* * *

Zasady teoretyczne metody obliczenia wskaźników szybkości obiegu środków, proponowane w piśmie Ministerstwa Finansów ZSRR i CUS ZSRR są naszym zdaniem, bezwzględnie słuszne.

Jako dalsze udoskonalenie tej metody, można zaproponować jedynie drobną korekturę, nie zmieniającą jej zasad. Mowa o tym, ażeby 1^o wskaźnik szybkości obiegu środków obliczać, wychodząc z planowego kosztu własnego zrealizowanej produkcji i 2^o przy obliczaniu wskaźnika nie wyłączać pozostałości środków obrotowych na rachunkach rozliczeniowych przedsiębiorstwa w Banku Państwa.

Tłumaczył: A. Kawczyński

A. BIRMAN

„Uwzględnić nabyte doświadczenie”¹⁾

Rozwój patriotycznego ruchu o lepsze wykorzystanie środków obrotowych wymaga, ażeby w systemie planowania gospodarki narodowej, wskaźnik szybkości obiegu środków obrotowych był w hierarchii ważności równorzędny ze wskaźnikami wzrostu wydajności pracy, obniżenia kosztów własnych produkcji i rentowności. Jest to osiągalne tylko pod warunkiem przedwstępnego, ściśle naukowego rozpracowania metod oceny wykorzystania środków obrotowych. Dlatego więc otwarta dyskusja na łamach czasopisma „Zagadnienia Ekonomiki” jest nader aktualna.

Można by powiedzieć, że już przez samo normowanie środków określa się zadania w kierunku wykorzystania tych środków. I rzeczywiście, ustalając normatyw dla poszczególnych elementów środków obrotowych i ogólny normatyw, na podstawie zestawienia nakładów, ustalamy tym samym planowaną szybkość obiegu środków. W rzeczywistości jednakże przedsiębiorstwo w procesie produkcji wiąże nie tylko środki normowane ale i nienormowane. Włącza do swego obrotu środki innych przedsiębiorstw, przekracza albo nie wykonuje planu w całości, zmienia strukturę nakładów itd. W rezultacie takich zmian, mimo to, że przedsiębiorstwo posiada zapasy tylko w granicach przewidzianych, współczynnik szybkości obiegu środków wypada w rzeczywistości niżej planowanego. I odwrotnie — przedsiębiorstwo wykorzystuje środki bardziej efektywnie, aniżeli przewidziano w planie, mimo że zapasy materiałów lub produkcja w toku przekraczają normatyw.

Ażeby należycie wykorzystać środki obrotowe w gałęziach gospodarki narodowej, należy (jak to słusznie podnoszą tow. tow.

¹⁾ Przekład artykułu zamieszczonego w czasopiśmie „Woprosy Ekonomiki”, Nr 9, Moskwa 1950 r.

Lisicjan, Czugaj, Zusman i inni) uzupełnić wskaźniki planowe i sprawozdawcze wykorzystania środków obrotowych współczynnikiem szybkości obiegu środków obrotowych. Porównanie faktycznego wskaźnika z planowanym pokaże, w jakim stopniu przedsiębiorstwo, (gałąź przemysłu) wykonało zadanie planowe. Dalsza analiza da możliwość wyjaśnienia przyczyn, które spowodowały wykonanie lub były przeszkodą w wykonaniu planu.

Brak zbiorczego planowego zadania w zakresie wykorzystania środków obrotowych jest poważnym niedociągnięciem w organizacji finansów gospodarki narodowej. Luka ta powstała prawdopodobnie na skutek tego, że zagadnienie właściwego wykorzystania środków obrotowych stosunkowo niedawno stało się przedmiotem socjalistycznego współzawodnictwa mas pracujących. Doświadczenie coraz bardziej potwierdza konieczność planowania takiego wskaźnika.

Zasadniczym metodycznym dokumentem, na podstawie którego ustala się obecnie wykorzystanie i wyzwolenie środków obrotowych w przemyśle, jest pismo Ministerstwa Finansów ZSRR i CUS²⁾ ZSRR z dnia 14 kwietnia 1949 r. Ważny ten dokument pomógł w organizacji ruchu o przyspieszenie obiegu środków obrotowych. Od tego czasu minęło półtora roku. Nabyte w tym czasie doświadczenie wymaga przejrzenia szeregu też powyższego dokumentu.

Przy opracowaniu metodologii wyliczenia obrotu i zwolnienia środków konieczne jest przede wszystkim określenie pozycji wyjściowych i danie odpowiedzi na zdawało by się proste pytanie: Co to jest obieg środków?

Szereg pracowników naukowych i praktyków uważa, że obieg środków jest to pewien umowny, względny wskaźnik, treść którego można dowolnie formułować w zależności od potrzeb.

N. Owczynnikow pisze: „Bezwzględna ilość obrotów środków obrotowych nie może mieć znaczenia dla oceny działalności przedsiębiorstwa, jeżeli będziemy rozpatrywać ją nie w związku z odpowiednimi wskaźnikami ubiegłych okresów względnie z planem.”³⁾

A. G. Etczin uważa, że należy mówić nie o szybkości obiegu środków obrotowych ale o przyspieszeniu względnie zwolnieniu ich

²⁾ CUS — Centralny Urząd Statystyczny.

³⁾ „Woprosy Ekonomiki“, Nr 8, 1950 r., str. 78.

obiegu. A więc pojęcia te oznaczają tylko porównanie jednych wskaźników z drugimi.

„Nie bezwzględna suma obrotów stanowi istotę zagadnienia, ale przydatność wskaźnika dla oceny działalności przedsiębiorstwa¹⁾. Ujmując w ten sposób istotę obiegu środków, niektórzy autorzy sądzą, że wskaźnik szybkości obiegu powinien objąć wszystkie dziedziny działalności przedsiębiorstwa, charakteryzować walkę o obniżenie kosztów produkcji itd. „Wskaźnik szybkości obiegu środków — pisze Etczin — jest syntetycznym odbiciem całej produkcyjnej, gospodarczo - ekonomicznej i finansowej działalności przedsiębiorstwa. Jeżeli wskaźnik ten daje wynik dodatni, to nie ulega kwestii, że praca przedsiębiorstwa była dobra“. Naszym zdaniem pogląd taki jest niesłuszny.

Obieg środków jest realnym ruchem tych środków w procesie rozszerzonej socjalistycznej reprodukcji. Jest on zmianą formy mającej swe odbicie w fizycznym przemieszczeniu wartości, w procesie ich przeobrażenia z jednej wartości użytkowej w drugą, w procesie tworzenia łącznego społecznego produktu i dochodu narodowego. Wyłącznie ten proces — i tylko ten — powinny odzwierciedlać wskaźniki obiegu środków.

Oczywiście, ustalenie zadań w zakresie obiegu środków przyczynia się do prawidłowego ich wykorzystania, nie dopuszcza do ich immobilizacji, przyczynia się do wzrostu rentowności. Inaczej nawet być nie może, gdyż wszystkie rodzaje działalności gospodarczej wiążą się ściśle i oddziałują wzajemnie na siebie. Nie wolno jednak wikłać różnych wskaźników i różnych rodzajów działalności przedsiębiorstw, np. przy określeniu szybkości obiegu środków nie należy uwzględniać rentowności, podobnie jak przy ustalaniu rentowności nie należy uwzględniać wskaźnika szybkości obiegu środków. Ważne jest nie tylko teoretycznie ale i praktycznie ściśle określenie istoty szybkości obiegu środków i wskaźników szybkości obiegu. Niedokładność w tym zakresie może doprowadzić do zniekształconego przedstawienia wyników pracy przedsiębiorstwa i może zdezorientować kolektyw pracujących walczący o lepsze wykorzystanie środków obrotowych.

¹⁾ Tamże, str. 86.

Dalej należy wyjaśnić, jaki powinien być wskaźnik wykorzystania środków obrotowych. W artykule A. G. Etczina powiedziano, że „jedynym kryterium dla określenia przydatności tej czy innej metody ekonomicznej powinna być jej praktyczna przydatność dla wzmocnienia i rozszerzenia mocy socjalistycznego społeczeństwa, a nie abstrakcyjna matematyczna dokładność“. Takie określenie wydaje się nam nielogiczne i w istocie swej niesłuszne. Nie wiadomo, dlaczego naukowa dokładność przeciwstawia się praktycznej użyteczności. Nasz socjalistyczny ustrój społeczny jest ustrojem zbudowanym na zasadach naukowych i dlatego też jest on praktycznie niepokonalny. Wskaźnik wykorzystania środków obrotowych powinien być naukowo ścisły. Powinien obiektywnie odzwierciedlać realnie toczące się procesy i powinien być łatwy w zastosowaniu, prosty i zrozumiały dla mas pracujących, biorących udział w walce o przyspieszenie obiegu środków w procesie reprodukcji.

Tow. Etczin podaje przykłady nieścisłości i różnorodności w ocenie poszczególnych elementów środków obrotowych i dochodzi do wniosku, że w tych warunkach ogólny wskaźnik też nie może być dokładny. W rzeczywistości nasuwa się wręcz przeciwny wniosek — że konieczne jest udoskonalenie ujęcia kwestii wyliczenia wszystkich elementów środków obrotowych.

Doświadczenie wskazuje na konieczność wniesienia poprawek do szeregu też pisma Ministerstwa Finansów ZSRR i CUS ZSRR. Poważne zastrzeżenia budzi przede wszystkim okoliczność, że w piśmie jest mowa tylko o przemyśle. Zalecona przez pismo metodologia jest wprost niemożliwa do zastosowania w innych gałęziach gospodarki narodowej a szczególnie w budownictwie z powodu specyfiki tej gałęzi. W konsekwencji więc inne gałęzie gospodarki narodowej oprócz przemysłu nie mają jednolitej metodologii dla oceny efektywności wykorzystania środków obrotowych.

Niesłuszne jest również traktowanie wszystkich środków obrotowych łącznie, z wydzieleniem jedynie normowanych aktywów, bez analizy efektywności wykorzystania środków uwieczonych w poszczególnych rodzajach dóbr materialnych. Największe znaczenie mają właśnie te poszczególne wskaźniki w zakresie materiałów, paliwa, produkcji w toku, wyrobów gotowych itp., za którymi stoją konkretni ludzie i wydziały produkcyjne. Środki obrotowe ogółem

odnoszą się do całego przedsiębiorstwa. Dla skuteczności socjalistycznego współzawodnictwa o przyspieszenie obiegu środków obrotowych, dla wciągnięcia do tej walki milionów ludzi — a to rozstrzyga o sukcesie — konieczne są konkretne wskaźniki, dające się zastosować dla każdego wydziału, magazynu czy oddziału, do każdego pracownika przedsiębiorstwa. Nie ma racji N. Andrianow sprzeciwiając się oddzielnemu wyliczeniu obiegu środków włożonych w opakowanie, materiały pomocnicze i inne drugorzędne elementy środków obrotowych. Sądzi on, że takie wyliczanie utrudni „analizę w przekroju obiegu środków wg etapów reprodukcji”⁵⁾. Jednak zróżnicowanie w odniesieniu do poszczególnych elementów środków obrotowych pozwoli wciągnąć do współzawodnictwa dodatkowo wiele tysięcy pracowników mających styczność z opakowaniem, materiałami pomocniczymi itd.

Dalszym poważnym brakiem dokumentu Min. Fin. ZSRR jest to, że wskazuje, jak oszacować praktyczny obieg środków, ale nie wskazuje, jak planować ten obieg. Dokument powołuje się na wzory sprawozdań księgowości, które oczywiście odnoszą się do okresu ubiegłego, poleca dodawać środki odprowadzone, które też nie mogą być przewidziane w planie. W 7 punkcie dokumentu poświęconym planowaniu poleca się dodawać do normatywów sezonowe re-manenty towarów w rozmiarze faktycznie udzielonych na ten cel kredytów i całej należności dostawców zaliczonej przez Bank Państwa przy udzieleniu kredytu. Jednakże przy sporządzeniu planu nie mogą być nam znane ani faktycznie otrzymane kredyty, ani suma zaliczona przez Bank Państwa.

Błędem obowiązującej metodologii jest niewątpliwie i to, że brak w niej jest jednolitego wskaźnika obiegu środków. W piśmie poleca się wskaźniki: 1) obieg wszystkich środków obrotowych w porównaniu z poprzednim okresem sprawozdawczym, względnie z odpowiednim okresem ubiegłego roku; 2) to samo dla środków normowanych; 3) szybkość obiegu normowanych środków obrotowych w porównaniu ze wskaźnikami planowanymi.

Wskaźniki poszczególnych elementów szybkości obiegu są, jak to już powiedziano wyżej, nieodzownie potrzebne. Jednakże wy-

⁵⁾ W. E. Nr 7, 1950 r., str. 77.

konanie planu winno być oceniane wg jednego podstawowego wskaźnika, a równocześnie może być wyprowadzana dowolna ilość wskaźników dla szczegółowej analizy. Brak jednolitego wskaźnika utrudnia ocenę działalności przedsiębiorstwa w zakresie obiegu środków i stwarza możliwość dowolności oceny. Przy zmianie cen i struktury wytwarzanej produkcji ulega zniekształceniu stosunek zachodzący między poszczególnymi wskaźnikami. Planowe zadanie przedsiębiorstwa można uważać za wykonane, mimo że nie osiągnięto przewidzianego w planie zwiększenia szybkości obiegu środków obrotowych w porównaniu z rokiem minionym. Może również zajść wypadek odwrotny. W czasie dyskusji w Instytucie Ekonomiki Akademii Nauk ZSRR podawano przykłady tego, jak poszczególne przedsiębiorstwa, chcąc mieć przynajmniej jeden dodatni wskaźnik obiegu środków obrotowych, „przesuwały” sztucznie normowane aktywy do nienormowanych, wysyłając w końcu miesiąca gotową produkcję dużymi partiami, bez uwzględnienia możliwości płatniczych odbiorcy⁶⁾.

Największe zastrzeżenie wywołuje polecany w „okólniku” sposób wyceny realizacji produkcji po cenach hurtowych bez podatku obrotowego, tj. z włączeniem zysku. Istota zastrzeżeń sprowadza się do dwóch punktów:

- 1) porównywane wskaźniki są nieporównywalne,
- 2) różny poziom rentowności zniekształca wskaźniki wykorzystania środków obrotowych w różnych przedsiębiorstwach wzgl. nawet w ramach jednego przedsiębiorstwa przy produkcji wyrobów o różnej rentowności.

Na poparcie zaleconej w „okólniku” metody podaje się, że cena realizowanej produkcji w cenach hurtowych bez podatku obrotowego wykazuje faktyczny utarg przedsiębiorstwa i jest praktycznie wygodna. Cena hurtowa jest wielkością określoną, uwidocznioną w cenniku, niezależną od jakości pracy przedsiębiorstwa. Można ją łatwo sprawdzić, zwłaszcza jeśli idzie nie tylko o przedsiębiorstwo lecz o całą gałąź produkcji. Powołują się i na to, że bardziej rentowne przedsiębiorstwa znajdują się w uprzywilejowanym położeniu — i to jest bodźcem do wzrostu rentowności.

⁶⁾ W. E. Nr 4, 1950 r. str. 96.

Przy wszystkich praktycznych korzyściach wycena realizowanej produkcji w cenach hurtowych wydaje się nam niewłaściwa i niecelowa. Zasadniczy błąd polega, naszym zdaniem, na tym, że obrót nie jest rozpatrywany jako zjawisko realne, o czym wyżej już była mowa. Czym właściwie jest szybkość obiegu środków? Krążeniem środków ulokowanych w przedsiębiorstwie. A przecież ta część ceny hurtowej, która tkwi w zysku nie była wydatkowana, lecz powstała w wyniku pracy robotników w procesie produkcji i dlatego nie powinna być uwzględniana przy analizie szybkości obiegu środków obrotowych. Nie jest przypadkiem, że Marks rozpatrując krążenie i obrót kapitału pozostawia na uboczu wartość dodatkową i analizuje tylko ruch kapitału rozchodowanego. Engels krytykował metodę wyliczenia obrotu kapitału stosowaną w kapitalistycznej praktyce handlowej, właśnie za to, że w założeniach jej leży suma cen realizowanych towarów⁷⁾.

Wycena realizowanej produkcji w cenach hurtowych jest również metodologicznie niewłaściwa, ponieważ w liczniku ułamka (we wzorze szybkości obiegu) remanenty wycenione są po koszcie własnym wytworzenia, a w mianowniku dany utarg po cenach hurtowych. Jest rzeczą zrozumiałą, że wskaźnik, wynikający z zestawienia nieporównywalnych wielkości, nie może obiektywnie odzwierciedlać faktycznego wykorzystania środków obrotowych. Wynik okaże się jeszcze bardziej zniekształcony, jeżeli uwzględnimy znaczne wahania poziomu rentowności poszczególnych rodzajów produkcji jednego przedsiębiorstwa, względnie kilku przedsiębiorstw w obrębie jednej gałęzi. Bardziej poglądowo zilustruje to następujący przykład:

Przedsiębiorstwo	Fabryczny koszt wł. produkcji	Suma przeciętnego remanentu środków obrotowych w aktywach	Utarg z realizacji produkcji po cenach hurtowych	Rentowność (w %)	Współczynnik obiegu środków obrotowych 4 : 3
1	2	3	4	5	6
Nr 1	18.000	6.000	18.000	0	3,0
Nr 2	18.000	6.000	18.180	1	3,03
Nr 3	18.000	6.000	18.900	5	3,15

⁷⁾ Patrz K. Marks, Kapitał tom III, Gospolizdat 1949 r., str. 237.

Jak widzimy z powyższego przykładu, obroty i średnie remanenty we wszystkich trzech przedsiębiorstwach były jednakowe, a więc i szybkość obiegu środków obrotowych była jednakowa. Jednakże z powodu różnego poziomu rentowności wskaźnik wykorzystania środków w przedsiębiorstwie Nr 3 jest o 5% wyższy, aniżeli w przedsiębiorstwie Nr 1. Oznacza to, że wskaźnik wykorzystania środków, uzyskany przy obliczaniu realizacji w cenach hurtowych, upiększa, sztucznie podwyższa wskaźniki szybkości obiegu środków obrotowych. Błądność takiej wyceny produkcji ujawnia się szczególnie w tym przypadku, gdy przedsiębiorstwo, obniżając koszt własny produkcji, nie zmniejsza odpowiednio zapasów. Przy zaleconej w ókólniku metodologii, rezerwy pozostają ukryte. Powyższe zilustruje następujący przykład:

Kwartały roku	Utarz z realizacji produkcji po cenach zbytu	Fabryczny koszt własny produkcji	Średni remanent śr. obrotowych w aktywach	Wskaźnik szybkości obiegu w dniach (2 : 4)	Wskaźnik szybkości obiegu w dniach (3 : 4)
I	2	3	4	5	6
I	20	19	19	1.05	1.0
II	20	18	19	1.05	0.95
III	20	17	19	1.05	0.89
IV	20	16	19	1.05	0.84

W danym przypadku mamy do czynienia z przedsiębiorstwem, które obniża koszt własny produkcji. Jednakże wzrostowi rentowności nie towarzyszy zwiększenie szybkości obiegu środków obrotowych. Nakłady zmniejszają się, a zapasy pozostają na jednym poziomie. A zatem, szybkość obiegu środków obrotowych jest zwolniona, co też widać w rubryce 6. Wskaźnik obiegu w dniach został podany jako stosunek fabrycznego kosztu własnego realizowanej produkcji do średniego remanentu środków obrotowych. Przy obowiązującej metodologii wyliczenia, zwolnienie szybkości obiegu (patrz rubryka 5) zostało ukryte, ponieważ suma utargu z realizacji po cenach hurtowych pozostała w poszczególnych kwartałach niezmieniona.

Naszym zdaniem, wycena realizowanej produkcji powinna odbywać się po cenie fabrycznego kosztu własnego odzwierciedlającej

rzeczywisty nakład środków na produkcję. Przeciwno takiemu sposobowi wyceny wysuwa się trzy zastrzeżenia:

1) Wyliczenie po koszcie własnym jest technicznie niezwykle utrudnione, szczególnie dla gałęzi produkcji jako całości; ponadto poziom kosztu własnego zmienia się z roku na rok.

2) Przy przekroczeniu faktycznego kosztu własnego w stosunku do planowanego, otrzymamy korzystniejszy współczynnik szybkości obiegu środków obrotowych.

3) Przy obniżeniu kosztu własnego, na skutek podwyższenia wydajności pracy (bez zmniejszenia norm zużycia materiałów), wskaźnik szybkości obiegu będzie mniej korzystny i takie przedsiębiorstwo okaże się w gorszym położeniu aniżeli inne, które nie obniżyło kosztów własnych produkcji w drodze uzyskania względnej oszczędności w zakresie płac.

Rozpatrzmy wszystkie te zastrzeżenia.

W rzeczywistości wyliczenie realizacji produkcji po koszcie własnym jest nieco bardziej skomplikowane (szczególnie dla gałęzi w całości) w porównaniu z wyceną po cenach hurtowych. Jednakoż nie wolno ze względu na techniczne trudności rezygnować z prawidłowej metodologii planowania. Należy znaleźć sposób pokonania technicznych trudności. Odnosnie zaś corocznej zmiany poziomu kosztów własnych, to przede wszystkim przy porównaniu faktycznej szybkości obiegu środków obrotowych z planowaną nie ma to znaczenia, po wtóre zaś zmienia się nie tylko koszt własny, zmieniają się również ceny hurtowe. Obniżka cen, jako narzędzie oddziaływania na poziom kosztów utrzymania i jako właściwy sposób podwyższania poziomu dobrobytu mas pracujących, była i jest generalną linią partii w sferze cen, „polityka stałej obniżki cen na towary przemysłowe, jest kamieniem węgielnym naszej polityki ekonomicznej, bez którego nie byłoby do pomyślenia ani ulepszenie i racjonalizacja naszej gospodarki przemysłowej, ani wzmocnienia sojuszu klasy robotniczej i chłopstwa⁸⁾. Dwukrotna zmiana cen hurtowych na przestrzeni roku 1950 jest tego dodatkowym potwierdzeniem.

Przeciwko wycenie realizacji produkcji po koszcie własnym są zastrzeżenia również i z tego powodu, że niewykonanie zadania

⁸⁾ J. W. Stalin. Pisma T. 10, str. 229.

w zakresie obniżenia kosztów własnych formalnie daje lepszy wskaźnik szybkości obiegu środków. Jeżeli np. planowany koszt własny produkcji wynosi 20 mil. rb., a faktyczny 22 mil. rb., to wskaźnik szybkości obiegu będzie o 10% korzystniejszy. Czy jest to jednak wystarczająco przekonującym dowodem przeciwko wyłączeniu realizacji produkcji po koszcie własnym? Naszym zdaniem — nie. Podobnie, jak przy ustaleniu funduszu dyrektorskiego, wyłącza się zysk otrzymany w rezultacie obniżenia cen na surowce oraz zysk osiągnięty z innych źródeł, od przedsiębiorstwa niezależnych, tak i w tym przypadku należy wyłączyć „zwiększenie szybkości obiegu środków obrotowych” osiągnięte na skutek przekroczenia faktycznych kosztów własnych produkcji w stosunku do planowanych. Taką rzekomą przeszkodę można usunąć instrukcją ujętą w trzech wierszach.

W końcu rozpatrzmy trzecie zastrzeżenie, aktualne w stosunku do trzech grup gałęzi przemysłu:

1) w pierwszej grupie udział procentowy funduszu płac w planie kosztów przedsiębiorstwa jest nieznaczny (np. przemysł lekki),

2) w drugiej jest on znaczny (budowa maszyn),

3) w trzeciej udział jego jest największy (przemysł kopalniany).

Czy może okazać się nieprawidłowy wskaźnik obiegu szybkości obiegu środków obrotowych o 0,1—0,2 punktu. Zniekształcenie nie na skutek oszczędności na materiałach, lecz dzięki wzrostowi wydajności pracy i względnej oszczędności w zakresie płac. Naszym zdaniem — nie.

W pierwszej grupie gałęzi przemysłu, gdzie udział płac w kosztach nie przekracza 5 — 8%, a udział materiałów — 80 do 85%, obniżenie kosztu własnego, mające praktyczne znaczenie dla wskaźnika szybkości obiegu środków obrotowych, osiąga się kosztem oszczędności i lepszego wykorzystania materiałów, względnie oszczędność w zakresie płac nawet o 20%, obniży koszt własny w całości w przybliżeniu o 1 — 2% i będzie miała swe odbicie we wskaźniku szybkości obiegu środków obrotowych o 0,1—0,2 punktu. Zniekształcenie to (w kierunku zmniejszenia wskaźnika) jest o wiele mniejsze od zniekształcenia (w stronę zawyżenia), które spowodowane jest wyceną produkcji po cenach hurtowych. Pomijamy już fakt, że wzrost

wydajności pracy, dający oszczędność płac, wiedzie do zwiększenia realizacji produkcji i z nadwyżką wynagradza nieznaczne obniżenie współczynnika szybkości obiegu środków.

W drugiej grupie gałęzi produkcji, np. w budowie maszyn, względna oszczędność na płacach pociąga za sobą skrócenie okresu produkcji, a co za tym idzie zmniejszenie remanentów produkcji w toku. Dlatego obniżeniu kosztów własnych towarzyszyć będzie z reguły zmniejszenie średniej sumy środków w obrocie (w aktywach) — co nie spowoduje zniekształcenia wskaźnika szybkości obiegu środków obrotowych.

W końcu rozważmy, jak jest w trzeciej grupie gałęzi produkcji (przemysł kopalniany), w której udział materiałów w kosztach jest bardzo nieznaczny (materiałów podstawowych w ogóle nie ma), a wzrost wydajności pracy prowadzi do tak znacznego rozszerzenia produkcji, które pokrywa możliwe niedokładności wskaźnika szybkości obiegu środków obrotowych.

Wobec powyższego istnieją, naszym zdaniem, uzasadnione podstawy do obliczenia szybkości obiegu środków, w oparciu o wycenę realizacji produkcji po fabrycznym koszcie własnym. Taka wycena pozwoli porównywać efektywność wykorzystania środków obrotowych w różnych gałęziach gospodarki narodowej i pomoże wyjaśnić przyczyny różnorodności współczynnika szybkości obiegu środków. Przy wycenie zaś produkcji po cenach hurtowych porównanie takie traci sens z powodu różnic zachodzących w poziomie rentowności.

Uważamy, że w zagadnieniu wyceny realizowanej produkcji słuszność jest po stronie tow. Andrianowa a nie A. G. Etczina i N. Owczynnikowa.

Nie ma słuszności tow. Etczin twierdząc, że przy wycenie obrotu wszystkich środków oprzeć się można na cenach hurtowych, mimo że przy analizie poszczególnych elementów konieczne jest wycenianie ich po koszcie własnym. Podane przez tow. Etczina uzasadnienie niczego nie uzasadnia.

„Różna ocena częściowych i ogólnych obrotów — pisze on — jest zupełnie prawidłowa, ponieważ orientuje ona prawidłowo przedsiębiorstwa w kierunku takiego przyspieszenia obiegu środków, które powstaje w wyniku przekroczenia planów produkcyjnych i planów realizacji produkcji, w wyniku obniżki kosztów własnych pro-

dukcji, zmniejszenia remanentów i efektywnego, racjonalnego wykorzystania środków obrotowych⁹⁾.

Wydaje nam się też niewłaściwą propozycja tow. Owczynnikowa, ażeby nie winić przedsiębiorstwa w przypadku zmniejszenia szybkości obiegu środków, wynikłego z przyczyn od przedsiębiorstwa niezależnych (brak zleceń wysyłkowych itd.). Wskaźnik szybkości obiegu środków obrotowych powinien określić rzeczywisty obieg środków. Dopiero po ustaleniu stanu faktycznego należy wyjaśnić jego przyczyny, podać je do wiadomości przedsiębiorstwa, Zarządowi Głównemu itd.

Budzi również wątpliwość zalecenie zawarte w „okólniku“ Ministerstwa Finansów ZSRR o dodawaniu do nienormowanych środków obrotowych, środków oddanych (ubytków nieplanowanych, unieruchomienie środków ulokowanych w inwestycjach i kapitalnych remontach, nadpłaty dokonanej na rzecz Zarządu Głównego czy banku). Cel tej propozycji — ukaranie przedsiębiorstwa, które unieruchomiło część środków obrotowych — osiąga się niewłaściwie — poprzez zniekształcenie wskaźnika szybkości obiegu środków obrotowych. Tu znowu spotykamy się z pojęciem szybkości obiegu środków obrotowych jako z czymś umownym, dowolnym, co można traktować i tak i inaczej.

Naszym zdaniem, środki oddane nie powinny mieć wpływu na określenie szybkości obiegu środków obrotowych z tej prostej przyczyny, że nie brały udziału w obrocie. Przecież, gdyby traktować rygorystycznie sprawę wyników, nie licząc się ze stanem faktycznym, należałoby przeprowadzać odpisy z zysków i wpłaty amortyzacyjne od wartości planowanej a nie od wartości faktycznej. Tak jednak nie bywa. Odpisy odprowadza się od faktycznych zysków, a kierownicy, którzy nie wykonali planu akumulacji, odpowiadają za to według obowiązujących przepisów prawnych.

Druga grupa zagadnień poruszonych w artykule tow. Andrianowa dotyczy metodyki określania sumy środków zwolnionych z obrotu na skutek przyspieszenia obiegu środków i samego pojęcia wyzwolenia środków. Stanowisko autora wydaje się nam nieściśle i nieprawidłowe. Zagadnienie to jest bardzo ważne i należy je koniecznie rozpatrzyć.

⁹⁾ W. E. Nr. 8, 1950, str. 96.

N. Andrianow pisze: „Najbardziej efektywnym rezultatem walki o przyspieszenie szybkości obiegu środków obrotowych jest wpłata wyzwolonych środków, do budżetu państwa lub przekazanie jej organom nadrzędnym. Zadanie to powinny sobie stawiać za cel *wszystkie przedsiębiorstwa* (podkreślenie A. Birmana), które włączyły się w socjalistyczne współzawodnictwo o przyspieszenie obiegu środków obrotowych. Niepostawienie sobie tego zadania pozbawia socjalistyczne współzawodnictwo należytej celowości i osłabia praktycznie jego wyniki“.

N. Andrianow twierdzi, że tylko wpłaty do budżetu państwa względnie na rzecz nadrzędnych władz gospodarczych oznaczają ich wyzwolenie z obrotu. Wprawdzie w następnym ustępie przyznaje, że jeśli przedsiębiorstwo przekracza plan, nie żądając dodatkowych środków obrotowych, to jest to równoznaczne z przekazaniem środków. Jednakże tej formie zwolnienia środków wyznacza on mniejszą rolę, przyznając jej jedynie „bezsprzecznie ważne“ znaczenie.

Naszym zdaniem istnieją dwie formy zwolnienia środków z obrotu:

- 1) absolutna, kiedy w rezultacie przyspieszenia obiegu środków powstaje w przedsiębiorstwie nadwyżka środków obrotowych, którą przedsiębiorstwo wnosi do budżetu;
- 2) warunkowa, kiedy nadwyżka środków, która powstała na skutek przyspieszenia obiegu środków, pozwala przedsiębiorstwu pokryć swe zapotrzebowanie na środki obrotowe bez dofinansowania z zewnątrz.

W szeregu prac i w niektórych przypadkach także w praktyce różnica między bezwzględnym i względnym wyzwoleniem środków została zbyt rozdmuchana. Istnieje przekonanie, jakoby jedynie wpłaty środków do budżetu były rzeczywistym zwolnieniem środków, zaś względne wyzwolenie nie posiada jakoby żadnego realnego znaczenia itd.

My nie widzimy żadnej ekonomicznej różnicy między bezwzględnym i względnym wyzwoleniem środków z obiegu. Od stosunku, jaki zachodzi pomiędzy tempem wzrostu wytwórczości a tempem wzrostu szybkości obiegu środków, zależy czy przedsiębiorstwo będzie mogło wnieść do budżetu wyzwolone środki, czy też nie. Oko-

liczność ta jednak w żadnym przypadku nie charakteryzuje poziomu pracy przedsiębiorstwa. Zilustrujemy powyższe twierdzenie na przykładzie:

Przedsiębiorstwa	Realizacja produkcji (w tys. rub.)		Przeciętna roczna środków obrotowych		Wskaźnik szybkości obiegu środków		Wyzwolenie środków w tys. rub.	
	plan	wykonanie	plan	wykonanie	plan	wykonanie	bezwzględne	względne
Nr 1	1000	1500	200	200	5	7.5	—	100
Nr 2	1000	1000	200	180	5	5.6	20	—

Mamy przed sobą dwa przedsiębiorstwa, które wykonały plan produkcji i zadanie w zakresie obiegu środków, przy czym fabryka Nr 2 wpłaciła do budżetu 20 tysięcy rubli, zaś fabryka Nr 1 nic nie wniosła do budżetu. Jednakże, według przytoczonych danych, faktyczny wskaźnik szybkości obiegu środków jest na fabryce Nr 1 o 35% wyższy aniżeli na fabryce Nr 2. Mimo to fabryka Nr 1 nie mogła wnieść do budżetu żadnych środków, ponieważ wykonała ona plan produkcji w 150%, co wymagało dodatkowych środków obrotowych. Czy fakt, że fabryka Nr 1 nie wniosła żadnych środków do budżetu, ma jakiegokolwiek ekonomiczne znaczenie? Absolutnie żadnego. Środki wyzwolone i nie odprowadzone umożliwiły dodatkową produkcję na fabryce Nr 1, a nie na fabryce Nr 3 dokąd, przypuścimy mogłyby być skierowane, gdyby były wniesione do budżetu. Wychodzimy ze słusznego założenia, że wykonanie planu na fabryce Nr 1 jest celowe z punktu widzenia gospodarki narodowej.

Na dowód przewagi bezwzględnego wyzwolenia nad względnym wyzwoleniem środków podaje się zwykle tę okoliczność, że przy bezwzględnym zwolnieniu środki mogą być ponownie przydzielone. Ale komu? Oczywiście, środki te mogą być wycofane w gałęziach mniej ważnych i przekazane gałęziom bardziej ważnym z punktu widzenia gospodarki narodowej. Nieuzasadnione byłoby przypuszczenie, że drugorzędne przedsiębiorstwa mogłyby mieć najlepsze wskaźniki wykorzystania środków obrotowych. Przeciwnie, z reguły przodują przedsiębiorstwa, przekroczenie planu których posiada doniosłe znaczenie.

A więc, znaszmy zdaniem, nie ma żadnej ekonomicznej różnicy między bezwzględnym i względnym wyzwoleniem środków obrotowych. Przeciwnie, w miarę pogłębiania planowania środków obrotowych przodującą formą wyzwolenia środków stanie się bezsprzecznie względna forma wyzwolenia środków obrotowych jako najbardziej odpowiadająca szybkiemu tempu rozszerzonej socjalistycznej reprodukcji.

Przypisywanie zbyt dużego znaczenia absolutnej formie wyzwolenia środków miało już gdzieś ujemne następstwa. Wnosząc do budżetu środki, które rzeczywiście nie były jeszcze wyzwolone z obiegu, poszczególne przedsiębiorstwa naruszały jednocześnie dyscyplinę finansową. Ten nienormalny stan rzeczy został zlikwidowany rozporządzeniem Ministerstwa Finansów ZSRR z dnia 28 grudnia 1949 r. wedle którego:

- a) osiągnięte wyzwolenie środków z obiegu ustala się tylko na podstawie rocznego bilansu,
- b) przekazaniu do budżetu państwa podlegają tylko własne środki, rzeczywiście wyzwolone z obiegu na skutek przyspieszenia obiegu i zmniejszenia remanentów normowanych aktywów w porównaniu z normatywem.

Z niejasnego stanowiska tow. Andrianowa w sprawie zwolnienia środków wynika też jego niecelowa, naszym zdaniem, propozycja, ażeby do podstawy określania szybkości obiegu włączać też sumę środków na rachunku operacyjnym. Mimo, że środki te biorą również udział w obrocie, wydzielenie ich przy analizie jest konieczne po to, aby przedsiębiorstwa, wykorzystując bardziej celowo swe środki, wyżywały je dla innych gałęzi gospodarki narodowej. Na przestrzeni roku wyzwolone z obiegu środki przyjmują postać zwiększonej pozostałości na rachunku operacyjnym, którą bank wykorzystuje dla udzielania kredytów, co stanowi realne wyzwolenie środków dla gospodarki narodowej. Dlatego też włączenie do analizy środków na rachunkach operacyjnych w banku, przy określeniu szybkości obiegu, utrudniłoby sprecyzowanie, jaka suma środków została wyzwolona z obrotu.

Podsumujmy wszystko, co omówiono wyżej:

1. Dla pogłębienia planowania szybkości obiegu środków obrotowych i zwiększenia efektywności ich wykorzystania ko-

nieczne jest ustalenie — jednolitego, planowego wskaźnika — współczynnika szybkości obiegu środków obrotowych. Porównanie faktycznego wskaźnika z planowanym, powinno charakteryzować wykonanie zadania w zakresie szybkości obiegu; obok tego podstawowego wskaźnika, należy w celu przeprowadzenia analizy i oceny pracy oddzielnych warsztatów i oddziałów przedsiębiorstw — stosować wskaźniki szybkości obiegu środków normowanych poszczególnych ich elementów, jako też wskaźniki szybkości obiegu środków (ogólnych i według elementów) w porównaniu z okresem ubiegłym.

2. Szybkość obiegu środków należy obliczać przyjmując realizację produkcji po cenie kosztu własnego wytworzenia w stosunku do średniego remanentu wszystkich środków obrotowych (aktywa), faktycznie biorących udział w obrocie.

Na równi z tymi ogólnymi zasadami zachodzi konieczność opracowania metod planowania szybkości obiegu środków dla poszczególnych gałęzi gospodarki narodowej i szybkości obiegu oddzielnych elementów środków w ramach poszczególnych gałęzi produkcji.

Thum.: A. Lewińska

Przyczynki do terminologii finansowej rosyjsko - polskiej

Zamieszczane w dziale niniejszym niektóre finansowe terminy rosyjskie, ich tłumaczenia polskie oraz uzasadnienia określeń nasuwających w praktyce duże wątpliwości, winny wywołać dyskusję na łamach „Finansów”. Proponowane polskie określenia znajdują zapewne wielu oponentów, którzy zakwestionują trafność tych określeń i podadzą wraz z odpowiednim uzasadnieniem, bardziej prawidłowe, ich zdaniem terminy.

T	R	E	Ś	Ć
Б	Баланс доходов и расходов	Выбытие основных средств		
	<i>Bilans dochodów i wydatków.</i>	<i>Zmniejszenie się stanu środków trwałych.</i>		
	Polskim odpowiednikiem powyższego określenia jest „ogólny plan finansowy”, który zawiera przewidywane dochody i wydatki przedsiębiorstwa, podział zysku, rozliczenia wzajemne z budżetem państwa i in.	Г		
В	Взаимоотношения с бюджетом	Госбанк		
	<i>Rozliczenia z budżetem państwa.</i>	<i>Bank Państwa.</i>		
	Określenie „stosunki wzajemne z budżetem” użyte w przekładzie polskim książki Prof. Rowińskiego pt. „Budżet Państwa ZSRR” (przekład prof. Lubowickiego) — wydaje się nie- trafne.	Określenie rosyjskie stanowi skrót słów Государственный Банк czyli dosłownie Bank Państwo- wy. Podane wyżej określenie polskie, już powszechnie przy- jęte, wydaje się bardziej trafne.		
		Главк		
		<i>Zarząd główny.</i>		
		Главк		
		jest jednostką nadrzędną sku- piającą pewną ilość zakładów produkcyjnych, spełniający funk-		

T	R	E	Ś	Ć
---	---	---	---	---

cje zbliżone (choć nie identyczne) do naszych „Centralnych Zarządów”.

З

Затраты производства

Koszty produkcji.

Пример:

50% стоимости списывается на затраты производства

50% wartości spisuje się na koszty produkcji (por. Woprosy Ekonomiki Nr 8/50 str. 87).

Заемные средства

Srodki obce.

Niekiedy używa się określenia „środki kredytowane”, które zwręża jednak znaczenie terminu rosyjskiego, gdyż nie obejmuje np. zobowiązań wobec pracowników z tytułu zaległych wynagrodzeń za pracę.

И

Издержки обращения

Koszty obrotu.

Określenie „koszty obiegu” podane przez prof. dr. Lubowickiego w przekładzie polskim książki prof. Rowińskiego pt. „Budżet Państwowy ZSRR”, na str. 503, jest raczej niewłaściwe. Tłumacz używa zresztą w treści książki (str. 145) poprawnego określenia „koszty obrotu”.

Издержки производства

Koszty produkcji.

Są to nakłady, które stanowią część składową fabrycznego kosztu własnego.

Koszty produkcji dzielą się:

1) zależnie od sposobu rozliczenia na jednostkę produkcji na:

a) koszty bezpośrednie
(прямые)

b) koszty pośrednie
(косвенные)

2) zależnie od ich ekonomicznego znaczenia w produkcji na:

a) koszty podstawowe
(основные)

b) koszty uboczne.
(накладные)

Н

Накладные расходы (издержки)

Koszty uboczne.

Uzasadnienie powyższego terminu wynika z uwag zamieszczonych wyżej przy omówieniu terminu

издержки производства

Koszty uboczne są to tego rodzaju koszty, które zapewniają normalne funkcjonowanie procesu technologicznego (np. materiały pomocnicze, płace personelu obsługującego, różne wydatki gospodarcze). Niekiedy tłumacze określają

накладные расходы

T	R	E	Ś	Ć
---	---	---	---	---

jako koszty pośrednie, co jest niesłuszne.

накладные расходы
mogą być również kosztami bezpośrednimi

прямые

Ma to miejsce w przemyśle o charakterze nieskomplikowanym, produkującym jeden rodzaj wyrobów (np. cegielnia), gdzie wszystkie koszty produkcji, zarówno podstawowe i uboczne, są zarazem kosztami bezpośrednimi.

O

Оборотные средства

Srodki obrotowe.

Приклад:

оборотные средства
промышленного предприятия
środki obrotowe przedsiębiorstwa przemysłowego.

Оборачиваемость оборотных средств

Szybkość obiegu środków obrotowych.

Termin powyższy jest tłumaczony w najrozmaitszy sposób np. częstotliwość obrotu środków, szybkość rotacji środków obrotowych, obracalność środków obrotowych i in. Ostatnio najczęściej stosowany jest termin podany w nagłówku.

Отвлеченные средства

Srodki oddane.

Pozycja aktywów bilansu np. sumy wpłacone do budżetu z tytułu nadwyżek środków obrotowych, odpisy na fundusz dyrektorski i in.

Оптовая цена

Cena hurtowa.

W ZSRR w wyniku poważnych osiągnięć gospodarki socjalistycznej uległ zmianie system cen. Na wyroby przemysłowe wprowadzono z dniem 1.I.1950 r. jednolite ceny zgodnie z zasadą „iż na jednakową produkcję obowiązywać winny jednakowe ceny“¹⁾

ОПТОВАЯ ЦЕНА

posiada następującą strukturę: koszt własny produkcji, zysk przedsiębiorstwa, podatek obrotowy (odnośnie towarów podlegających opodatkowaniu), koszty utrzymania i zysk organizacji zbytowych przemysłu. Ceny te mieszczą w sobie koszty przewozu z zakładu wytwórczego lub składnicy zbytu do dostawcy, w związku z obowiązującą zasadą sprzedaży franco stacja odbiorcy. Uchwała Rady Ministrów z dnia 17.IV.1950 r. w sprawie zasad

¹⁾ Por. L. Majzenberg. „Sistema optowych cen i ukreplenie chozrasczota”. „Planowoje Chaziajstwo” Nr 6/1950 r. str. 61 (Przekład polski powyższego artykułu por. „Życie Gospodarcze” Nr 4, 1951 r.).

T	R	E	Ś	C
---	---	---	---	---

organizacji finansowej i systemu finansowego przedsiębiorstw państwowych objętych budżetem centralnym w rozdziale IV § 17 postanawia:

„Cenami zbytu są ceny sprzedawcze przedsiębiorstw wytwórczych, przedsiębiorstw skupu i przedsiębiorstw importowych. Ceny zbytu na towary produkowane przez przedsiębiorstwa wytwórcze obejmują w zasadzie koszt własny wytworzenia i zbytu wraz z podatkiem obrotowym oraz zysk przedsiębiorstwa wytwórczego“.

Określenie

ОПТОВАЯ ЦЕНА

(cena hurtowa) odpowiada zatem w naszych warunkach cenie zbytu.

Основные средства

Środki trwałe.

P

Расчетный счет в Госбанке

Rachunek rozliczeniowy w Banku Państwa.

C

Себестоимость

Koszt własny.

себестоимость реализованной продукции

Koszt własny zrealizowanej produkcji.

T

Товаро-материальные ценности

Środki towarowo-materiałowe.

Товары отгруженные

Towary wysłane.

Przez towary wysłane należy rozumieć nie tylko towary wyekspediowane jakimś środkiem transportowym, ale również towary znajdujące się fizycznie u dostawcy, lecz już odłożone dla odbiorcy np. przyjęte protokolarnie, choć jeszcze nie opłacone.

У

Уставной фонд

Fundusz statutowy.

Удельный вес

Udział lub udział procentowy np.

„предприятие повышает удельный вес рентабельной продукции“

przedsiębiorstwo zwiększa udział rentownej produkcji („Woprosy Ekonomiki“ Nr 9, str. 72).

Opracował: B. Marecki

SPRAWOZDANIA I MATERIAŁY

Zjazd Ekonomistów Polskich

W ramach prac przygotowawczych do I Kongresu Nauki Polskiej został zorganizowany przez Sekcję Nauk Ekonomicznych i Polskie Towarzystwo Ekonomiczne — pierwszy w Polsce Ludowej Ogólnopolski Zjazd Ekonomistów Polskich.

Obrady rozpoczęły się w Warszawie w dniu 8 grudnia 1950 r. z udziałem czołowych ekonomistów. Na otwarcie przybyli członkowie Rady Państwa — Szwalbe i Kołodziejski, wiceprzewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego — min. Jędrzychowski i min. Szyr, kierownik Wydziału Nauki KC PZPR — Petruszewicz, kierownik Wydziału Ekonomicznego KC PZPR — Kole, minister Szkół Wyższych i Nauki — Rapacki, minister Handlu Wewnętrznego — Dietrich, wiceprzewodniczący I Kongresu Nauki Polskiej — prof. Leszczycki oraz córka wielkiego rewolucjonisty Zofia Marchlewska.

Otwarcia zjazdu dokonał Przewodniczący Sekcji Nauk Ekonomicznych I Kongresu Nauki Polskiej — prof. Oskar Lange.

Porządek dzienny zjazdu obejmował następujące referaty:

1. Referat prof. Włodzimierza Brusa pt. „O stanie nauk ekonomicznych w Polsce“.

2. Referat prof. Bronisława Minca i prof. Kazimierza Secomskiego pt. „O efektywności inwestycji w gospodarce socjalistycznej“.

3. Referat prof. Jerzego Tepichta i Mgr. Marii Dziewickiej pt. „O nie-

których zagadnieniach walki o socjalistyczną przebudowę wsi polskiej“.

4. Referat prof. Edwarda Lipińskiego i prof. Andrzeja Grodka pt. „Z zagadnień historii postępowej myśli ekonomicznej w Polsce“.

5. Referat min. dr. Jędrzychowskiego pt. „O zadaniach nauk ekonomicznych w Polsce w związku z Planem 6-letnim“.

Zasadniczym zadaniem ogólnokrajowego zjazdu ekonomistów było spotęgowanie wkładu ekonomistów do walki o realizację Planu 6-letniego, włączenia się do „dzieła wykonania wielkiego planu rozwoju gospodarczego i budowy podstaw socjalizmu w Polsce, planu, który zmienia oblicze naszego kraju, wzmocni nasz wkład we wspólne dzieło postępu i pokoju“, biorąc za wzór przodującą światu naukę radziecką, przewyciężenie burżuazyjnych teorii i przejścia na tory marksizmu - leninizmu.

Reasumując swe trzydniowe obrady zjazd uchwalił następującą rezolucję:

I.

Zasadniczym warunkiem twórczej pracy naukowej — jest trwały pokój. Dlatego też Ogólnopolski Zjazd Ekonomistów, zwołany w ramach prac przygotowawczych do I Kongresu Nauki Polskiej, uważa za swój pierwszy obowiązek zamianować pełną solidarność z u-

chwalami II Światowego Kongresu Obróńców Pokoju w Warszawie. Uchwały te wyrażają najgłębsze dążenia i stanowią program działania olbrzymiej większości ludzi na całym świecie, którzy potrafią narzucić swą nieugiętą wolę pokoju imperialistycznym agresorom i podżegaczom wojennym. Zjazd piętnuje jak najostrzej agresję imperializmu amerykańskiego przeciw ludom Korei i Chin, a w szczególności z najwyższym oburzeniem protestuje przeciwko potwornemu oświadczeniu Trumana, który w obliczu klęsk imperialistów amerykańskich, nadużywających imienia ONZ — grozi zrzuconiem bomb atomowej na Koreę.

Pokojowa polityka Związku Radzieckiego i krajów obozu postępu, poparta potęgą materialną i moralną narodów radzieckich i wszystkich miłujących pokój ludów — stanowi gwarancję zniweczenia tych zbrodniczych planów i zapewnienia trwałego pokoju światowego.

Ogólnopolski Zjazd Ekonomistów uważa, że wkład ekonomistów polskich — pracowników naukowych i działaczy praktyki gospodarczej — do walki o pokój powinien polegać przede wszystkim na jak najaktywniejszym i najbardziej twórczym włączeniu się nauk ekonomicznych do olbrzymiego wysiłku klasy robotniczej i całego ludu pracującego Polski w walce o realizację Planu 6-letniego — Planu budowy podstaw socjalizmu w naszym kraju.

II.

W celu spotęgowania wkładu ekonomistów polskich do walki o realizację Planu 6-letniego, Zjazd dokonał krytycznego przeglądu dotychczasowych osiągnięć i braków nauk ekonomicznych w Polsce Ludowej.

Zjazd stwierdza, że utworzenie państwa demokracji ludowej i zasadnicze socjalistyczne przeobrażenia ekonomiczne, które czynią z naszej gospodarki narodowej gospodarkę planową — powołują nauki ekonomiczne do odegrania szczegól-

nie doniosłej roli w rozwoju gospodarczym Polski.

Równocześnie pracownicy nauki ekonomicznej w Polsce, dzięki możliwości oparcia się o wskazania klasyków marksizmu - leninizmu i o wielki dorobek radzieckiej nauki i praktyki ekonomicznej, dzięki twórczemu rozwijaniu teorii marksizmu - leninizmu przez kierowników naszego państwa i Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej, dzięki trosce i opiece, jaką państwo ludowe otacza naukę polską — mają wszelkie warunki realizacji zadań, których wykonania oczekują od nauki ekonomicznej masy pracujące Polski.

Zjazd stwierdza, że polska nauka ekonomiczna ma szereg osiągnięć na tej drodze. Znajduje to wyraz m. in. w następujących faktach:

1. W nauce ekonomicznej, podobnie jak na wszystkich innych odcinkach naszego życia toczy się ostra walka klasowa. Doświadczenia minionego okresu wskazują dobitnie, że osiągamy sukcesy w tej walce, że przewyciężenia starych burżuazyjnych teorii ciążyących na naszej nauce, następuje szybko narzód.

2. Nastąpiło zasadnicze przekształcenie treści wykładów ekonomii politycznej na wyższych uczelniach, nastąpiły również istotne przemiany w naszej publicystyce ekonomicznej, która w coraz większym stopniu wiąże się z konkretnymi problemami socjalistycznej przebudowy naszej ekonomiki.

3. Nastąpiła zasadnicza reorganizacja wyższego szkolnictwa ekonomicznego, przed którym w Planie 6-letnim stoi ogromne zadanie dostarczenia gospodarce narodowej wielu tysięcy kadr ekonomistów i planistów.

4. Osiągnięto w oparciu o doświadczenia radzieckie istotne sukcesy na odcinku wypracowania metodologii planowania różnych dziedzin gospodarki narodowej.

5. Powstały pierwsze ośrodki naukowo - badawcze nowego typu, które w coraz większym stopniu opierają się o jedynie słuszną, prawdziwą naukową podstawę metodo-

logiczną marksizmu - leninizmu i coraz ściślej wiąza się z praktyką ekonomiczną. Jak dotąd, największe osiągnięcia notuje Instytut Ekonomiki Rolnej w Warszawie.

To i niektóre inne jeszcze osiągnięcia na odcinku nauk ekonomicznych w Polsce nie mogą jednak przesłonić nam wielu poważnych jeszcze kroków hamujących rozwój naszej nauki.

Zjazd uważa, że wśród szeregu braków i błędów w dotychczasowym rozwoju nauk ekonomicznych w Polsce Ludowej za najważniejsze uznać należy następujące:

1. Niecałkowite jeszcze przezwyciężenie wrogich i antynaukowych teorii burżuazyjnych, zarówno w ekonomii politycznej, jak i w poszczególnych ekonomikach szczegółowych.

2. Nastawienie pracy naukowej niektórych zakładów uczelnianych w szczególności prac magisterskich i doktorskich na obcą nam obiektywistyczną tematykę, niekiedy całkowicie oderwaną od problematyki walki klasowej w kraju; w niektórych wypadkach kierunek prac zakładów bezpośrednio służył wrogim Polsce Ludowej celom politycznym.

3. Nastawienie prac szeregu zakładów uczelnianych niemal wyłącznie na wąskie „przyczynkarstwo“ w złym tego słowa znaczeniu (przypadkowe, czysto opisowe monografie pozbawione wszelkiej analizy i abstrahujące od najistotniejszych problemów naszej ekonomiki).

4. Brak planowej koordynacji prac zakładów uczelnianych i niektórych innych placówek naukowo-badawczych.

5. Niedostatecznie śmiałe wysuwanie młodych kadr naukowych.

6. Niezadowalający stan prac nad wydobyciem i rozpowszechnieniem wielkich postępowych tradycji polskiej nauki ekonomicznej.

7. Zbyt słabe korzystanie ze wspomnianego, wypróbowanego w doświadczeniach nauki radzieckiej, oręza krytyki i samokrytyki (niewielka ilość dyskusji itp.).

Wymienione tu, a także i inne braki i błędy — w dużym stopniu spowodowały zasadniczy brak w dotychczasowym rozwoju naszej nauki ekonomicznej, a mianowicie — wciąż jeszcze niedostateczne powiązanie wyższych uczelni i niektórych ośrodków badawczych z praktyką walki o rozwój gospodarczy i przebudowę społeczno - ekonomiczną Polski. Zarówno ekonomia polityczna jak i ekonomiki szczegółowe pozostają wyraźnie w tyle za osiągnięciami praktyki.

III.

Wychodząc z potrzeb rozwoju naszej gospodarki w okresie realizacji Planu 6-letniego i na tym tle z zadań naszej nauki, Zjazd wysłuchał i przedyskutował referaty o zagadnieniu efektywności inwestycji przemysłowych w gospodarce socjalistycznej, o niektórych zagadnieniach socjalistycznej przebudowy wsi, o problematyce badań historii polskiej postępowej myśli ekonomicznej, o zadaniach nauk ekonomicznych w Planie 6-letnim.

W świetle referatów i dyskusji Zjazd stwierdza, że — w związku ze wspaniałymi perspektywami rozkwitu gospodarki polskiej na drodze do socjalizmu — przed nauką ekonomiczną stoją zaszczytne, a zarazem trudne i odpowiedzialne zadania. Przed polskimi ekonomistami stoi zadanie zbadania i uogólnienia tych nowych ekonomicznych problemów rozwoju ku socjalizmowi, które na tle zasadniczej zgodności naszych dróg rozwojowych z drogami wskazanymi przez klasyków marksizmu - leninizmu, wynikają z nowych warunków historycznych w jakich budujemy socjalizm dzięki pomocy i doświadczeniu Związku Radzieckiego.

Szereg konkretnych problemów, jakie stawia przed naukami ekonomicznymi Plan 6-letni wskazany został w referacie min. dr. Jędrzychowskiego. Zjazd uważa problemy wysunięte w tym referacie za wytyczne w dalszej pracy na odcinku nauk ekonomicznych.

IV.

Zjazd uważa, że do najpoważniejszych warunków realizacji sformułowanych wyżej postulatów należą:

- a) Ostateczne przezwycięzenie wrogich, burżuazyjnych teorii w naukach ekonomicznych na podłożu szerokiej i ostrej kampanii ideologicznej — wykorzystując, jeżeli chodzi o najbliższy okres, przygotowania do I Kongresu Nauki Polskiej. Jak dotąd, praca większości podsekcji Sekcji Nauk Ekonomicznych nie stała z tego punktu widzenia na wysokości zadania. Cały pozostały czas należy więc wykorzystać dla odrobienia braków na tym odcinku. Należy w coraz szerszym zakresie korzystać z ości krytyki i samokrytyki, należy dążyć do całkowitego przezwyciężenia wpływów burżuazyjnej metodologii i podniesienia na wyższy poziom naszej marksistowskiej nauki ekonomicznej — poprzez rozwijanie twórczych dyskusji poprzez jak najściślej powiązanie nauki z praktyką budownictwa socjalistycznego, poprzez bezkompromisową krytykę burżuazyjnej pseudonauki ekonomicznej, która przekształciła się w narzędzie w rękach imperialistycznych podżegaczy wojennych. W walce o prawdę, marksistowsko - leninowską postawę naukową powinniśmy w pełni wykorzystać genialne wytyczne, zawarte w pracach Stalina „W sprawie marksizmu w językoznawstwie”, powinniśmy jeszcze pełniej niż dotąd korzystać z doświadczeń i cennego doświadczenia radzieckiej nauki ekonomicznej.
- b) Wychowanie i śmiały wysuwanie młodych kadr naukowych, przy pełnym wykorzystaniu wszystkich wartościowych elementów starej kadry naukowej. Mamy duży rezerwu nowych kadr: na uczelnie nasze i do instytutów przy-

chodzi bowiem wspaniała robotnicza - chłopska młodzież. Młode kadry naukowe można wychować jedynie na podstawie jasnej i sprecyzowanej linii ideologicznej, w toku rozwiązywania istotnych związków z praktyką, problemów naukowych. Dlatego zagadnienie kadr naukowych związane jest z jednej strony z właściwym postawieniem pracy pedagogicznej na wyższych uczelniach, a z drugiej strony z rozwinięciem ściślej i twórczej pracy naukowo - badawczej.

- c) Przekształcenie naszych zreorganizowanych wyższych uczelni również w ośrodki pracy naukowo - badawczej. Doświadczenie wykazuje, że sytuacja na tym odcinku nie wszędzie przedstawia się pomyślnie. Ma to ujemne skutki nie tylko z punktu widzenia bezpośrednich zadań naukowych, ale także z punktu widzenia procesu pedagogicznego — powoduje bowiem swoiste wyjałowienie pracowników naukowych, oderwanie się od praktyki itd. Zjawisko to, wyjątkowe w pierwszym okresie, powinno stopniowo zanikać. Realizacja tego zagadnienia wymaga koncentracji pewnej liczby kadr na odcinku naukowym i likwidacji w miarę możliwości nagminnego zjawiska nadmiernej kumulacji zajęć.
- d) Jednym z warunków rozwoju pracy naukowo - badawczej jest mocniejsze powiązanie uczelni wyższych z instytucjami naukowo - badawczymi oraz więz instytutów i uczelni z praktyką ekonomiczną. Należy szerzej stosować bezpośrednie wiązanie pracy naukowo badawczej z konkretnymi potrzebami praktyki ekonomicznej, organizować bezpośrednią pomoc instytucji naukowych dla praktyki — a równocześnie szeroko przyciągać praktyków

do rozwiązywania problemów naukowych, tworzyć placówki terenowe itd.

- e) Rozwinięcie pracy naukowo-badawczej i pedagogicznej w dziedzinie nauk ekonomicznych wymaga stworzenia centralnego ośrodka planującego i koordynującego. Da to możliwość likwidacji istniejących jeszcze przejawów chaosu, marnotrawstwa sił, a co najważniejsze — pozwoli wytyczyć poszczególnym placówkom jasny kierunek prac: odpowiadający potrzebom walki o socjalizm w Polsce, potrzebom realizacji Planu 6-letniego. Należy rozważyć sprawę powołania w najbliższym czasie centralnego ośrodka planującego i koordynującego w postaci Instytutu Ekonomiki lub też w innej formie.

Zjazd uważa, że w oparciu o niniejszą rezolucję, a także o tezy i teksty referatów i przemówień zjazdowych — powinna rozwinąć się we wszystkich placówkach nauk ekonomicznych, a w szczególności w podsekcjach Sekcji Ekonomicznej I

Kongresu Nauki Polskiej szeroka swobodna dyskusja. Dyskusja ta pozwoli na ostateczne sformułowanie na Pierwszy Kongres Nauki Polskiej zadań i potrzeb nauk ekonomicznych w Polsce Ludowej.

V.

Ogólnopolski Zjazd Ekonomistów stwierdza uroczyście: nauki ekonomiczne muszą być nierozdzielnie związane z walką o socjalizm w Polsce, z walką przeciw imperializmowi, walką o pokój i wolność w skali światowej. Służyć tej walce wszystkimi swymi siłami — oto nasze zaszczytne zadanie. Wytyczną w realizacji tego zadania są dla nas słowa Bolesława Bieruła „Wszelka nauka służyć powinna wyzwoleniu człowieka, zarówno z przemocy żywiołowych sił przyrody jak i przemocy stałych stosunków społecznych“.

Z prac podsekcji finansów sekcji nauk ekonomicznych I Kongresu Nauki Polskiej

I

Podsekcja Finansów w okresie XII/1950 — II/1951 r. prowadziła dalsze prace przygotowawcze do I Kongresu Nauki Polskiej. Główny kierunek dla tych prac został ustalony:

1. na ogólnym zebraniu Sekcji Nauk Ekonomicznych w dn. 6 lipca 1950 r., z którego sprawozdanie zostało opublikowane w „Życiu Nauki“ Nr 7—8/1950;

2. w referatach i dyskusji na Przedkongresowym Zjeździe Ekonomistów Polskich, który odbył się w dniach 8, 9 i 10 grudnia 1950 r. w Warszawie (p. „Ekonomista“, I/1951).

W wyżej wymienionym okresie Podsekcja Finansów odbyła 4 dalsze zebrania:

w dn. 2.XII.1950 r. — zebranie dyskusyjne z referatem prof. dr. Andrzeja Grodka pt. „Zarys historii polskiej postępowej myśli finansowej“;

w dn. 29.XII.1950 r. — zebranie dyskusyjne z referatem prof. dr. Mirosława Orłowskiego pt. „Pojęcie finansów i określenie zakresu poszczególnych dyscyplin finansowych“¹⁾;

w dn. 24.I.1951 r. — zebranie robocze, na którym rozpoczęto dyskusję nad redakcją 5-tą referatu głównego Podsekcji Finansów, opraco-

wanego przez referenta podsekcji — prof. dr. Mirosława Orłowskiego,

w dn. 14.II.1951 r. — zebranie robocze, na którym przedyskutowano wyżej wymienioną redakcję referatu głównego.

W toku przygotowań do Kongresu Nauki Polskiej Podsekcja Finansów u z y s k a ła:

- obraz aktualnego stanu nauczania w dziedzinie nauki finansów;
 - pogląd na sytuację w terenie, dotyczącą nauki finansów;
- d o k o n a ła:
- próby wywartościowania postępowej polskiej myśli finansowej;
 - oceny potrzeb w dziedzinie nauki finansów;
 - rozpatrzenia problemów przyszłej organizacji;
 - wytypowania problemów ideologicznych, naukowawczych i technicznych, które powinny być przedmiotem planu badań w nauce o finansach.

Referat główny obejmujący problematykę w dziedzinie finansów, zostanie ogłoszony drukiem po ostatecznym zatwierdzeniu go przez Podsekcję Finansów.

II

Referat prof. dra Andrzeja Grodka pt. „Zarys historii polskiej postępowej myśli finansowej“, ogłoszony został drukiem z niektórymi zmia-

¹⁾ por. „Państwo i Prawo“ Nr 3/51 str. 528—530.

nami w „Ekonomiście“, IV/50, str. 13—23, pt. „Polska postępową myśl finansową epoki feudalizmu i kapitalizmu“:

Tezy referatu:

Przedmiotem badań historii polskiej postępowej myśli finansowej powinna być myśl postępową, krytyczną, budującą nową przyszłość i demaskującą reakcyjność starej formacji.

Nauka polska, zwłaszcza nauka burżuazyjna nie zajmowała się polską myślą finansową.

Powstanie finansów publicznych w Polsce i systemu opodatkowania odbywało się w Polsce w sposób odmienny niż w innych krajach.

Polska myśl finansowa, występująca w literaturze politycznej wyprzedza w XV i XVI w. literaturę skarbową innych krajów.

Problemy sprawiedliwego rozłożenia ciężarów podatkowych występują w pracach Orzechowskiego i Modrzewskiego.

Polską myśl finansową w XVI w. w warunkach rozkładu stosunków feudalnych cechuje upadek.

Wystąpienie Stanisława Leszczyńskiego w XVIII w., formułującego cechy podatków, należy uznać za postępowe chociaż nie samodzielne.

Wpływy fizjokratów na kształtowanie się myśli finansowej w Polsce były duże.

W kapitalizmie Skarbka można uważać za najbardziej postępowego, innych przedstawicieli myśli finansowej tego okresu cechuje apologetyzm ustroju kapitalistycznego i oportunizm.

Teorie burżuazyjne dominują w nauce o finansach na przełomie XIX i XX w. i w okresie po odzyskaniu niepodległości.

Próby analizy marksistowskiej znajdujemy jedynie w opracowanej przed 1939 r. rozprawie Stefana Jędrzychowskiego pt. „Zagadnienie terytorialnych planów finansowych z okresu przejściowego w ZSRR“.

Zapoczątkowanie badań nad postępową polską myślą finansową, wy-

ciągnięcie z zapomnienia postępowych myślicieli i teoretyków oraz praktyków finansowych — jest zadaniem, które stoi przed nauką Polaki Ludowej.

Referent nawiązując do wypowiedzi Stalina odnośnie praw rozwojowych i zdania Marksa z posłowania do II t. „Kapitału“ wskazał na pewne specyficzne trudności, co w warunkach polskich nazywać myślą postępową. Drogi rozwoju polskiej myśli finansowej są odmienne niż w innych krajach, gdyż bieg historii w Polsce był inny. Trudność oświeślenia rozwoju myśli finansowej w Polsce, zdaniem referenta, jest spowodowana również tym, że historycy burżuazyjni myśli polskiej odnosili się do przeszłości z rezerwą, a mając podejście idealistyczne negowali oni rozwój społeczny w Polsce.

W wyniku dyskusji, z udziałem prof. Orłowskiego, prof. Kurowskiego, dr. Rączkowskiego i dr. Lindberga ustalono następujące tezy:

1. Postępowość w poszczególnych dziedzinach trzeba określać na tle warunków miejsca i czasu.

2. Postępowość należy badać w nawiązaniu do walki klasowej.

3. Postępowość myślicieli w danej dziedzinie powinno się badać na tle ich postępowości ogólnej.

4. Rolę Podsekcji Finansów należy zacieśnić do oceny myśli polskiej.

5. Należy wprowadzić stopniowanie postępowości myśli polskiej na podstawie naszkicowanych kryteriów i w ten sposób wytypować najbardziej postępowych przedstawicieli polskiej myśli finansowej.

6. Należy przyjąć, że wyodrębnienie się myśli finansowej nastąpiło późno i wobec tego należy dokonać oceny okresu rozpoczynając od XIX w., okresu międzywojennego i okresu twórczości powojennej.

7. Przy badaniach należy uwzględniać dzisiejsze pojęcia finansowe.

Przegląd radzieckich czasopism gospodarczych

Omówiona w poprzednim numerze dyskusja na temat zasad obliczania szybkości obiegu środków obrotowych — zapoczątkowana artykułem D. Andrianowa — przynosi nadal ciekawe wypowiedzi wybitnych ekonomistów radzieckich. Opinia większości biorących udział w dyskusji przeciwna jest tezm Andrianowa. Autorzy podkreślają korzyści, jakie przyniosła instrukcja MF i CUS z r. 1949 oraz znaczenie, jakie ma zwiększenie szybkości obiegu środków obrotowych nie tylko dla poszczególnych przedsiębiorstw lecz — przede wszystkim — dla gospodarki narodowej jako całości. Reprezentują to stanowisko m. in.:

Parfaniak P. — Mitelman E. *O metodzie obliczania szybkości obiegu środków obrotowych*. „Woprosy Ekonomiki“ 1950 r., Nr 9, str. 71.

Zdaniem autorów, zasadniczą zaletą metody zalecanej przez MF i CUS jest to, iż wielkość realizowanej produkcji wyrażona jest w stałej planowej cenie. Tym samym unika się częstych wypadków, zdarzających się przy obliczaniu zbytu wg faktycznych kosztów własnych, kiedy to obniżenie kosztów własnych — poprzez oszczędność środków materiałowych lub wydatków na płace — prowadziło do fikcyjnego zmniejszenia szybkości obiegu środków obrotowych, a przekroczenie wysokości planowanych kosztów własnych — do fikcyjnego przyspieszenia szybkości obiegu. Mając na względzie, że czytelnik,

którego interesuje to zagadnienie znajdzie w niniejszym numerze przekład omawianego artykułu¹⁾ na tym miejscu ograniczamy się jedynie do podania konkluzji autorów — których zdaniem należałoby: po pierwsze obliczać wskaźnik szybkości obiegu środków obrotowych biorąc za punkt wyjścia planowy koszt własny realizowanej produkcji, po drugie przy obliczaniu tego wskaźnika nie wykluczać pozostałości środków obrotowych na kontach rozliczeniowych przedsiębiorstwa w Banku Państwa.

Znaczenie, jakie ma — nie tylko z teoretycznego punktu widzenia — ścisłe określenie istoty środków obrotowych i szybkości ich obiegu podkreśla A. Birman w artykule *Wykorzystać nabyte doświadczenia* „Woprosy Ekonomiki“, 1950, Nr 9, str. 85.²⁾

Można by sądzić pisze autor, że już samym normowaniem środków określa się zadania dotyczące ich wykorzystania. Rzeczywiście — określając normatywy poszczególnych elementów środków obrotowych i ogólny normatyw na podstawie kosztorysu nakładów — ustanawia się tym samym planową szybkość obiegu środków. Przedsiębiorstwo jednakże lokuje w toku produkcji środki nie tylko w normowane ale i nienormowane ele-

¹⁾ por. str. —

²⁾ Tłumaczenie polskie tego artykułu, patrz str. —

menty, wprowadza do swego obrotu środki innych przedsiębiorstw, przekracza lub nie wykonuje planu, zmienia strukturę kosztów itd. W wyniku tych zmian może się zdarzyć, że chociaż przedsiębiorstwo posiada zapasy nie przewyższające dopuszczalnego poziomu — faktyczny współczynnik szybkości obiegu środków okazuje się niższy od planowego lub też odwrotnie — przedsiębiorstwo wykorzystuje środki bardziej wydajnie niż przewidywał plan pomimo, że zapasy materiałowe wzgl. produkcji niezakończonych przewyższały normatywy.

Zagadnienie oceny zbytu produkcji, będące przedmiotem polemiki Andrianowa z jednej strony i Etczina oraz Owczinnikowa z drugiej strony — rozstrzyga autor na korzyść Andrianowa uważając, że niesłuszny jest punkt widzenia Etczina, jakoby przy ocenie obiegu wszystkich środków można było brać pod uwagę ceny hurtowe, analizując zaś poszczególne elementy — ocenę opartą na kosztach własnych. Zdaniem autora słuszne jest obliczanie szybkości obiegu środków obrotowych w oparciu o cenę zbywanej produkcji według zakładanych kosztów własnych. Ocena taka pozwala porównywać efektywność wykorzystania środków w różnych gałęziach gospodarki narodowej i wyjaśnia przyczyny powstawania różnych wskaźników szybkości obiegu środków obrotowych.

Wyjątkowo ciekawy i obfity materiał przynosi prasa radziecka ostatnich miesięcy w zakresie zagadnień dotyczących *rozrachunku gospodarczego*. Lenin i Stalin wielokrotnie wskazywali na konieczność stosowania rozrachunku gospodarczego w ustroju socjalistycznym i poświęcali wiele uwagi jego wzmocnieniu. „Rachunkowość i kontrola — pisał Lenin — oto są główne podstawy konieczne dla zorganizowania i prawidłowego funkcjonowania pierwszej fazy społeczeństwa komunistycznego”³⁾.

Wszechstronną analizę zagadnienia rozrachunku gospodarczego znajdujemy w mowie Stalina, wygłoszonej w czerwcu 1931 r. na temat: „Nowe warunki — nowe zadania budownictwa gospodarczego”. W mowie tej Stalin podkreślał już wówczas znaczenie wprowadzenia i wzmocnienia rozrachunku gospodarczego, jako podstawowego warunku pomyślnego rozwoju gospodarki socjalistycznej. Zadanie wprowadzenia rozrachunku gospodarczego powiązał Stalin bezpośrednio ze wzmocnieniem akumulacji wewnętrznej we wszystkich bez wyjątku gałęziach przemysłu. Należy stwierdzić, że już w okresie przedwojennych planów pięcioletnich przemysł radziecki w oparciu o te wytyczne osiągnął poważne sukcesy. VIII Wszechzwiązkowa Konferencja WKP(b) zwróciła ponownie uwagę na konieczność systematycznej obniżki kosztów własnych, stosowania zasad rozrachunku gospodarczego i zdecydowanego wykorzenienia wszelkiego marnotrawstwa.

Okres powojenny i nowe olbrzymie zadania postawione przed gospodarką narodową spowodowały, że problem rozrachunku gospodarczego wysunął się ponownie na czoło zagadnień ekonomicznych. Ustawa o pięcioletnim planie odbudowy i rozwoju gospodarki narodowej ZSRR w latach 1956 — 1950 podkreśla ze szczególną siłą konieczność podniesienia znaczenia zysku i rozrachunku gospodarczego jako uzupełniających bodźców rozwoju wytwórczości socjalistycznej. I te zadania zostały wykonane, co jednak bynajmniej nie oznacza, że zagadnienia te przestały być aktualne.

Okres przejściowy od socjalizmu do komunizmu stwarza konieczność postawienia techniki na jeszcze wyższym poziomie tak w zakresie produkcji przemysłowej jak też i w rolnictwie. Konieczny jest dalszy poważny wzrost sił wytwórczych. O skali nowego budownictwa świadczą realizowane obecnie wielkie budowle komunizmu. Jest rzeczą oczywistą, że stworzenie materialno-technicznej bazy komunizmu wy-

³⁾ Dzieła, tom 25, 4 wyd. ros, str. 444.

maga wzmocnienia akumulacji we wszystkich gałęziach gospodarki narodowej, szczególnie zaś akumulacji wewnętrznej i dalszego wzmocnienia rozrachunku gospodarczego. Wynika stąd ciągła aktualność tego zagadnienia, znajdująca swój wyraz we wciąż nowych opracowaniach, naświetlających ten temat z różnych punktów widzenia.

W ostatnich numerach radzieckich czasopism gospodarczych, znajdujemy m. in. następujące artykuły poświęcone temu zagadnieniu:

M a j z e n b e r g L. *System cen hurtowych i wzmocnienie rozrachunku gospodarczego*. „*Planowoje Choziajstwo*“, 1950 r., Nr 6, str. 58-4).

Wszechstronne zaspokojenie potrzeb społeczeństwa socjalistycznego i poszczególnych ludzi pracy jest celem i motywem działalności przemysłu radzieckiego. Dlatego też obniżenie cen hurtowych, bazujące na obniżeniu kosztów w przemyśle jest jednym z podstawowych warunków obniżenia cen detalicznych. Obniżenie zaś cen hurtowych łącznie z obniżeniem cen detalicznych są to czynniki podnoszące zdolność nabywczą pieniądza radzieckiego i wzmacniające system pieniężny.

Wychodząc z tych założeń autor analizując skutki obniżek cen hurtowych i taryf, jakie miały miejsce w roku 1950 oraz tych reform z roku 1949, które umożliwiły tę obniżkę. Znaczenie zlikwidowania dotacji państwa dla wzmocnienia rozrachunku gospodarczego widzi autor przede wszystkim w tym, że cena hurtowa oparta na wielkości kosztów własnych zapewnia pełniejszą ewidencję produkcji poszczególnych gałęzi gospodarki narodowej, a ponadto zwiększa się rola ceny hurtowej jako narzędzia państwowej kontroli (rublem) kosztów produkcji towarów. Po zniesieniu dotacji państwa zbyt towarów według cen hurtowych stał się jedynym źródłem

pokrycia wydatków przedsiębiorstwa na produkcję. Zwiększa to znaczenie wzajemnej kontroli organizacji gospodarczych na podstawie umów gospodarczych, podnosi znaczenie sankcji, stosowanych przy niewykonaniu tych umów oraz wzmacnia rolę systemu kredytowego. Zniesienie dawnych, deficytowych cen na surowce przemysłowe i paliwo oraz przejście na nowe ceny hurtowe oparte na kosztach własnym produkcji zapewniły lepszą i dokładniejszą ocenę wydatków materiałowych, jak również wpłynęły na zwiększenie ich udziału w kosztach własnych produkcji przemysłowej. Spowodowało to konieczność zwrócenia większej uwagi organizacji gospodarczych na zagadnienia oszczędności nakładów materiałowych. Zwiększyła się wreszcie rola zysku jako dodatkowego bodźca do podniesienia wytwórczości i obniżenia kosztów.

Autor analizuje zagadnienie wzajemnego powiązania poszczególnych gałęzi gospodarki narodowej stwierdzając, że zmniejszenie nakładów na zaopatrzenie materiałowe i kosztów zbytu produkcji przemysłowej wymaga jeszcze dalszego usprawnienia w systemie zaopatrzeniowych i zbytowych organów przemysłu oraz radykalnego zmniejszenia zbędnych ogniw.

W dalszym ciągu autor omawia konieczność ujednolicenia zasady cen hurtowych, przede wszystkim na nowe rodzaje produkcji. Podstawą i dolną granicą ceny hurtowej jest koszt własny produkcji. Zdaniem autora istnieje w tej dziedzinie jeszcze sporo poważnych usterek. Po pierwsze bieżąca sprawozdawczość (kwartalna lub miesięczna), dotycząca kosztów własnych produkcji i będąca podstawą przy kalkulowaniu cen hurtowych okazuje się częstokroć — przy sporządzaniu zestawień rocznych — nieścisła. Ponadto istniejąca metoda kalkulowania nie zapewnia w dostatecznej mierze rozgraniczenia wydatków bezpośrednio związanych z produkcją od kosztów ogólnych (związanych z kierownictwem

⁴⁾ Por. tłumaczenie polskie tego artykułu w czasopiśmie „*Życie Gospodarcze*“ Nr 4, 1951 r.

przedsiębiorstwa). Złączenie obu tych rodzajów wydatków w tak zwanych „kosztach ubocznych”⁵⁾ utrudnia ujawnienie oszczędności poczynionych w zakresie wydatków administracyjnych. Kończąc swe wywody autor stwierdza, że najbardziej palącym zadaniem władz centralnych jest zdecydowanie usprawnienie sprawozdawczości dotyczącej wydatków i kalkulacji kosztów własnych produkcji.

Zagadnienie wzajemnego powiązania pomiędzy systemem oszczędnościowym a wynikającą z oszczędności obniżką kosztów własnych i warunkującym te zadania rozrachunkiem gospodarczym omawia:

Z w i e r i e w A. *System oszczędności i dalsze obniżenie kosztów własnych produkcji*.⁶⁾

Systematyczne obniżenie kosztów własnych produkcji i podniesienie rentowności jest jednym z najważniejszych zasad rozrachunku gospodarczego. Dlatego też koniecznym warunkiem stopniowego wprowadzania systemu oszczędności jest równomierne wzmacnianie w przedsiębiorstwie rozrachunku gospodarczego.

Autor podkreśla, że koszt własny jest składnikiem ceny towaru. Im mniejszy koszt własny przy danej cenie, tym większy produkt dodatkowy realizowany jest w tej cenie. Toteż obniżenie kosztu własnego produkcji na równi z powiększeniem wytwórczości ma ogromne znaczenie dla zwiększenia dochodów państwa i poszczególnych przedsiębiorstw, przyczyniając się do przyspieszenia tempa reprodukcji socjalistycznej.

Oszczędność na pracach społecznej w przeliczeniu na jednostkę produkcji osiąga się przede wszystkim drogą zwiększenia wydajności pracy. „Zwiększenie wydajności pracy polega właśnie na tym, że udział

pracy żywej zmniejsza się, a udział nakładów rzeczowych zwiększa się. Zwiększa się jednakże w ten sposób, że ogólna suma pracy tkwiącej w danym towarze zmniejsza się”⁷⁾

W ustroju kapitalistycznym, w którym środki produkcji przeciwstawiane są robotnikowi, a praca jest przedmiotem eksploatacji i podporządkowana interesom kapitalisty, pracownicy nie są zainteresowani w oszczędności środków pracy i w zmniejszeniu kosztów produkcji. W społeczeństwie socjalistycznym, w którym wytwórczość oparta jest na społecznej własności socjalistycznej, stosunki w wytwórczości występują jako stosunki socjalistycznej współpracy wolnych od eksploatacji pracowników, a oszczędność środków produkcji (wytworzenia) jest nierozłącznie związana z procesem pracy. Wzrost wydajności pracy osiągany jest przede wszystkim przez wprowadzanie przodującej techniki, ułatwiającej pracę, przez zwiększenie kwalifikacji i twórczej inicjatywy robotników, których osobisty interes pokrywa się z interesem całego społeczeństwa.

System oszczędności — jest charakterystyczną dla społeczeństwa socjalistycznego metodą gospodarowania. Ma on zastosowanie w wytwórczości i w obrocie. Poziom kosztów własnych produkcji jest wyrazem poziomu wydajności pracy, a zastosowanie techniki w danym przedsiębiorstwie jest wskaźnikiem tego, jak oszczędnie i racjonalnie rozchodowane są środki materialne i pieniężne, jak wydajnie wykorzystywane są zasoby podstawowe i obrotowe. Koszt własny obniża się systematycznie właśnie w tych przedsiębiorstwach, w których wnikliwie bada się i usprawnia wszechstronnie całą ekonomikę wytwórczości, wszystkie procesy działalności wytwórczej, zaopatrzeniowej i zbytowej.

⁵⁾ „Nakładnyje raschody“ — por. Przyczyniki terminologiczne na str. 249.

⁶⁾ „Bolszewik“ 1950 r., Nr 22, str. 44 — 54.

⁷⁾ Marks — *Kapitał* tom III, str. 271, wyd. ros. z r. 1949.

Wynik walki o system oszczędności w gospodarce narodowej ZSRR zależy od działalności organów władzy radzieckiej jak również od bezpośredniego udziału w tej walce szerokich mas ludzi pracy.

Dla zapewnienia dalszego wzrostu wydajności pracy konieczne jest przeprowadzenie pełnej mechanizacji robót pracochłonnych i wszystkich procesów wytwórczych. Postęp techniczny jak również środki dotyczące usprawnienia organizacji pracy i wzmocnienia dyscypliny pracy, rozwój współzawodnictwa socjalistycznego i ruchu stachanowskiego są czynnikami podniesienia wydajności pracy i obniżenia kosztów własnych produkcji.

Jednym z podstawowych czynników oszczędności w gospodarce narodowej jest lepsze wykorzystanie i przyspieszenie obiegu środków obrotowych. Walka o obniżenie kosztów własnych jest nierozdzielnie związana z przyspieszeniem szybkości obiegu środków towarowo-materiałowych. Przyspieszenie to osiąga się przede wszystkim przez skrócenie czasu produkcji i obrotu, co wpływa na zwiększenie wielkości produkcji przy tych samych środkach obrotowych.

Stopniowe zmniejszanie pracy żywej i nakładów materiałowych, przypadających na jednostkę produkcji wymaga stałej i uporczywej walki o oszczędność we wszystkich głąziach gospodarki narodowej, we wszystkich stadiach wytwarzania i obrotu. Walka o oszczędność powinna być zasadniczym motywem prac wszystkich organizacji gospodarczych — powinna być ruchem ogólnonarodowym. W tych warunkach oszczędność żywej pracy ludzkiej i środków materiałowych czy pieniężnych, przekształca się w olbrzymią siłę realną przyspieszającą marsz do komunizmu.

K o z ł o w G. *Rozrachunek gospodarczy — metodą socjalistycznego gospodarowania*. „Bolszewik“, 1950, Nr 23, str. 54 — 64.

Autor definiuje pojęcie rozrachunku gospodarczego, określając go jako metodę socjalistycznego go-

spodarowania, wykorzystywaną dla interesów rozszerzonej reprodukcji socjalistycznej, wzmoczenia akumulacji koniecznej dla postępu na drodze ku komunizmowi.

Rozrachunek gospodarczy wymaga specjalnego systemu organizacji przedsiębiorstwa, jego stosunków z państwem i innymi przedsiębiorstwami.

Jednym z ważniejszych wyników obniżenia kosztów własnych i wzmocnienia rozrachunku gospodarczego jest podniesienie rentowności przedsiębiorstwa. Autor podkreśla, że rentowność w warunkach planowej gospodarki socjalistycznej różni się od rentowności w sensie kapitalistycznym. Celem socjalistycznego przedsiębiorstwa jest zaspokojenie potrzeb społeczeństwa, nie zaś chęć wzbogacenia ani też pogoń za zyskiem.

Państwo radzieckie pobudza przedsiębiorstwa socjalistyczne do walki o wzmocnienie rozrachunku gospodarczego. Dźwigniami gospodarczymi wzmocnienia rozrachunku gospodarczego są: system cen ustalonych przez Państwo, kontrola rublem, dokonywana przez system finansowy i bankowy oraz umowy gospodarcze.

Dalsze wzmocnienie rozrachunku gospodarczego w przemyśle socjalistycznym jest jak najmocniej związane z ulepszeniem planowania wytwórczości i cen. Rozrachunek gospodarczy jest — zdaniem autora — ważnym czynnikiem w rozwoju ruchu masowego, skierowanego do wykonania i przekroczenia narodowego planu gospodarczego.

Ciekawym przyczynkiem do naświetlenia roli rozrachunku gospodarczego są niektóre fragmenty dyskusji nad referatem I. A. A n c z i s k i n a *Drugi stopniowego przechodzenia od socjalizmu do komunizmu*. „Woprosy Ekonomiki“ 1950, Nr 10, str. 99 — 108. Tak np. A. A. Palcew w dyskusji stwierdził, że „przy pomocy budżetu państwowego można stopniowo realizować zasadę bezpłatności w coraz to nowych dziedzinach“ (komunikacja miejska, poczta, telefon) jednakże należy zachować stosunki

towarowo - pieniężne, i wzmacniać rozrachunek gospodarczy w gospodarce narodowej jako całości.

Na zakończenie przytoczymy parę urywków z zamieszczonego na łamach „Prawdy“ (Nr 41/1951 r.) przeglądu radzieckiej literatury gospodarczej pióra G. T i e p ł o w a. Recenzja w zwartej formie podsumowuje dorobek ostatniego roku wydawniczego, poddając ostrej i całkowicie uzasadnionej krytyce szereg pozycji wydawniczych.

Osiągnięcia przedsiębiorstw przemysłowych wymagają głębokiego, naukowego opracowania i udostępnienia szerszemu ogółowi. Szczególnie ważne jest dokładne opracowanie zagadnień jak największego wykorzystania techniki i zdolności produkcyjnej, ujawnienia rezerwy przedsiębiorstwach, doskonalenia organizacji pracy, obniżenia kosztów własnych w produkcji i dalszego wzmocnienia rozrachunku gospodarczego. Autor omawia w swoim przeglądzie szereg dzieł naświetlających zagadnienia ekonomiki produkcji przedsiębiorstw, sposoby zwiększenia wydajności pracy oraz współpracę naukowców z pracownikami przemysłu.

Recenzent omawia następujące pozycje: — „*Ruch stachanowski i plan techniczno - przemysłowo - finansowy zakładu*“, „*Kaliber*“, „*W walce o oszczędność i rentowność*“. „*Socjalistyczne wykorzystanie środków podstawowych przedsiębiorstwa*“. Wymienione pozycje określa recenzent, jako bardzo pożyteczne ze względu na aktualność poruszanych tematów i podejście do nich od strony praktyki.

Niektórym opracowaniom zarzuca recenzent brak podkreślenia zasadniczej różnicy pomiędzy wytwórczością socjalistyczną a kapitalistyczną. Do tej kategorii prac zalicza recenzent „*Organizację i planowanie w przemyśle wiertnictwa naftowego*“ prof. A. I. B e s k i n a. Zasadniczym błędem popełnionym przez prof. Beskina jest stosowanie burżuazyjno - obiektywnych metod badawczych. Sugeruje on, jakoby

poglądy i metody Taylora w dziedzinie zwiększenia wykorzystania narzędzi pracy były bezwzględnie postępowe. Pomija on całkowicie fakt, iż chaos panujący w społeczeństwie kapitalistycznym powoduje niemożność naukowej organizacji wytwórczości i jej planowania.

Organizacja przedsiębiorstwa socjalistycznego, jako jedyna organizacja prawdziwie naukowa, stoi na nieporównanie wyższym poziomie niż organizacja przedsiębiorstw kapitalistycznych. Socjalistyczny system gospodarki posiada nieograniczone możliwości dla wszechstronnego technicznego i kulturalnego rozwijania swych kadr. Niestety nie wszyscy autorzy omawianych w recenzji prac podkreślają te fakty z dostateczną siłą. Tak np. I. O. L u b o w i c z o w i zarzuca recenzent, że w książce pt. „*Ekonomika zakładu budowy maszyn*“ omija istotę socjalno - gospodarczą stosunków między państwem a przedsiębiorstwem, nie docenia kierowniczej roli państwa radzieckiego i ogranicza całe zagadnienie do formalno-prawnych stosunków między zleceniodawcą i dostawcą. Błędne stanowisko Lubowicza znajduje również swój wyraz w zalecaniej przez niego metodzie oceniania rentowności wykorzystania zasobów podstawowych przedsiębiorstwa. Autor pomija całkiem takie czynniki jak zmniejszenie wysiłku robotnika, wzmoczenie socjalistycznej reprodukcji rozszerzonej i określa rentowność nowych inwestycji jedynie pod kątem zmiany kosztów własnych.

Tego rodzaju punkt widzenia już w 1933 r. został jak najostreżniej dezawuowany przez J. W. Stalina, który powiedział wówczas:

„Na rentowność nie można patrzeć po kupiecku — z punktu widzenia danej chwili. Rentowność należy rozpatrywać z punktu widzenia gospodarki ogólnie - narodowej w przekroju kilku lat. Tylko taki punkt widzenia może być nazywany prawdziwie lenińskim, prawdziwie marksistowskim“.

J. Ziemacki

*

*

*

G. A. ETCZIN — *Walka o zwiększenie częstotliwości obrotu środków*. Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, Warszawa 1950 r. str. 50 + 2 nłb.

W. P. KOPNIAJEW — *Jak usprawnić wykorzystanie środków obrotowych*. Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, Warszawa 1950 r., str. 96 + 2 nłb.

Polskie Wydawnictwa Gospodarcze spośród bogatej literatury radzieckiej¹⁾, poświęconej zwiększeniu częstotliwości obrotu środków obrotowych wybrały dwie broszury, wydając je w polskim przekładzie.

Pierwsza z nich niewielka broszura Etczina zawiera opis doświadczeń moskiewskiej fabryki urządzeń elektrotechnicznych im. S. M. Kirowa „Dynamo” w zakresie przyspieszenia obrotu środków obrotowych na przełomie 1948/1949 roku. Broszura ma charakter popularny. Autor nawet tam gdzie omawia bardziej skomplikowane zagadnienia (np. metodę obliczania szybkości obrotu środków obrotowych — str. 18 — 19) przemawia językiem prostym i zwięzłym. Odpowiada to popularyzatorskiemu przeznaczeniu broszury. Broszura przeznaczona

jest nie tylko dla kierownictwa, ale przede wszystkim dla majstrów, brygadzystów, planistów, księgowych, magazynierów, robotników, aktywu partyjnego i związkowego itd., którzy znajdują w niej odbicie swoich własnych problemów, swoich trudności i swych osiągnięć, znajdują w niej konkretne rozwiązania stojących przed nimi zagadnień.

W rozdziale czwartym broszury podkreśla się, że podjęte przez załogę „Dynamo” zobowiązanie przyspieszenia obrotu środków obrotowych — przeniknęło do najniższych stanowisk w zakładzie. W wykonywaniu zobowiązania wzięli udział dosłownie wszyscy pracownicy. Cała załoga zapoznała się z istotą zagadnienia, ze środkami i celami wszczętej akcji.

W dalszym ciągu Etczin omawia środki podjęte przez „dynamowców” w celu obniżenia zapasów produkcyjnych, w celu skrócenia cyklu produkcyjnego i zapewnienia rytmiczności produkcji, w celu obniżenia kosztów własnych i wreszcie w celu zmniejszenia zapasów gotowych produktów i z rozliczeń z odbiorcami. Obrazowo przedstawia, co było dotychczas w zakładzie złe i jakimi drogami zmierzano do lepszego wykorzystania środków obrotowych. Jakie były osiągnięcia i co jeszcze należy przedsięwziąć dla uzyskania lepszych wyników.

Można się nieraz nie zgadzać z autorem (np. co do metody analizy, co do sposobu powiązania zagadnienia obniżki kosztów własnych produkcji z zagadnieniem przyspie-

¹⁾ Woprosy Ekonomiki Nr 6 z 1950 r. podają w przeglądzie bibliograficznym (str. 132—135) sto kilkadziesiąt pozycji poświęconych w roku 1949 i pierwszej połowie 1950 r., zagadnieniu zwiększenia częstotliwości obrotu środków obrotowych.

szczenia obiegu środków obrotowych), jednak trzeba przyznać, że ujęcie tematu jest możliwie wszechstronne i popularne.

Brakiem opracowania jest niewątpliwie brak cyfr. Całe opracowanie ma charakter opisowy. Cyfry występują tylko trzykrotnie na str. 10, 25, 44 i nie dają one pełnego obrazu osiągnięć, o których mowa w broszurze. Niewątpliwie opis potwierdzony choćby najogólniejszymi cyframi w postaci procentów czy wskaźników zyskałby znacznie na jasności, byłby łatwiej zrozumiany przez czytającego, uwypukliłby wzajemne powiązanie, zachodzące między podjętymi wysiłkami a osiągnięciami.

Doświadczenie fabryki „Dynamo” uwieńczone pomyślnym rezultatem należałoby u nas popularyzować wśród szerokich mas pracowników, którzy mogliby je wykorzystać na swoim terenie pracy. Jednakże polskie opracowanie broszury straciło popularyzatorski charakter, choćby przez fakt bardzo wysokiej ceny (6 zł 60 gr przy 52 str. druku). Oryginał posiada tylko 40 str. i cena jego wynosi 60 kopiejek.

Tłumaczenie polskie jest niestandardne. Wykazuje szereg braków zarówno pod względem terminologii ekonomicznej jak i z punktu widzenia poprawności językowej. I tak czytając na str. 18 następujący ustęp:

„Zwyczaj się mówi, że jeżeli planowe normatywy i rzeczywiste remanenty aktywów normowanych określa się i zachowuje wg planowych i rzeczywistych kosztów własnych cdośnie towarowo-materiałowych wartości, nie zaś wg cen sprzedaży, to remanenty te należy obliczać w oparciu o planowy koszt własny ich obrotu, nie zaś w oparciu o obrót wg cen sprzedażnych“.

Trudno bez pomocy oryginalnego tekstu zrozumieć o co chodzi. A przecież broszura ma charakter popularny. Autor w oryginale przemawia językiem naprawdę prostym i zrozumiałym.

Inny przykład na str. 16:

„Nie biorąc pod uwagę pomyślnych wskaźników produkcyjnych... zakład „Dynamo” z winy odbiorców znalazł się w głębokim finansowym impasie...“

Jaki jest sens tego zdania? Czy „gdyby nie pomyślne wskaźniki... znalazłby się...“ czy też „mimo pomyślnych wskaźników... znalazł się“? Polski tekst daje pole do dwójakiej interpretacji, a zatem nasuwa wątpliwości.

Na str. 17 zwrot rosyjski „po otaleniu k realizacji, a nie k wypusku towarnej produkcji” przetłumaczono zawile „w stosunku do zbytu nie zaś do emisji (!) wykonanej produkcji towarowej”. Na str. 21 mowa jest o zobowiązaniu zakładu zwiększenia częstotliwości obrotu „wszystkich swoich planowych środków”. Na str. 26 i ponownie na str. 28 po ustępach zaczynających się od słów „Po pierwsze...” daremnie szukamy dalej „po drugie” czy „po trzecie” — nie znajdujemy wyliczenia, a to dlatego, że zwrot „prezdie wsiewo” — znaczy „przed wszystkim” a nie „po pierwsze“.

Poważnym niedociągnięciem jest używanie błędnych terminów ekonomicznych. Nie można „sfery obiegu” określać jako „sferę obrotu” (str. 17) a rosyjski termin „oboracziewajemost sredstw” tłumaczyć w jednej broszurze czterema terminami jako „częstotliwość obrotu środków”, „częstotliwość obiegu środków”, „szybkość obrotu środków” i „szybkość obiegu środków” (str. 13, 15, 23).

Wreszcie jeszcze jedna sprawa. Jeśli używa się w tekście skrótów radzieckich instytucji jak np. CSU na str. 19, to należy chociażby w odsyłaczu wyjaśnić polskiemu czytelnikowi ich znaczenie.

* * *

Druga broszura („Jak usprawnić wykorzystanie środków obrotowych” Kopniajewa) ma również charakter popularny. Autor — po omówieniu wagi zagadnienia efektywnego wy-

korzystania środków obrotowych oraz metody ustalania wskaźników częstotliwości ich obrotu — analizuje kolejno sposoby przyspieszenia częstotliwości obrotu środków obrotowych ulokowanych w zapasach produkcyjnych, w produkcji w toku i w wyrobach gotowych.

Nie zajmuje się przeto autor ś odkami nienormowanymi, analizę swoją ogranicza jedynie do środków normowanych. W szczególności autor — omawiając przyspieszenie częstotliwości obrotu środków obrotowych ulokowanych w zapasach produkcyjnych — niedostateczny nacisk kładzie na zagadnienie skrócenia czasu dostawy materiałów przez wykorzystanie w pełni źródeł zaopatrzenia najbliższej położonych (str. 49 i 56), nie wyświetla należyście jego znaczenia nie tylko dla przedsiębiorstwa ale i dla całości kształtu gospodarki narodowej, podczas gdy bardziej szczegółowo omawia szereg mniej ważnych zagadnień.

Tłumaczenie broszury Kopniajewa, w przeciwieństwie do poprzedniej, jest bardzo staranne. Nomenklatura ekonomiczna poprawna. Styl prosty i jasny. Użyte w tekście skróty rosyjskie (np. str. 20 — OTK) są przez tłumacza wyjaśnione w odsyłaczach. W szczególności pojęcie „oboracziwajemost sredstw“, tak różnorodnie tłumaczone w broszurze Etczina, jest konsekwentnie określane, jako „częstotliwość obrotu środków obrotowych“.

Należy jednak zwrócić uwagę, że jest to sprzeczne z przyjętą u nas powszechnie nomenklaturą. Zarówno w nomenklaturze oficjalnej (Instrukcja PKPG Nr 28 w sprawie opracowania planu techniczno-przemysłowo-finansowego na rok 1951, zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 12.IV.1950 r. w sprawie mobilizacji rezerw drogą przyspieszenia obiegu środków obrotowych w gospodarce społecznej — Biuletyn PKPG Nr 6 poz. 93) jak i w naszej literaturze gospodarczej (Ekonomika i Organizacja Pracy Nr 7/50, Finanse Nr 1/50,

Życie Gospodarcze Nr 10, 11, 12, 22, 23/50, Gospodarka Planowa Nr 8, 9/50, Wiadomości Narodowego Banku Polskiego Nr 2, 5/50) przyjął się zasadniczo termin „szybkość obiegu środków“. Termin ten naszym zdaniem nie jest prawidłowy²⁾. Skłaniałmy się raczej do przyjęcia terminu „szybkość względnie częstotliwość obrotu środków obrotowych“³⁾. Termin „oboracziwajemost“ pochodzi bowiem od słowa „oborot“, tłumaczonego na polski przez „obrót“ nie od słowa „obraszczenie“ tłumaczonego jako „obieg“. O obiegu mówimy przede wszystkim mając na myśli obieg pieniądza jako obieg materialny, nie jako ruch okrężny, lecz jako nieustanny ruch pieniądza oddalającego się od punktu wyjścia⁴⁾. Sferę obiegu przeciwstawiamy sferze produkcji, jako sferę w której dokonuje się przemiana formy wartości (towarowej w pieniężną, pieniężną w towarową). Środki obiegowe mają wyraźnie określoną treść, stanowią one część środków obrotowych. Należy przeto raczej mówić o obrocie środków obrotowych, a nie o ich obiegu, podobnie jak Marks mówi o obrocie kapitału (Umschlag des Kapitals, obrot kapitału) mówiąc o jego ruchu okrężnym⁵⁾.

Byłoby jednak wskazane, o ile użycie określenia „częstotliwość obrotu“ w tekście tłumaczenia Kopniajewa spowodowane zostało wyłożonymi wyżej powodami, wyjaśnienie przyczyn użycia tego terminu wbrew przyjętej u nas praktyce.

M. Weralski

²⁾ por. również „Przyczynki terminologiczne“ str. 250.

³⁾ E. Lipiński w art. Jeszcze w sprawie słownictwa ekonomicznego — Życie Gospodarcze Nr 4/1950 str. 182 wypowiada się za określeniem „szybkości rotacji (obrotu) środków obrotowych“ nie podaje jednak uzasadnienia.

⁴⁾ Por. Zygmunt Wyrozembski. W sprawie polskiej terminologii ekonomicznej — Ekonomista, zeszyt III/1949, str. 69—71.

⁵⁾ Z. Wyrozembski — j. w. str. 82.

„Studia i Prace Statystyczne“

STUDIA I PRACE STATYSTYCZNE. *Czasopismo poświęcone zagadnieniom teorii i praktyki statystycznej. Nakładem Głównego Urzędu Statystycznego. Warszawa 1950, rok I, Nr 1.*

W warunkach gospodarki socjalistycznej statystyce przypadają do spełnienia daleko ważniejsze zadania niż to miało kiedykolwiek miejsce w gospodarce kapitalistycznej. Wynika to przede wszystkim z faktu, iż statystyka staje się jednym z najważniejszych instrumentów kontroli przebiegu wykonywania planów gospodarczych i podziału dochodu narodowego. W przeciwnieństwie do tego statystyka burżuazyjna zakrywa panujące w kapitalizmie stosunki wyzysku oraz fałszuje faktyczny obraz tworzenia i podziału dochodu narodowego.

Zadania statystyki w państwie socjalistycznym ujął najdobitniej J. Stalin stwierdzając:

„...żadna praca państwowa, żadna praca planowa nie są do pomyślenia bez prawidłowej ewidencji statystycznej. Ewidencja bez statystyki nie posunie się ani kroku naprzód(*)”.

Polska Ludowa weszła na drogę budownictwa socjalistycznego, stąd też poświęcenie większej uwagi statystyce w ogólności a statystyce gospodarczej w szczególności stało się obiektywną koniecznością. Nowy stosunek do statystyki wynikający

z jej nowych funkcji znalazł swój wyraz m. in. w reorganizacji aparatu statystycznego z GUS na czele, powiększaniu liczby katedr statystyki na wyższych uczelniach, wzroście zainteresowania wydawnictwami statystycznymi itd. Nie mają rolę w formowaniu nowego oblicza statystyki, powiązaniu jej teorii z praktyką i potrzebami państwa odgrywa fachowe czasopiśmiennictwo o tematyce statystycznej.

W okresie od Wyzwolenia do chwili obecnej notujemy następujący ruch wydawniczy czasopism statystycznych:

1. Wiadomości Korespondenta Rolnego Głównego Urzędu Statystycznego organ GUS. Miesięcznik ten, będący łącznikiem pomiędzy GUS a siecią terenowych korespondentów rolnych, poza publikowaniem artykułów fachowych, rolniczych oraz dotyczących techniki zbierania materiałów statystycznych, zamieszcza także artykuły popularyzujące wybrane zagadnienia statystyki. Wznowiony po wojnie ukazuje się od stycznia 1946 r.

2. Wiadomości Statystyczne Głównego Urzędu Statystycznego (rajesieżnik), również organ GUS, publikuje materiały statystyczne dotyczące następujących dziedzin: rozwój gospodarczy Polski, przemysł, rolnictwo, komunikacja, handel, ceny, praca, oświata, demografia, zdrowotność itd. Nie posiada części artykułowej. W formie

*) J. Stalin Dzieła, tom VI (wyd. ros.), str. 214.

wkładki dołączane jest do każdego numeru streszczenie w języku rosyjskim i angielskim. Ukazuje się od sierpnia 1945 r.

3. Przegląd Statystyczny, kwartalnik, organ Polskiego Towarzystwa Statystycznego. Wydawnictwo to, które pod tym samym tytułem ukazywało się w Polsce przedwrześniowej, wznowiono w roku 1949. Nad pismem ciążyły jednak nie w pełni przezwyciężone tradycje statystyki burżuazyjnej. Po ukazaniu się pierwszego numeru zawieszono wydawanie dalszych.

4. Biuletyn Instytutu Gospodarki Narodowej, organ IGN, zaczął wychodzić (nieperiodycznie) w styczniu 1946 r., numer ostatni (7) ukazał się w czerwcu 1948 r. Późniejsza likwidacja IGN pociągnęła za sobą zaprzestanie ukazywania się czasopisma.

Wobec zlikwidowania Biuletynu IGN i zawieszenia wydawania Przeglądu Statystycznego z jednej oraz potrzeby wyszkolenia nowych kadr statystyków dla współpracy przy realizacji zadań Planu 6-letniego z drugiej strony, stało się konieczne powołanie do życia nowego pisma naukowego koncentrującego dyskusję i wytyczającego kierunki badań nad węzłowymi zagadnieniami z dziedziny statystyki w nowym, marksistowskim ujęciu.

W takich to warunkach ukazał się zapowiadany od blisko roku pierwszy numer czasopisma pod nazwą „*Studia i Prace Statystyczne*”. Nowe pismo podobnie jak „*Wiadomości Korespondenta Rolnego*” i „*Wiadomości Statystyczne*” jest organem GUS.

Wydawnictwo — jak głosi podtytuł — poświęcone jest „zagadnieniom teorii i praktyki statystycznej”. Zapoznajmy się z celami nowopowstałego czasopisma.

W słowie wstępnym od redakcji znajdujemy deklarację współdziałania w realizacji najważniejszych zadań, stojących przed statystyką polską, do których zaliczono:

„1. zespolenie w pracę nad rozwojem polskiej nauki i praktyki statystycznej wszystkich istniejących

sił, wciągając do jak najbliższej współpracy zarówno wszystkich przedstawicieli nauki jak i praktyków,

2. podniesienie przygotowania fachowego pracowników aparatu statystycznego,

3. szkolenie nowych pracowników i rozpowszechnianie wiedzy statystycznej nie tylko wśród personelu administracji publicznej i gospodarczej, lecz także wśród najszerszych warstw społeczeństwa,

4. dokładne i wszechstronne informowanie o wspaniałych osiągnięciach nauki i praktyki statystycznej ZSRR, kraju produkującego socjalizm”.

Zadania jakie postawiła sobie redakcja są trudne, tym niemniej nie można uważać je za pełne. Brak jest wyrażenia i zdecydowanej zapowiedzi walki o zniewidowanie dotychczasowych podstaw ideologicznych statystyki polskiej oraz odgrodzenia się i demaskowania wpływów pozostałości statystyki burżuazyjnej. A przecież tylko dokładne przyswojenie marksistowskiej metody naukowej może uchronić od uniknięcia błędów i zezwolić na osiągnięcie ambitnych planów pełnego współuczestnictwa w budownictwie socjalistycznym.

W skład numeru wchodzi trzy zasadnicze działy: artykułowy, sprawozdań i recenzji.

Dział artykułowy otwiera praca prof. dra Aleksandra Weryhy pt. „Statystyka w Związku Radzieckim”. Artykuł traktuje o „dorobku i obecnym stanie nauki radzieckiej w dziedzinie statystyki”. Część pierwsza poświęcona historycznemu przedstawieniu rozwoju teorii prawdopodobieństwa i statystyki matematycznej z podkreśleniem osiągnięć uczonych rosyjskich i radzieckich, ujmując zagadnienie wyjątkowo w aspekcie matematycznym. Dalsze części artykułu poświęcone są omówieniu statystyki gospodarczej i społecznej (część II) oraz naszkicowaniu niektórych fragmentów dyskusji statystycznej w Związku Radzieckim (część III).

Autor uwypukla stanowisko Lenina i Stalina, którzy widzieli w statystyce ważne narzędzie poznania otaczającej rzeczywistości a w szczególności zjawisk gospodarczo-społecznych. W pracach Lenina znaleźć można liczne przykłady zastosowania analizy ekonomiczno-statystycznej. Prace Lenina „Sprawa agrarna i krytycy Marksa”, „Kapitałistyczny ustrój współczesnego rolnictwa”, „Rozwój kapitalizmu w Rosji” i inne są po dziś dzień wzorami naukowego stosowania metod statystyki gospodarczej.

Reasumując autor stwierdza: „Lenin wykazuje, że znajomość metod statystycznych nie wystarcza, że potrzebna jest jeszcze umiejętność świadomego i krytycznego operowania tymi metodami, potrzebna jest dobra znajomość dziedziny zjawisk, które chcemy badać metodą statystyczną. Należyce zestawione i opracowane dane ilościowe stanowią jedynie podstawę do wyciągania należytych wniosków natury jakościowej.

Wielką wagę przywiązuje do naukowej i racjonalnej metodologii statystyki ekonomicznej i socjalnej również i Stalin, który w wielu przypadkach osobiście piętnował błędy natury metodologicznej, popełnione przez niektórych statystyków radzieckich”.

W ostatniej części artykułu znajdujemy krótkie omówienie dyskusji statystycznej, jaka miała miejsce w Związku Radzieckim w r. 1949.

Artykuł czyta się z zainteresowaniem tym bardziej, iż znajdujemy w nim szereg informacji na ogół mało znanych czytelnikom polskim. Tym niemniej należy stwierdzić, iż nie wyczerpał on całości tematyki objętej tytułem artykułu. Rozważania byłyby pełniejsze, gdyby autor powiązał je był z konkretnymi przykładami zadań przypadających w udziale nauczyciela statystyki a wynikających z planowania i wykonywania planów państwowych.

Wśród dalszych pozycji artykułowych znajdujemy: Z. Padowicz — Narodowy Spis Powszechny 1950 r.,

W. Morawski — Uwagi o sprawie badania warunków mieszkaniowych w ramach Narodowego Spisu Powszechnego 1950 r., M. Fis — Projekt badania reprezentacyjnego spisu powszechnego, S. Sulc — Jeszcze w sprawie opracowania wyników spisu powszechnego metodą reprezentacyjną, B. Minc — Statystyka a planowanie.

Z uwagi na małą objętość artykułu B. Minca jest raczej skróconym autotreferatem szerszej pracy. Należy oczekiwać, że do tego tematu „Studia i Prace Statystyczne” powrócą jeszcze niejednokrotnie.

Dział sprawozdań zawiera cykl krótkich artykułików, informujących o pracach statystycznych, zainicjowanych zarządzeniem Przewodniczącego PKPG z 21 lipca 1949 r. a kontynuowanych w ciągu roku 1950. Celem tych prac, prowadzonych w ramach następujących komisji: 1) dla spraw statystyki rolnej, 2) statystyki przemysłowej, 3) statystyki handlu wewnętrznego, 4) statystyki inwestycji i przedsiębiorstw budowlanych, 5) statystyki zatrudnienia i płac oraz 6) szkolenia statystycznego, było — oprócz opracowania samych programów — ustalenie metodologii i organizacji badań statystycznych dla skoordynowania ich z potrzebami gospodarki planowej. W tym samym dziale znajdujemy ponadto tekst i omówienie statutu organizacyjnego Głównego Urzędu Statystycznego.

Numer zamykają recenzje wydawnictw statystycznych polskich, radzieckich, francuskich i amerykańskich. Ponadto zawiera streszczenia w języku rosyjskim i angielskim prac umieszczonych w dziale artykułowym.

„Studia i Prace Statystyczne” są wydawnictwem na czasie, a już pierwszy numer wskazuje na właściwą drogę, którą obrała redakcja dobierając tematykę artykułową w sposób, który niewątpliwie wzbudzi zainteresowanie nowym pismem wśród szerokich kół ekonomistów-marksistów.

Bibliografia finansowa

Część II — Książki*)

1.

PLAN 6-LETNI

Plan Sześcioletni. — Warszawa 1950, Książka i Wiedza, str. 168.

2.

DOCHÓD NARODOWY

MINC BR.: *Zagadnienia dochodu narodowego.* — Warszawa 1950, Książka i Wiedza, str. 238.

3.

OBROTY Z ZAGRANICĄ — SPRAWY DEWIZOWE

ZNOJKIEWICZ W., HEIZELMAN P.: *Polskie prawo dewizowe,* Warszawa 1950, Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, str. 400.

4.

BUDŻETY — PODATKI

Budżet zwyczajny m. st. Warszawy 1.I.—31.XII.1949 r., Warszawa 1950, str. 333.

FERSKI I WEBER: *Szczegółowe tablice potrąceń podatku od wynagrodzeń.* — Kraków 1950, Wiedza — Zawód — Kultura, str. 473.

OPYDO J., HYCZKO WŁ.: *Opłata Skarbowa,* — Warszawa 1950, Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, str. 243.

OPYDO J., SZYKULSKI M.: *Podatek od nabycia praw majątkowych, wg stanu prawnego na dzień 30 czerwca 1950 r.* — Warszawa 1950, Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, str. 396.

ROWIŃSKI N. N.: *Budżet państwowy ZSRR* (tłum. prof. dr J. Lubowicki). — Warszawa 1950, Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, str. 503.

SZUBARTOWSKI Z., WIŚNIEWSKI M.: *Zbiór obliczeń podatku dochodowego i składek na SFO.* — W-wa 1950, Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, str. 59.

5.

BANKI I KREDYT

BATYRIEW W. M. I SITNIN W. K.: *System finansowy i kredytowy ZSRR.* — W-wa 1950, Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, str. 92.

CEJTLIN M.: *Niektóre wyniki działalności kas oszczędnościowych RSFR* (tłum. K. Wiszniewski). — W-wa 1950, Pocztowa Kasa Oszczędności, str. 5 (maszynopis powielany).

KAZARIN F. A.: *Finansowanie i kredytowanie powiatowego związku spółdzielczego.* — W-wa 1950, Polskie Wydawnictwa Gospodarcze.

NAJDIS M. A., ZACHAROW A. P.: *Planowanie kas oszczędności* (tłum. K. Wiszniewski). — W-wa 1950, Pocztowa Kasa Oszczędności, str. 18, (maszynopis powielany).

*) wydane w r. 1950.

NAJDIS M. A., ZACHAROW A. P.: *Struktura organizacyjna kas oszczędnościowych ZSRR* (tłum. K. Wiszniewski). — W-wa 1950, Poczta Kasa Oszczędności, str. 22 (maszynopis powielany).
 OBOLENSKI N.: *Główne zadania kas oszczędności w 1947 r.* (tłum. K. Wiszniewski). — W-wa 1950, Poczta Kasa Oszczędności, str. 22 (maszynopis powielany).
 SIROKOW S.: *Walka o wzorową kasę oszczędnościową* (tłum. K. Wiszniewski). — W-wa 1950, Poczta Kasa Oszczędności, str. 6.
 USOSKIN M.: *Kredyt krótkoterminowy w gospodarce narodowej ZSRR*. — W-wa 1950, Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, str. 99.
 ZAKRZEWSKI ZB.: *Rola banków w gospodarce socjalistycznej*. — Poznań 1950, Akademia Handlowa, str. 45.

6.

ORGANIZACJA FINANSOWA I PLANOWANIE FINANSOWE

BŁANK G. J., FALKOWICZ L. A.: *Organizacja gospodarki finansowej przedsiębiorstwa handlowego*. — W-wa 1950, Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, str. 103.
 BOLLAND ST.: *Skarbowość i finanse publiczne*. — Kraków 1950, Państwowe Zakłady Wydawnictw Szkolnych, str. 107 (maszynopis powielany).
 CIEŚLAK ST.: *Gospodarka planowa w Polsce*. Wiadomości wstępne. — W-wa 1950, Ludowa Spółdzielnia Wydawnicza, str. 193.
 FIEDOSIEJEW K. A.: *Plan techniczno - finansowy przedsiębiorstwa przemysłowego*. — W-wa 1950, Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, str. 161.
 JOFFE: *Planowanie produkcji przemysłowej*. — W-wa 1950, Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, str. 144.
 MICHAŁOWSKI T., SZAŁOWSKI S.: *Obrót bezgotówkowy*. — W-wa 1950, Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, str. 140.
 MINC BR.: *Wstęp do nauki planowania gospodarki narodowej*, tom.

I. — W-wa 1950, Polskie Wydawnictwa Gospodarcze (Biblioteka Planowania), str. 446.

NIEDIELIN S. J.: *Organizacja finansów w sowchozie*. — W-wa 1950, Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, str. 115.

ORŁOWSKI M.: *Finanse i kredyt, materiały z wykładów, ćwiczeń oraz teksty obowiązującej lektury*. Część I: *Finanse i kredyt w ustroju kapitalistycznym*, str. 173. Część II: *Finanse i kredyt w Związku Radzieckim*, str. 360 — W-wa 1950, Akademia Nauk Politycznych (maszynopis powielany).

PANIN i CHMIELOW: *Finanse, rachunkowość i sprawozdawczość w kolchozach*. — W-wa 1950, Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, str. 204.
 ZDZITOWIECKI J.: *Polskie prawo skarbowe*. — Poznań 1950, Państwowe Zakłady Wydawnictw Szkolnych, str. 186 (maszynopis powielany).

7.

OBIEG ŚRODKÓW OBROTOWYCH

ETCZIN G. A.: *Walka o zwiększenie częstotliwości obrotu środków*. — W-wa 1950, Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, str. 50.
 FIEDOSIEJEW K. A.: *Środki obrotowe przedsiębiorstw przemysłowych*. — W-wa 1950, Polskie Wydawnictwa Gospodarcze.
 KOPNIAJEW W. P.: *Jak usprawnić wykorzystanie środków obrotowych*. — W-wa 1950, Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, str. 96.
Walka o przyspieszenie obiegu środków obrotowych w zakładach przemysłowych. W-wa 1950, Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, str. 23.

8.

CENY — KOSZTY WŁASNE

BURMISTROW: *Obniżenie kosztów własnych w przemyśle budowy maszyn*. — W-wa 1950, Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, str. 116.
 ŁAWRYNOWICZ W., JANICKI ST.: *Ceny i kalkulacje zakładów wytwórczych*. — W-wa 1950, Gospo-

darczy Instytut Wydawniczy, str. 232.

9.

KONTROLA FINANSOWA

SOWA K.: *Zasady kontroli ekonomicznej — zarys.* — Kraków 1950. Państwowe Zakłady Wydawnictw Szkolnych, str. 77 (maszynopis powielany).

WAJCMAN N. R.: *Analiza działalności gospodarczej przedsiębiorstw państwowych.* — W-wa 1950, Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, str. 254.

10.

RACHUNKOWOŚĆ — STATYSTYKA

AFANASJEW A. A.: *Zasady sporządzania bilansu.* — W-wa 1950, Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, str. 146.

ALECZNIKOW D. I.: *Organizacja i technika dokumentalnej rewizji zakładu przemysłowego.* — W-wa 1950, Polskie Wydawnictwa Gospodarcze.

Biblioteka statystyczno - gospod. r. cza: *Radziecka statystyka społeczno-gospodarcza — zasady ogólne*, tom. I. — W-wa 1950, Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, str. 136.

Biuro Organizacji Rachunkowości: *Ujednolicone druki rachunkowe i finansowe.* — W-wa 1950, Polskie Wydawnictwa Gospodarcze. Część A — opisy, str. 141. Część B — wzory, str. 64.

Biuro Organizacji Rachunkowości: *Komentarz do Jednolitego Planu Kont dla państwowych przedsiębiorstw przemysłowych*, pod redakcją Br. Blassa, A. Kmiołka, St. Skrzywana. — W-wa 1950, Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, str. 359.

Branżowy Plan Kont dla Zjednoczeń Rejonowych Przemysłu Węglowego, obowiązujący od 1.1.1950 r. CZPW, 1950, str. 112.

DIACZKOW i KIPARYSOW: *Rachunkowość inwestycyjna.* — W-wa 1950, Polskie Wydawnictwa Gospodarcze.

Jednolity Plan Kont dla spółdzielni zrzeszonych w Centrali Spółdzielni Spożywców „Społem” obowiązujący

od dn. 1 stycznia 1950 r. W-wa 1950, Centrala Spółdzielni Spożywców „Społem”, str. 140.

JEŻOW A. J.: *Podręcznik statystyki przemysłowej.* — W-wa 1950, Książka i Wiedza, str. 385.

KANTOR J. i WOŁYŃSKI I.: *Statystyka przemysłowa.* — W-wa 1950, Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, str. 150.

LACHOWSKI G.: *Likwidacja dowodów rachunkowych w przedsiębiorstwie.* — W-wa 1950, Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, str. 42.

PANIN i CHMIEŁOW: *Finanse, rachunkowość i sprawozdawczość w kolchozach.* — W-wa 1950, Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, str. 204.

Rocznik Statystyczny 1949. — W-wa 1950, Główny Urząd Statystyczny Rzeczypospolitej Polskiej, str. 313.

SIENKIEWICZ i DOBROWOLSKI: *Komentarz do Jednolitego Planu Kont Przedsiębiorstw Handlowych,* — W-wa 1950, Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, str. 221.

SZULC i VIELROSE: *Zbiór zadań ze statystyki.* — W-wa 1950, Polskie Wydawnictwa Gospodarcze.

TATUR I. i KRASNOW L.: *Ewidencja środków trwałych przedsiębiorstwa przemysłowego.* — W-wa 1950, Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, str. 112.

WERYHA A.: *Zasady statystyki. Część I — Statystyka Ogólna.* — W-wa 1950, Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, str. 114.

WOJTYNIAK J.: *Zarys statystyki.* — W-wa 1950, W. Fuksiewicz i s-ka, str. 247.

RIAUZOW N. N.: *Statystyka handlu radzieckiego.* — W-wa 1950, Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, str. 152.

SAWIŃSKI D. F.: *Statystyka przemysłowa.* — Wrocław 1950, Państwowe Zakłady Wydawnictw Szkolnych, str. 120 (maszynopis powielany).

11.

OSZCZĘDNOŚCI

KASIMOWSKI E.: *System oszczędzania metodą socjalistycznego gospodarowania.* — W-wa 1950, Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, str. 62.

OD REDAKCJI

Redakcja zwraca się z prośbą do pracowników naukowych, wykładowców, do praktyków i do wszystkich finansowców pracujących w instytucjach finansowych, zakładach wytwórczych, uspołeczniionych przedsiębiorstwach handlowych, w terenowych organach jednolitej władzy państwowej na wszystkich szczeblach — o aktywną współpracę w „FINANSACH”.

R e d a g u j e: Komitet Redakcyjny

W y d a w c a: POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE

Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione

Warszawa, ul. Poznańska 15

tel.: 736-46, 739-45, 813-20, 813-21 wewn. 15

Adres redakcji: Ministerstwo Finansów, Warszawa, ul. Targowa 74, pokój 363, tel. 10-71-59

Warunki prenumeraty:

Prenumerata roczna 45 zł, półroczna 22 zł 50 gr — Cena 1 egz. 7 zł 50 gr

Prenumerata i kolportaż: PPK „Ruch“, Warszawa, ul. Srebrna 12

Konto czekowe PKO I-17109

Zam. 1418 z dn. 2.II.1951 r.

Nakład 7.000 egz.

Druk. Prasa Demokratyczna „Nowa Epoka“ — Warszawa, Śniadeckich 16.

Papier druk sat. V kl. 70×100 70 gr.

2-B-29413

NOWOŚCI

POLSKICH WYDAWNICTW GOSPODARCZYCH

„P O L G O S”

ABUTKOWA G. W. — Badanie koniunktury handlu radzieckiego .	zł 3.50
BATYRIEW W. M. — Planowanie kredytowe i kasowe	„ 20.20
EHRlich E. P. Obsługa klienta	„ 2.90
FERSKI A. i WEBER E. — Tablice obliczania zarobków godzinowych, akordowych i dziennych	„ 18.—
GAWRISZ B. I. — Planowanie wewnętrzne w kopalni	„ 22.70
KAGAN A. J. — Planowanie pracy w przemyśle miejscowym	„ 6.20
KORNIŁOW N. — Rozrachunek gospodarczy i system oszczędności w gospodarce radzieckiej	„ 1.90
KRYŃSKI J. i IWIŃSKI J. — Towaroznawstwo dla szkół handlowych, Cz. I	„ 7.80
KUKUCZ J. — Towaroznawstwo ryb i przetworów rybnych	„ 43.—
MAJEWSKI A. — C u k i e r — Vademecum handlowca	„ 2.70
MARKUS W. A. — Organizacja i gospodarka instytucji wydawniczych	„ 24.—
SECOMSKI K. — Podstawowe zadania Planu Sześcioletniego	„ 6.80
SEREBRIAKOW S. W. — Organizacja i technika handlu radzieckiego	„ 22.30
SOWA K. — Elementy techniki księgowości przebitkowej	„ 6.40
SZAPIRO M. i WOYCIECHOWSKI F. — Wydajność pracy w Planie Sześcioletnim	„ 2.60
SZULC B. i VIELROSE E. — Zbiór zadań ze statystyki	„ 12.35
WAGNER J. — Chłodnictwo w mleczarstwie	„ 4—
WITKOWSKI — Z TAD. — K a w a	„ 6.20

Książki powyższe są do nabycia we wszystkich księgarniach „DOMU KSIĄŻKI“

Już w najbliższym czasie ukaże się w sprzedaży w księgarni

»D O M U K S I A Ź K I«

n o w e w y d a n i e

A. FERSKIEGO i E. WEBERA

Szczegółowe Tablice potrąceń podatku od wynagrodzeń

Gotowe wypłaty dzienne, tygodniowe, dziesięcio-
dniowe, dwutygodniowe, półmiesięczne, miesięczne
Część I 1951 r.

Wydawnictwo
POLSKICH WYDAWNICTW GOSPODARCZYCH
»P o l g o s«

N O W O Ś Ć

N O W O Ś Ć

F E R S K I A. i W E B E R E.

T A B L I C E O B L I C Z A N I A Z A R O B K Ó W godzinowych, akordowych i dziennych

Cena zł. 18

Wydawnictwo
POLSKICH WYDAWNICTW
GOSPODARCZYCH
»P O L G O S«

Do nabycia we wszystkich księgarniach »Domu Książki«