

Armii Czerw. 101

MATERIAŁOWA

PAŃSTWOWA KOMISJA PLANOWANIA GOSPODARCZEGO
DEPARTAMENT BILANSÓW TOWAROWYCH ARTYKUŁÓW PRZEMYSŁOWYCH

SPIS RZECZY:

	Str.		Str.
1. *** Komisja Opiniodawcza Gospodarki Materiałowej	97	9. Tryb zaopatrzenia materiałowego produkcji budowlano - montażowej w roku 1950	120
2. *** O umowach planowych w gospodarce seccjalistycznej	99	10. Rewizja planu zaopatrzenia na papier i tekturę na drugie półrocze 1950 roku	121
3. Danuta I. Koziołkowska — Służba zaopatrzenia przemysłu a fachowość kadr	103	11. Prace przygotowawcze do planu zaopatrzenia na rok 1951	122
4. W. Precner — Oszczędności uzyskane w 1949 roku na opakowaniach w PMT	105	12. Prace przygotowawcze do planu zaopatrzenia produkcji budowlano - montażowej na r. 1951	124
5. Inż. R. Rejs — Z doświadczeń planistycznych Związku Radzieckiego	107	13. Udzielenie centralom handlowym informacji o kształtowaniu się zapotrzebowań materiałowych w r. 1951	125
6. Józef Gorgolewski — Wykorzystanie zużytych opakowań blaszanych po paście do obuwia i podłóg	116	14. Zasady sprzedaży użytkowego złomu motoryzacyjnego	125
7. *** Konserwacja pasów skórzanych	117	15. Gospodarka złomem i odpadkami metali i stopów nieżelaznych	126
8. Korekta planów zaopatrzenia na rok 1950.	118	16. Sposób zaopatrzenia w ogumienie na rok 1950	127

Komisja Opiniodawcza Gospodarki Materiałowej

Przewodniczący PKPG zarządzeniem z dnia 6 marca 1950 r. powołał Komisję Opiniodawczą Gospodarki Materiałowej w celu opracowania zagadnień organizacji i metodologii planowania zaopatrzenia oraz zasad gospodarki materiałowej w państwowych przedsiębiorstwach i instytucjach gospodarczych. Komisja ta ma za zadanie kontynuowanie prowadzonych prac przez Komisję Opiniodawczą Gospodarki Materiałowej Przemysłu, utworzonej zarządzeniem Ministra Przemysłu i Handlu z dnia 10 listopada 1948 r., zreorganizowanej cytowanym zarządzeniem z dn. 6 marca br., na skutek zaszłych w międzyczasie zmian organizacji władz państwowych, jak i poważnych zmian w strukturze naszego przemysłu.

Osiągnięcia Komisji OGMP są dość znaczne i pozytywne, a prace jej bardzo celowe. Przez włączenie do wspólnej pracy organizacyjnej i strukturalnej przedstawicieli instytucji centralnych Ministerstwa Przemysłu i Handlu, a później PKPG oraz pracowników terenowych, zatrudnionych w poszczególnych przemysłach, przedstawicieli PKN, BOR, Naukowego Instytutu Organizacji i Kierownictwa, uzyskano możliwość wszechstronnego przepracowania zagadnień oraz realnego wiązania koncepcji ogólnych z potrzebami i możliwościami terenu. Komisja prowadziła swe prace przez szereg podkomisji, które rozpracowywały konkretne zagadnienia, wydawane następnie w formie za-

rządzeń, uchwał KERM, względnie instrukcji. I tak:

1. Podkomisja dla spraw organizacyjnych — funkcjonowała od 1 grudnia 1948 r. do 31 marca 1949 r. i przepracowała zagadnienia organizacji służby zaopatrzenia oraz zasad współpracy central handlowych z instytucjami zaopatrzenia. Wyżej wymienione opracowania zostały przyjęte uchwałami KERM z dnia 4 października 1949 r. i 14 października 1949 r.

2. Podkomisja metodyki planowania zaopatrzenia — funkcjonowała w czasie od 1 grudnia 1948 do 31 maja 1949 r. i opracowała instrukcję w sprawie sporządzenia planu zaopatrzenia na rok 1950, zatwierdzoną decyzją Przewodniczącego PKPG z dnia 5 kwietnia 1949 r.

3. Podkomisja dla ujednolicenia nomenklatury towarowej — pracowała od dnia 1 grudnia 1948 r. do dnia 31 maja 1949 r. i opracowała „Zasady budowy oznaczeń“, przyjęte przez PKN, jako norma wstępna PN—F—07000. W wyniku przeprowadzonej dyskusji, zarówno w Komisji jak i dodatkowej konsultacji z przedstawicielami przemysłów i rzeczoznawców, opracowana norma spotkała się z zastrzeżeniami, nie sprecyzowała bowiem dokładnie systemu opracowania indeksu ogólnokrajowego oraz pozostawiła szereg wątpliwości, jako kwestie otwarte. Przeprowadzona dyskusja w sierpniowym numerze „Gospodarki Materiałowej“ na temat

sposobu opracowania indeksu potwierdziła krytyczną ocenę normy oraz konieczność dodatkowej głębszej pracy nad tym zagadnieniem.

4. Podkomisja dla ustalenia zasad dokumentacji gospodarki materiałowej — w okresie od 1 grudnia 1948 r. do 30 września 1949 r. opracowała jednolitą formę minimum dokumentacji, niezbędnej w prawidłowym prowadzeniu gospodarki materiałowej i magazynowej. Z uwagi na powiązanie zagadnienia dokumentacji gospodarki materiałowej z zagadnieniami finansowymi, opracowanie Podkomisji zostało włączone w prace Podkomisji druków BOR.

5. Podkomisja dla ustalenia zasad opracowania norm zużycia oraz norm zapasów w okresie od 31 grudnia 1948 r. do 30 kwietnia 1949 r. opracowała: „Zasady obliczania norm zużycia materiałów” i „Zasady obliczania norm zapasów magazynowych”, stanowiące drugą i trzecią część instrukcji w sprawie sporządzania planu zaopatrzenia na rok 1950, zatwierdzone decyzją Przewodniczącego PKPG z dnia 29 kwietnia 1949 r.

6. Podkomisja dla ustalenia zasad racjonalnego zużycia i racjonalnej gospodarki materiałami — opracowała:

- a) zarządzenie Przewodniczącego PKPG o stosowaniu stopów beczynowych i ubogich w cynę,
- b) zarządzenie w sprawie oszczędności metali nieżelaznych w przemyśle elektrotechnicznym,
- c) jak wyżej — w przemyśle taboru kolejowego,
- d) zagadnienie gospodarki barwnikami (uchwała KERM) i
- e) zarządzenie oszczędności drewna (uchwała KERM).

7. Podkomisja odpadków i opakowań — przepracowała cały szereg zagadnień, a mianowicie:

- a) uchwały KERM o powołaniu komisji opakowań,
- b) zarządzenie Przewodniczącego PKPG i Ministra Przemysłu Lekkiego o utworzeniu komisji odpadków,
- c) projekt rozporządzenia o zwrocie tub do środków higienicznych,
- d) projekt rozporządzenia o zwrocie odpadków tarcz ściernych,
- e) projekt rozporządzenia o zwrocie odpadków szamotowych,
- f) projekt zarządzenia o zwrocie bębnow kablowych,
- g) wprowadzenie przymusu zużywania zrzućców i starych desek świerkowych do produkcji papieru,
- h) projekt zarządzenia PKPG o zwrocie opakowań tekstylnych i papierowych,
- i) instrukcję o obrocie opakowaniami.

Dokonane prace, aczkolwiek mają poważne znaczenie dla usprawnienia przebiegu planowania zaopatrzenia i toku realizacji planów, jak również regulują cały szereg istotnych momentów, związanych z racjonalizacją gospodarki materiałowej — nie wyczerpują jednak zagadnienia. Dla nowej Komisji OGM, jako zadania, postawione przez cytowane zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 6 marca br., wysunięte zostały następujące problemy:

1. opracowanie metodyki planowania zaopatrzenia materiałowego, właściwej dla poszczególnych działów gospodarki narodowej,

2. opracowanie metody trybu i form sprawozdawczości i statystyki w dziedzinie zaopatrzenia i gospodarki materiałowej,

3. opracowanie zasad jednolitej nomenklatury materiałowej,

4. opracowanie zasad i metody ścisłej dyscypliny finansowej w dziedzinie gospodarki materiałowej,

5. nadzór nad opracowaniem szczegółowych metod właściwej gospodarki materiałowej w przedsiębiorstwach oraz innych jednostkach gospodarczych,

6. wprowadzenie metod racjonalnej gospodarki na poszczególnych odcinkach specjalnych, jak np.: gospodarka odpadkami, opakowaniami itp.,

7. opracowanie form organizacyjnych instytucji zaopatrzeniowych,

8. ujednolicenie form i metod pracy służb zaopatrzenia wszystkich szczebli w poszczególnych działach gospodarki narodowej,

9. opracowywanie najbardziej ekonomicznych form realizacji planów zaopatrzenia i współpracy organów zaopatrzenia z organami dystrybucji,

10. przygotowanie projektów oraz opiniowanie ustaw i zarządzeń w sprawach gospodarki materiałowej i pracy służb zaopatrzenia,

11. opracowanie zagadnień dotyczących przystosowania zdobyczy naukowych w dziedzinie gospodarki materiałowej w poszczególnych działach gospodarki narodowej.

Jak widać z powyższego zakresu działania, materiał do przepracowania jest ogromny i będzie wymagał zarówno znacznego wysiłku jak i dłuższego okresu pracy.

Komisja OGM na zebraniu organizacyjnym, biorąc pod uwagę możliwości dysponowania fachowym elementem, jak i konieczność rozwiązania możliwie natychmiastowego palących problemów, postanowiła rozwiązywać stopniowo zadania, konkretyzując swe prace na poszczególnych najbardziej pilnych zagadnieniach.

W oparciu o powyższe założenia postanowiono powoływać podkomisje robocze dla przepracowania poszczególnych zagadnień w ściśle ustalonych terminach. Na okres najbliższy powołano następujące Podkomisje:

1. Podkomisja planowania zaopatrzenia Generalnej Dyrekcji PKP z zadaniem opracowania instrukcji o planowaniu i sprawozdawczości w jednostkach PKP z terminem wykonania pracy do końca maja br.

2. Podkomisja dla planowania zaopatrzenia i sprawozdawczości w budownictwie z terminem ukończenia pracy do 15 kwietnia br.

3. Podkomisja dla opracowania instrukcji planowania zaopatrzenia w przemyśle z terminem ukończenia pracy do 15 kwietnia br.

4. Podkomisja dla planowania i sprawozdawczości oraz trybu zaopatrzenia w rolnictwie.

5. Podkomisja gospodarki materiałowej w przemyśle z zadaniem wzorcowego przeprowadzenia gospodarki materiałowej w fabryce ciągników w Pruszkowie — z terminem do końca września br. oraz opracowania sprawy szkolenia służby zaopatrzenia i siatki płac dla tejże służby.

6. Podkomisja trybu zaopatrzenia. Jako zadanie Podkomisja ta będzie miała wprowadzenie w życie realizacji zasad, wynikających z uchwałą KERM z 4 i 14 października 1949 r., i innych zarządzeń, dotyczących zasad usprawnienia zaopatrzenia i dystrybucji, służącej zaopatrzeniu przemysłu.

7. Podkomisja indeksu towarowego. Podkomisja ta ma za zadanie zakończenie pracy nad opracowaniem ogólnokrajowego indeksu towarowego.

8. Podkomisja odpadków i opakowań ma za zadanie kontynuowanie prac, rozpoczętych w

roku ubiegłym, w kierunku pogłębienia racjonalnego wykorzystania odpadków i usprawnienia gospodarki opakowaniami.

9. Podkomisja organizacyjna z zadaniem przepracowania dotychczasowego dorobku organizacyjnego służby zaopatrzenia w oparciu o zmiany zasad organizacyjnych naszego przemysłu i handlu, zwłaszcza przejścia jednostek przemysłowych na system samodzielnego rozrachunku gospodarczego.

W miarę przepracowywania poszczególnych zagadnień, Komisja podejmie prace nad rozwiązywaniem następnych problemów.

„Gospodarka Materiałowa“ będzie starała się systematycznie informować czytelników o przebiegu prac Komisji, publikując jej opracowania.

Biorąc pod uwagę to, że tematyka, zakres prac Komisji OGM dotyczy żywotnych problemów, interesujących wszystkich zaopatrzeniowców, reprezentantów handlu uspołecznionego, jak również i przedstawicieli produkcji — „Gospodarka Materiałowa“ umożliwi dyskusję na powyższy temat swym czytelnikom, przez publikowanie ewentualnych uwag i sugestii na powyższe tematy. Chcemy, by pismo nasze było platformą, która umożliwi jeszcze szersze powiązanie terenu z pracami Komisji, niż to miało miejsce dotychczas. Oczekujemy zatem wypowiedzi na temat programu prac Komisji oraz ewentualnej inicjatywy w kierunku nadania odpowiedniej ważności problemom, które są istotne dla pracowników przedsiębiorstw i zakładów.

O umowach planowych w gospodarce socjalistycznej

Dziennik Ustaw RP Nr 21 z 1950 r. pod pozycją 180 zawiera ustawę z dnia 19 kwietnia 1950 r. o umowach planowych w gospodarce socjalistycznej. — Ustawa ma na celu przestrzeganie przez jednostki gospodarki socjalistycznej zasad praworządności Polski Ludowej, zapewnienie dyscypliny wykonania planów gospodarczych, usprawnienie współpracy przy realizacji tych planów oraz ugruntowanie zasad rozrachunku gospodarczego. — W rozwinięciu tego przepisu musimy dojść do wniosku, że zawieranie umów spowoduje między innymi urealnienie planów produkcyjnych przez zapewnienie z jednej strony dostatecznego zaopatrzenia w materiały niezbędne do produkcji, a z drugiej strony zapewni terminowy odbiór materiałów wyprodukowanych. — Odpadnie potrzeba magazynowania większej ilości surowców oraz wyprodukowanych materiałów. — Z kolei pociągnie to za sobą przyspieszenie środków obrotowych i zaprowadzi prawidłową gospodarkę magazynową w przedsiębiorstwach i zakładach.

Do zawierania umów planowych obowiązane są: a) państwowe przedsiębiorstwa, zakłady i instytucje oraz przedsiębiorstwa pod zarządem państwowym, b) przedsiębiorstwa państwowo-spółdzielcze, centrale spółdzielczo - państwowe i centrale spółdzielni, c) spółki prawa cywilnego i handlowego, w których Skarb Państwa, przedsiębiorstwa państwowe albo osoby prawa publicznego posiadają udział, wynoszący ponad 50% kapitału zakładowego. — Zwalniane są od obowiązku zawierania umów planowych przedsiębiorstwa budowlane, montażowe i instalacyjne w zakresie świadczonych przez nie usług. Niemniej jednak przedsiębiorstwa budowlane, montażowe i instalacyjne są zobowiązane do zawierania umów planowych w zakresie zaopatrzenia, to jest winny zawierać umowy w przedmiocie nabywania materiałów budowlanych i innych, jakie są potrzebne przy robotach. — Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego może w drodze rozporządzeń rozciągnąć obowiązek zawierania umów planowych również i na inne jednostki gospodarcze,

a jeżeli chodzi o sprawy zaopatrzenia — również na władze i urzędy państwowe — zwalniać w całości lub częściowo od obowiązku zawierania umów planowych jednostki gospodarcze w określonych działach gospodarki narodowej lub rodzajach produkcji, bądź też poszczególne jednostki gospodarcze, wprowadzić obowiązek i ustalić tryb rejestracji umów planowych zawieranych w określonych działach gospodarki narodowej, albo umów, których przedmiotem jest obowiązek dostawy poszczególnych rodzajów towarów lub umów zawartych przez określone jednostki gospodarcze. Uprawnienia Przewodniczącego PKPG dają możliwość elastycznego stosowania ustawy i czynienia wyboru, które jednostki gospodarcze mają być zwolnione, a które pociągnięte do obowiązku zawierania umów planowych.

Należy podkreślić, że do zawierania umów planowych nie jest konieczne, aby strony posiadały osobowość prawną. Nawet jednostki czy urzędy nie posiadające osobowości prawnej mogą być stronami w umowach planowych.

Umowy planowe powinny być zawierane przez jednostki gospodarcze w wykonaniu ich zadań, wynikających z rocznych planów gospodarczych, i określać wzajemne prawa i obowiązki w zakresie zaopatrzenia i zbytu oraz przewozu towarów. W zasadzie umowy planowe powinny obejmować cały plan zaopatrzenia i zbytu oraz przewozu towarów.

Ustawa rozróżnia trzy rodzaje umów planowych: 1) umowy generalne, 2) umowy szczegółowe i 3) umowy bezpośrednie.

Umowa generalna jest zawierana przez jednostki zwierzchnie i ustala prawa i obowiązki tych jednostek w zakresie organizowania zawierania umów szczegółowych o dostawę lub przewóz towarów przez jednostki podporządkowane, jak również w zakresie zapewnienia warunków do wykonania tych umów, a nadto określa przedmiot dostawy lub przewozu towarów i sposób jego rozdziału między jednostkami podporządkowanymi. Listę jednostek zwierzchnich ustala Przewodniczący PKPG. — Umowa generalna powinna w szczególności określać: strony zawierające umowę oraz czas i miejsce jej zawarcia, przedmiot dostawy lub przewozu z oznaczeniem ilości i jakości towarów poszczególnych rodzajów, terminy dostawy lub przewozu oraz sposób oznaczania cen, podporządkowane jednostki gospodarcze zobowiązane w wykonaniu umowy generalnej do zawarcia umów szczegółowych ze wskazaniem, pomiędzy którymi z tych jednostek i w jakim zakresie zawarte będą umowy szczegółowe, obowiązki stron w zakresie organizowania zawarcia oraz zapewnienia warunków wykonania umów szczegółowych, kary umowne za niewykonanie lub nienależyte wykonanie zobowiązań umownych.

Z określenia umowy generalnej wynika, że umowa szczegółowa może być zawarta jedynie

w wykonaniu i granicach umowy generalnej. Umowa generalna zawarta pomiędzy jednostkami zwierzchnimi wskazuje, że np. dwie jednostki podporządkowane mają zawrzeć pomiędzy sobą umowę w przedmiocie danego towaru i podaje globalnie gatunek tego towaru oraz terminy dostawy. Umowa szczegółowa, zawarta w wykonaniu tej umowy generalnej będzie dokładnie określała jakim warunkom powinien odpowiadać towar, wskazywać harmonogram dostaw, określać miejsce wysyłki i odbioru oraz czas wykonania. Oprócz tych szczegółowych postanowień, umowa tego typu powinna zawierać określenie stron, czas i miejsce zawarcia oraz kary umowne za niewykonanie lub nienależyte wykonanie umowy. Umowa szczegółowa przy określaniu przedmiotu świadczenia powinna zawierać oznaczenie obowiązujących norm, standartów lub wzorów, względnie do umowy powinny być dołączone próbki towarów, opisy techniczne itp. Jeżeli w umowie przy oznaczeniu przedmiotu świadczenia, powołano się na druki reklamowe, katalogi, cenniki itp. to pisma te powinny być dołączone do umowy jako załączniki. Brak ceny nie może być powodem niezawarcia umowy, gdyż w tym przypadku w umowie winna być wskazana cena orientacyjna oraz należy wskazać tryb i termin ustalenia ostatecznej ceny umownej.

Umowa bezpośrednia może i powinna być zawarta tylko wówczas, gdy na dany towar względnie przewóz jednostka gospodarcza nie zawiera umowy szczegółowej. Innymi słowy można określić, że umowę bezpośrednią zawiera się wówczas, gdy dany przedmiot umowy nie jest objęty umową generalną. Umowy generalne mogą być zawierane jedynie przez jednostki zwierzchnie. Wobec tego jeżeli zachodzi potrzeba zawarcia umowy pomiędzy jednostką zwierzchnią z jednej strony a jednostką gospodarczą, która nie została uznana za jednostkę zwierzchnią, będziemy mieli do czynienia z umową bezpośrednią.

Chociaż ustawa wylicza trzy rodzaje umów planowych, to jednak właściwszym zdaje się podział na dwa rodzaje: jeden, do którego zaliczymy umowę generalną i szczegółową i drugi rodzaj — to umowa bezpośrednia. Podział ten jest tym uzasadniony, że nie może być umowy generalnej bez umowy szczegółowej, a więc te dwie umowy są w rzeczywistości jedną grupą.

Zawieranie umów planowych nie jest pozbawione swobodnemu uznaniu stron, lecz ustawa przewiduje, że niezwłocznie po powzięciu przez Radę Ministrów uchwały w sprawie narodowego planu gospodarczego na dany rok — jednostki podporządkowane powinny zwrócić się do swoich jednostek zwierzchnich (zazwyczaj Centralnych Zarządów) o podanie w jakim zakresie ich plan zaopatrzenia, zbytu i przewozu objęty będzie umowami generalnymi. Po otrzymaniu tej wiadomości jednostki podporząd-

kwane będą wiedziały, że tę część zaopatrzenia, zbytu i przewozu, która nie została zawarta w umowach generalnych, będą musiały objąć umowami bezpośrednimi.

Umowy generalne powinny być zawarte w ciągu 30 dni od powzięcia przez Radę Ministrów uchwały w sprawie narodowego planu gospodarczego na dany rok, a umowy szczegółowe i bezpośrednie — w ciągu następnych 60 dni.

W myśl przepisów prawa cywilnego — umowa dochodzi do skutku wówczas, gdy nastąpi zgodne oświadczenie woli dwóch stron. Ponieważ umowy planowe nie są prawem, lecz i obowiązkiem — przeto ustawa przewiduje, że umowa planowa może dojść do skutku nawet w przypadku, gdy brak jest zgodnego oświadczenia woli dwóch stron. Jeżeli jedna ze stron nie zgadza się na niektóre postanowienia projektu umowy, mimo to obowiązana jest podpisać umowę i zaznaczyć, że zgłasza zastrzeżenie, ujęte w formie protokołu rozbieżności. Strona, która otrzymała protokół rozbieżności, w razie wyrażenia zgody na zgłoszone zastrzeżenia — powinna zawiadomić o tym drugą stronę. O ile jednak nie wyraża zgody na zastrzeżenia — powinna podjąć próby uzgodnienia za pośrednictwem jednostki zwierzchniej, względnie władzy, której bezpośrednio podlega. W przypadku nieosiągnięcia porozumienia na tej drodze — strona winna zgłosić do właściwej Państwowej Komisji Arbitrażowej wniosek o rozstrzygnięcie sporu (spór przedumowny).

Strony, zawierające umowę planową, obowiązane są ustalić jej treść w oparciu o plan gospodarczy, określając wzajemne obowiązki z uwzględnieniem ogólnych interesów gospodarki narodowej i zasad rozrachunku gospodarczego. Ta ogólna zasada oczywiście w konkretnym przypadku może nie wystarczyć do tego, aby zawarta umowa uwzględniała należycie interesy gospodarki narodowej. Z tego też względu ustawa przewiduje, że Komisja Arbitrażowa może zmienić wynikający z umowy planowej zakres wzajemnych obowiązków stron i określić sposób wykonania umowy tak, aby w umowie zostały uwzględnione ogólne interesy gospodarki narodowej i zasady rozrachunku gospodarczego, a nawet może uznać umowę za sprzeczną z narodowym planem gospodarczym i orzec jej nieważność w całości lub części i wyciągnąć konsekwencję w stosunku do kierownictwa umawiających się jednostek gospodarczych.

Umowy należą do dziedziny prawa cywilnego, zasadą którego jest pozostawienie stronom możliwości uregulowania swego stosunku w sposób dowolny. Niektóre tylko przepisy prawa cywilnego są przepisami kategorycznie obowiązującymi (*ius cogens*). W zasadzie przepisy kodeksu cywilnego mają zastosowanie tylko wówczas, gdy strony inaczej lub wcale nie omówiły w umowie danego przypadku. Ponieważ umowy planowe mają na celu zabezpieczenie nie tylko

interesu umawiających się stron, lecz przede wszystkim dobro gospodarki narodowej przeto ustawa wprowadza cały szereg przepisów, które pod rygorem bezskuteczności nie mogą być w umowie zmienione.

Przepisami takimi są postanowienia ustawy o zabezpieczeniu trwałości zawartych umów oraz przepisy o zabezpieczeniu wykonania umów. Przy normalnej umowie cywilnej, zmiana, uzupełnienie lub rozwiązanie może nastąpić za zgodą obu stron. Przy umowie planowej zarówno na jej uzupełnienie, zmianę lub rozwiązanie konieczna jest zgoda jednostek zwierzchnich, a w braku tej zgody orzeka Komisja Arbitrażowa. Ustawa wylicza cały szereg tych przepisów, które są istotnymi zmianami prawa cywilnego. Należy jeszcze podkreślić, że w każdej umowie planowej musi być ustanowiona kara umowna na zabezpieczenie niewykonania lub nienależytego wykonania umowy. W całym szeregu umów cywilnych brak jest postanowień co będzie w przypadku, gdy jedna ze stron nie wykona jej lub wykona niewłaściwie. W takich przypadkach przy umowach cywilnych strony udają się do sądu, który na zasadzie ustalenia faktycznego i przepisów już nie tylko umowę, lecz i kodeksu cywilnego — ustali, która strona nie wykonała umowy i jakie powinna ponieść konsekwencje. W umowach planowych już w chwili ich zawarcia strony obowiązane są ustalić kary umowne i to zarówno z powodu niewykonania jak i nienależytego wykonania umowy, a w szczególności z powodu samego opóźnienia jak i nienależytej ilości lub jakości dostarczonych towarów. W umowach cywilnych, o ile nie umówiono się inaczej, zapłaceniu odszkodowania umownego zwalnia dłużnika od wykonania umowy. W umowach planowych takie zastrzeżenie, że stronom lub jednej z nich służy prawo zwolnienia się od zobowiązania przez zapłaceniu kary umownej, jest nieważne.

Wysokość kar umownych zastrzeżonych w umowach planowych nie jest bezwzględnie obowiązująca, gdyż w razie sporu Komisja Arbitrażowa zarówno może karę umowną podwyższyć jak i obniżyć, a nawet całkowicie zwolnić od zapłaty tej kary — w zależności od stanu faktycznego i po rozpatrzeniu wszystkich okoliczności sprawy. Ustawa przewiduje, że Przewodniczący PKPG może w drodze rozporządzenia określić szczegółowo obowiązki wprowadzenia do umów postanowień o karach umownych, rodzaje tych kar oraz najniższą lub najwyższą ich granicę.

Pewne grupy towarów są typowe: jak np. węgiel, koks, brykiety, produkty naftowe, materiały budowlane, wytwory hutnictwa, drewno itp. Dla tego rodzaju artykułów Przewodniczący PKPG w porozumieniu z właściwymi ministrami może określić ogólne warunki dostaw, odbioru lub przewozu przez jednostki gospodarcze, podlegające obowiązkowi zawierania umów

planowych oraz wzory umów planowych (umowy typowe). Przy zawieraniu umów na podstawie ogólnych warunków dostaw strona zobowiązana do wykonania dostawy towaru powinna dołączyć do projektu umowy tekst ogólnych warunków dostawy. Jeżeli strony pozostają ze sobą w stałych stosunkach umownych — to dołączanie ogólnych warunków jest zbędne, gdyż istnieje domniemanie, że są one znane. Gdy będą opracowane wzory umów planowych (umowy typowe) to należy podkreślić, że do zawarcia takiej umowy typowej nie wystarczy powołanie się na numer danej umowy typowej, lecz należy ją szczegółowo sformułować.

Ustawa o umowach planowych w gospodarce socjalistycznej weszła w życie z dniem 12.V.1950 roku. Oczywiście jest rzeczą, że w roku bieżącym nie mogą być dokładnie spełnione wszystkie warunki zawarte w ustawie, a w szczególności zachowane terminy do zawarcia umów. Z tego też względu ustawa przewiduje, że umowy na rok 1950 będą zawierane w terminach ustalonych w drodze uchwały Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów. Będąc w okresie planu sześcioletniego należy zharmonizować umowy planowe z tym planem. W tym celu ustawa upoważnia Przewodniczącego PKPG do dokonywania w okresie planu 6-letniego zmian, jakie będą potrzebne. Zmiany te mogą być następujące: 1) że umowy powinny zawierać dodatkowe postanowienia, nieprzewidziane w ustawie lub też mogą zwolnić od postanowień zawartych w ustawie; 2) przedłużać lub skracać terminy badania i zawiadamiania o wadach towaru; 3) określać ogólne warunki dostaw, odbioru lub przewozu towarów, umowy typowe oraz formę, treść, tryb, terminy i sposób zawierania umów planowych w sposób odmienny od sposobu przewidzianego w ustawie.

Umowy planowe nie wyczerpują wszystkich rodzajów umów jakie zawierają jednostki gospodarcze. Oprócz umów planowych wprowadzonych obecną ustawą istnieją umowy, które jednostki gospodarcze zawierają na podstawie ustawy z dnia 18 listopada 1948 r. o dostawach, robotach i usługach na rzecz Skarbu Państwa, samorządu oraz niektórych kategorii osób prawnych (Dz. U. R. P. Nr 63 poz. 494) oraz wydanego w wykonaniu tej ustawy rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 19 lutego 1949 r. w sprawie dostaw, robót i usług na rzecz Skarbu Państwa, samorządu oraz niektórych kategorii osób prawnych (Dz. U. R. P. Nr 12 poz. 73). Ani ustawa z 18.XI.1948 r. jak i rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 19.II.1949 r. nie wprowadziły odmiennych norm prawnych dla umów zawieranych w ich wykonaniu, gdyż do tych umów mają zastosowanie przepisy prawa cywilnego. Umowy zawierane w wykonaniu u-

stawy z 18.XI.1948 r. w zasadzie powinny być planowane (§ 4 rozporządzenia z dn. 19.II.1949) jako część ogólnego planu zamawiającego. Obecnie po wprowadzeniu umów planowych, mamy do czynienia nie tylko z większą ilością umów, lecz również z innymi przepisami materialnymi. Umowy planowe muszą być zgodne z przepisami ustawy z dn. 19.IV.1950 r. a umowy zawierane w wykonaniu ustawy z dn. 18.XI.1948 r. muszą być zgodne z przepisami prawa cywilnego. Oczywiście przy ustalaniu danej umowy powstanie kwestia czy dany stosunek zaliczyć do umów planowych czy też do umów z ustawy z 18.XI.1948 r. Jeśli się zważy, że niezachowanie przepisów ustawy z dn. 19.IV.1950 zagrożone jest sankcją kary porządkowej w wysokości od 5.000 do 50.000 zł, którą wymierza Komisja Arbitrażowa, przeto na pierwszy plan wysuwa się rola prawników zatrudnionych w jednostkach gospodarczych. Ustawa z dn. 19.IV.1950 r. przewidziała te trudności i upoważniła Przewodniczącego PKPG do wydania zarządzenia, mocą którego jednostki gospodarcze będą obowiązane stosować przepisy ustawy z dn. 19.IV.1950 r. do umów jednorazowych, specjalnych lub sezonowych o dostawę lub przewóz towarów. Ustawa z dnia 19.IV.1950 roku wyraźnie stanowi, że do umów planowych nie mają zastosowania przepisy ustawy z dnia 18 listopada 1948 r. o dostawach, robotach i usługach na rzecz Skarbu Państwa, samorządu oraz niektórych kategorii osób prawnych (Dz. U. R. P. Nr 63 poz. 494). Do chwili wydania zarządzenia Przewodniczącego PKPG do umów jednorazowych, sezonowych i specjalnych mają zastosowanie przepisy prawa cywilnego.

Ustawa o umowach planowych w gospodarce socjalistycznej ma duże znaczenie dla pracy zaopatrzeniowców, gwarantuje terminowość dostaw materiałowych zgodnie z harmonogramem przewidzianym w umowie, a zatem pozwala na wprowadzenie stabilizacji i spokoju w nerwowej dotychczas toku pracy komórek zaopatrzenia. Prawidłowe rozpracowanie planu zaopatrzenia, uzgodnienie terminów dostaw z terminami oddania materiałów czy urządzeń do ruchu czy na potrzeby inwestycji, pozwoli na zmniejszenie zapasów materiałowych przy zwiększeniu pewności wykonywania planów bez trudności notowanych wielokrotnie obecnie nawet przy nadmiernych zapasach magazynowych. Z drugiej strony zawarcie umów planowych zapewni prawidłowe ułożenie planów produkcyjnych i produkcję w czasie i ilościach zgodnie z faktycznymi potrzebami. System kar umownych winien stać się poważnym czynnikiem mobilizującym, przez zaprowadzenie niezbędnej dyscypliny w naszej gospodarce narodowej, winien urealnić nasze plany zarówno od strony produkcji jak zbytu i zaopatrzenia.

Służba zaopatrzenia przemysłu a fachowość kadr

„Trzeba nareszcie zrozumieć, że ze wszystkich istniejących na świecie cennych kapitałów najcenniejszym i najbardziej decydującym kapitałem są ludzie, kadry. Należy zrozumieć, że w naszych obecnych warunkach kadry decydują o wszystkim“ (J. Stalin „Zagadnienia leninizmu“, Książka i Wiedza, Warszawa 1949, str. 494).

Słowa powyższe, wypowiedziane w dniu 4 maja 1945 roku przez wielkiego nauczyciela narodów Związku Radzieckiego, Józefa Stalina, w odniesieniu do rzeczywistości radzieckiej, powinny stać się dla nas prawem, obowiązującym bezwzględnie kierowników naszego życia gospodarczego, odpowiedź alnych za pełne i racjonalne wykorzystanie najcenniejszego z kapitałów tj. kapitału ludzkiego.

Zarządzenie Ministra Przemysłu i Handlu z dnia 10 listopada 1948 r. w sprawie powołania Komisji Opiniodawczej Gospodarki Materiałowej Przemysłu zamyka w dziedzinie zaopatrzenia czteroletni okres improwizacji, otwierając zarazem okres pracy planowej, pracy od podstaw.

Z całym obiektywizmem stwierdzić należy, że dorobek pierwszego roku nowego okresu jest bardzo poważny. Z postawionych przed Komisją zadań, określonych w § 2 powołanego zarządzenia, rozwiązane w ciągu ub. r. zostały zadania najistotniejsze. Utrzymywać jednak, że zostały one rozwiązane zawsze w sposób jak najlepszy byłoby błędem, byłoby obce socjalistycznemu podejściu do rzeczywistości.

Z wszystkich wydanych w ramach prac Komisji Opiniodawczej Gospodarki Materiałowej instrukcji, za najistotniejszą uznać należy instrukcję w sprawie organizacji i zasad działania zaopatrzenia materiałowego w przemyśle.

Podkreślanie wagi i znaczenia w w. instrukcji jest zbędne. Nie ulega żadnej wątpliwości, że aparat dysponujący ponad połową ogólnej wartości dóbr materialnych gospodarstwa narodowego, tyle bowiem wynosi w przybliżeniu wartość surowców i półfabrykatów w wartości wszystkich produktów przemysłowych, powinien być postawiony w hierarchii organów zarządu gospodarczego na jednym z pierwszych miejsc.

Tak właśnie problem służby zaopatrzenia postawiła instrukcja w sprawie organizacji i zasad działania zaopatrzenia materiałowego w przemyśle. Jednakże najlepsze nawet instrukcje pozostaną martwą literą i dowodem tylko inwencji ich twórców, jeśli nie będzie najcenniejszego kapitału, o którym wspomniano na wstępie tj. ludzi, mających wydane instrukcje wprowadzić w życie.

Stwierdzić należy, że w minionym okresie czynniki miarodajne, których zadaniem jest po-

stawienie organizacji służby zaopatrzenia materiałowego na odpowiednim poziomie, nie dość uwagi poświęciły zagadnieniu kadr. Wprawdzie w Gospodarce Materiałowej ukazały się dwa artykuły na ten temat (1) L. Horoch, „Po pierwszym etapie racjonalizacji gospodarki materiałowej w przemyśle“ — Gosp. Mat. nr 7, str. 219; (2) K. Horky „Czynnik ludzki w gospodarce materiałowej przemysłu“ — Gosp. Mat. nr 1/11, str. 23-5, których samo umieszczenie w oficjalnym organie Komisji Opiniodawczej Gospodarki Materiałowej świadczy o uznawaniu ważności zagadnienia, jednakże z żalem stwierdzić należy, że sprawa jak dotychczas zakończyła się tylko na ogłoszeniu wspomnianych artykułów.

Na obecnym etapie organizacji służby zaopatrzenia sprawa kadr jest niewątpliwie sprawą najistotniejszą i wymagającą stanowczych i rychłych decyzji zmierzających do właściwego jej uregulowania.

Niezbitym dowodem słuszności powyższego twierdzenia są materiały zawarte w miesięcznych sprawozdaniach opisowych służby zaopatrzenia wprowadzonych od sierpnia ub. r. Wprowadzenie omawianych sprawozdań umożliwiło zakładom wypowiadanie się w sprawach najżywnotniejszych z zakresu zaopatrzenia, władzom nadrzędnym zaś dało możliwość zapoznania się z trudnościami na tym odcinku.

Z poruszanych przez zakłady zagadnień na pierwszy plan wysuwa się sprawa personelu służby zaopatrzenia. Zagadnienie to omawiane jest przez wszystkie bez wyjątku zakłady i prawie w każdym sprawozdaniu; jest ono tak ważne, że niestety przesłania wszelkie inne sprawy.

Wypowiedzi poszczególnych komórek zaopatrzenia na temat niezadowolającego stanu na odcinku personalnym służby zaopatrzenia dadzą się ująć w cztery zasadnicze punkty:

- 1 niewystarczająca ilość personelu,
- 2 niedostateczne jego kwalifikacje,
- 3 niskie (w porównaniu z innymi służbami) uposażenie,
- 4 płynność personelu.

Oto są przyczyny, dla których wszystkie zarządzenia władz nadrzędnych, chociażby pomyslane jak najlepiej i jak najbardziej słuszne i celowe nie są nigdy opracowane na odpowiednim poziomie, ani też wykonane w terminie.

Dla zobrazowania stanu faktycznego w jednym z przemysłów przytoczyć można następujące przykłady:

1) Wykonanie Instrukcji w sprawie sporządzenia planu zaopatrzenia na 1950 rok.

Poniższa tabelka ilustruje terminy nadsyłania planów, sporządzonych stosownie do powołanej instrukcji.

Data nadesłania	Przed terminem	W terminie	P o t e r m i n i e					
	do 14 IX	15 IX	16 — 20 IX	21 — 25 IX	26 — 30 IX	1 — 5 X	5 — 10 X	11 — 15 X
Ilość nadesłanych planów	3	2	3	3	5	3	4	2

Charakterystyczna jest cecha, że plan im później został oddany, tym gorzej był sporządzony. Cały szereg planów musiano zwrócić do ponownego opracowania, gdyż tak jak były opracowane w terminie pierwotnym, nie nadawały się do przyjęcia. Jeszcze smutniejszy obraz przed-

stawia wykonanie zarządzenia o sporządzeniu zestawienia zużycia podstawowych materiałów w roku 1948, które miało stanowić uzupełnienie do planu zaopatrzenia i winno być opracowane równocześnie z planem.

Data nadesłania	Przed terminem	W terminie	P o t e r m i n i e					Nie nadesłano w ogóle
	do 14 IX	15 IX	16 — 30 IX	1 — 31 X	1 — 30 XI	1 — 31 XII	3 III	
Ilość nadesłanych zestawień	3	1	3	8	3	3	1	3

Również nie lepiej przedstawia się wykonanie Instrukcji w sprawie miesięcznej sprawozdawczości opisowej służby zaopatrzenia. Niżej

umieszczona tabelka ilustruje, jak nadsyłane były sprawozdania przy obowiązującym terminie dnia 13 każdego miesiąca za miesiąc ubiegły.

Nadesłano za miesiąc	w terminie	Z opóźnieniem w dniach				Nie nadesłano w ogóle
		1 — 5	6 — 10	11 — 15	16 i więcej	
sierpień 49	10			1		13
wrzesień 49	14	3	2	2		3
październik 49	14	1	3			6
listopad 49	14		1	2	1	6
grudzień 49	15			2	1	8

Jako jeden ze środków dla poprawienia tego fatalnego stanu rzeczy zastosowano przesunięcie terminu składania sprawozdań za miesiąc

ubiegły z 13 na 20 każdego miesiąca. Jak widać z poniższej tabeli sytuacja bynajmniej się nie poprawiła.

Nadesłano za miesiąc	w terminie	Z opóźnieniem w dniach				Nie nadesłano w ogóle
		1 — 5	6 — 10	11 — 15	16 i więcej	
styczeń 1950	6	19	6	3		3
luty 1950	4	18	3	1	1	10
marzec 1950	6	16	3			12

Tyle co do terminów. Jak opracowywane zaś są sprawozdania opisowe służby zaopatrzenia niech świadczy autentyczny wyjątek z jednego ze sprawozdań:

„1. czy instrukcja o organizacji zaopatrzenia materiałowego przewiduje, że komórka na szczeblu Przedsiębiorstwa jest Zjednoczenie, zaś Zakład nasze Przedsiębiorstwo jest uważane jako nasze Przedsiębiorstwo, zaś Zakład jako Wytwórnia, oraz

2. czy możemy brać pod uwagę uruchomienie komórek zaopatrzenia na Wytwórni nr 2 w miejscowości X i Wytwórni nr 3 w miejscowości Y“.

Co miał w sprawozdaniu wyrazić ten wyjątek, nikt z czytających go nie mógł zrozumieć, tak samo jak nie zrozumie tego zapewne żaden z czytelników „Gospodarki Materiałowej“. Przytoczony wyżej przykład nie jest jakimś osobnym i sporadycznym wypadkiem, ale niestety jest to jeden spośród całego szeregu podobnych przykładów.

Taka jest rzeczywistość. Zbędne wydaje się przekonywanie kogokolwiek, że dalej taki stan trwać nie powinien i konieczne jest przedsięwzięcie natychmiastowych kroków zmierzających do jego usunięcia.

Poprawa nastąpić może, jak sądzę, jedynie przez:

1. zabezpieczenie dostatecznej w stosunku do zadań ilości personelu służby zaopatrzenia,
2. podniesienie kwalifikacji personelu drogą szkolenia na odpowiednich kursach oraz dostarczenia odpowiednich materiałów dla samokształcenia się,
3. zrównanie płac personelu służby zaopatrzenia z płacami personelu technicznego, co spo-

W. PROCNER

Oszczędności uzyskane w 1949 roku na opakowaniach w PMT

Hasła oszczędności na materiałach i robociźnie, rzucone przez najwyższe czynniki gospodarcze w Państwie, znalazły żywy oddźwięk we wszystkich zakładach pracy w PMT i stały się ich codziennym programem. Ustalone zostały plany oszczędnościowe oparte na konkretnych zobowiązaniach załóg robotniczych i jednostek organizacyjnych poszczególnych Zakładów PMT.

Oszczędności przeprowadzane planowo w Polskim Monopolu Tytoniowym dotyczą różnych faz produkcyjnych, lecz na czoło wysuwają się oszczędności, uzyskiwane na opakowaniach papierosowych.

Jak ważną pozycję zajmują opakowania do papierosów w planie zaopatrzenia materiałowego PMT świadczy fakt, że np. w roku 1949 opakowania te stanowiły 43,6% wartości całego planu.

W pierwszych latach powojennych (1945-47), Dyrekcja PMT musiała przezwyciężyć wiele trudności, aby zaopatrzyć Wytwórnice PMT w dostateczną ilość opakowań, potrzebnych do zapakowania wyprodukowanych papierosów.

Trzeba sobie bowiem uprzytomnić, że odbudowujący się po straszliwych zniszczeniach wojennych krajowy przemysł kartonazowo-poligraficzny, wobec dużych braków w sprzęcie i materiałach, miał wówczas ograniczone możliwości produkcyjne.

W latach 1945/46 sytuacja była tak dalece krytyczna, że Monopol Tytoniowy dosłownie poszukiwał po całym kraju przez podległe placówki terenowe, zakładów kartonazowych, zdolnych do jakiegokolwiek produkcji opakowań na papierosy, aby w ten sposób zdobyć potrzebną ilość opakowań, mniej zwracając wówczas uwagi na ich techniczne wykonanie.

Z biegiem czasu, podążając za wzrostem produkcji papierosowej, wzrastało zapotrzebowanie PMT na opakowania i wzrastały stawiane tym opakowaniom wymogi techniczne.

Jakkolwiek przemysł kartonazowo - poligraficzny wykazywał w tym okresie (1945 — 1947) dużą dynamikę rozwojową, to jednakowoż

woduje stabilizację personelu służby zaopatrzenia i tym samym zostanie usunięta jedna z największych bolączek, polegająca na stałym odpływie bardziej wartościowych jednostek z zaopatrzenia do produkcji.

Jeżeli cały dorobek pierwszego okresu organizacji służby zaopatrzenia nie ma pójść na marne, to w obecnym, drugim okresie nieodzowne jest poświęcenie głównej uwagi czynnikowi ludzkiemu, pamiętając zawsze o tym, że „kadry decydują o wszystkim”.

wzrost produkcji papierosów szybszymi podążał krokami, czyniąc problem zaopatrzenia Wytwórnicy PMT w dostateczną ilość odpowiednio wykonanych opakowań jednym z najważniejszych zagadnień zaopatrzenia.

Podane niżej cyfry produkcji papierosów od 1945 do 1949 r. wykazują dobitnie tempo rozwoju przemysłu tytoniowego:

Rok	Produkcja papierosów w mil. sztuk
1945	1.176
1946	5.436
1947	10.024
1948	15.130
1949	21.285

Olbrzymie sumy, jakie Polski Monopol Tytoniowy musiał płacić za kartonowe opakowania do papierosów w połączeniu z wysokimi kosztami robocizny przy ręcznym pakowaniu papierosów do pudełek, dały asumpt do przepracowania w DPMT zagadnienia wprowadzenia stopniowej mechanizacji w opakowaniu papierosów.

Równocześnie z odbudową parku maszyn papierosowych, przystąpiono do odbudowy zniszczonych pakowaczek oraz zakontraktowano w 1947 r. 50 sztuk nowoczesnych maszyn tego typu, które by automatycznie formowały i drukowały opakowania i jednocześnie pakowały w nie papierosy w jednostkach opakowania po 10 sztuk. Ponieważ przemysł krajowy nie produkował tego rodzaju automatów, zakontraktowano je za granicą (Czechosłowacja). W tym samym czasie (1947) Biuro Konstrukcyjne Budowy Maszyn Tytoniowych, na polecenie DPMT, przystąpiło do wstępnego opracowania projektów budowy nowoczesnych automatów — pakowaczek papierosów, w opakowaniu papierosowym, po 20 szt. Pierwsza seria tych pakowaczek oddana zostanie do produkcji w PMT w drugiej połowie br. W celu poprawienia jakości technicznej wyrobów tytoniowych i dostosowania ich do wymogów konsumentów,

akcja mechanizacji pakowania papierosów była przeprowadzona planowo i konsekwentnie.

Na początku roku 1948 w Wytwórnich PMT czynne były mechaniczne pakowaczki różnych typów i wydajności w ogólnej ilości 7 sztuk (odbudowane po zniszczeniach wojennych), przystosowane do pakowania papierosów w pudełka kartonowe a 1/12, 1/20 i 1/24 szt. papierosów.

Na początku 1949 r. ilość czynnych pakowaczek wynosiła już 31 sztuk o łącznej produkcji 18.000.000/8 h, zaś w końcu ub. roku wzrosła do imponującej cyfry 81 sztuk.

Szybkości wzrostu w PMT stopnia mechanizacji pakowania papierosów, ilustrują następujące cyfry wzrostu wskaźnika zmechanizowania pakowania papierosów (ilość papierosów zapakowana mechanicznie x 100 i dzielona przez ilość wyprodukowanych).

w IV kwartale 1948 r	—	48,7
w I „ 1949 r	—	49,9
w II „ 1949 r	—	53,0
w III „ 1949 r	—	66,0
w IV „ 1949 r	—	76,0

Zastosowanie mechanicznego pakowania papierosów na zakupionych w firmie „Skoda“ (Czechosłowacja) nowoczesnych automatach—pakowaczkach (o wydajności 350.000 szt. pap.) 8 h pakujących papierosy w opakowanie miękkie (papierowe) 1/10. powoduje b. poważne obniżenie kosztów robocizny oraz potanień kosztów materiałów. Niezależnie od oszczędności, pakowanie mechaniczne wpływa dodatnio na higienę wyrobu (zmniejszenie ilości dotyków papierosów ręką) oraz na konserwację wyrobów (szczelność opakowania).

Jak wielkie oszczędności na kosztach pakowania papierosów uzyskuje Monopol Tytoniowy przez wprowadzenie pakowaczek, pakujących papierosy w tzw. miękkie opakowania papierowe a 10 szt., wykazuje następujące porównanie. W roku 1949 Polski Monopol Tytoniowy zapakował w miękkie opakowania 3.477.903.700 szt. papierosów.

Przyjmując, że całkowity koszt zapakowania 10.000 szt. papierosów wynosi (dane za IV kwartał 1949 r.):

w miękkim opakowaniu	387.11 zł
w kartonowym „	2.106.77 zł

otrzymamy, że koszt całkowitego zapakowania 3.477.903.700 szt. papierosów w miękkim opakowaniu 1/10 wyniósł 134.633.130 zł. Gdyby tę samą ilość papierosów zapakowano w kartonowe opakowania 1/20, koszt całkowitego zapakowania wzrósłby do 732.714.318 zł, a więc oszczędność na pakowaniu papierosów w miękkie opakowania a 10 szt. wyniosła b. pokąsną kwotę **zł 598.081.188**. Jednocześnie osiągnięta została oszczędność około 500000 kg masy kartonowej jako różnica pomiędzy wagą papieru na miękkie opakowania, a wagą kartonu na pudełka.

W bieżącym roku (przyjmując ten sam stosunek kosztów pakowania papierosów przy planowanym zapakowaniu przeszło 12 miliardów papierosów w miękkie opakowania oszczędności na pakowaniu papierosów w miękkie opakowania powinny osiągnąć imponującą cyfrę ok. 2.000.000.000 złotych i nadto około 1.500.000 kg masy kartonowej.

Przeprowadzona dotychczas w PMT daleko idąca mechanizacja pakowania papierosów jest wynikiem planowego i racjonalnego wykorzystania środków mechanicznych do tej fazy produkcji, która do 1939 r. odbywała się przeważnie rękami robotnic. Akcja ta, która w efekcie dała gospodarce uspołecznionej kolosalne oszczędności na materiale i robociznie oraz umożliwiła zwiększenie produkcji w PMT jest wyrazem tezy gospodarki socjalistycznej — produkować „więcej, taniej i lepiej“.

Drugim również poważnym oszczędnościowym osiągnięciem w gospodarce opakowaniami w PMT, jest zaniechanie stosowanego do 1939 r. systemu pakowania wyrobów tytoniowych w skrzynie drewniane.

Zdewastowane w poważnym stopniu przez okupanta i działania wojenne lasy, zmusiły czynniki gospodarcze do daleko idącego racjonalizowania przydziału drewna na cele eksploatacyjne.

Wychodząc z założenia, że skrzynia drewniana służy jedynie do jednorazowego użytku (do 1939 r.), procent zwracanych próżnych skrzyń nie przekraczał 10, można śmiało przyjąć, że skrzynie te, po wypakowaniu towaru, ulegały przeważnie rozbiciu i służyły jako materiał opałowy.

Jeżeli przyjmiemy, że wszystkie marki papierosów pakować będziemy jednakowo po 40.000 szt. do jednej skrzyni (norma przedwojenna), to dla zapakowania całej np. produkcji papierosów 1949 (21.285.863.678 szt.), musieliśmy zużyć 532.586 sztuk skrzyń, co w przerażeniu na masę drzewną daje pokąsną cyfrę ok. 36.000 m sześciennych drewna.

Kierując się wyżej wymienionymi przesłankami oszczędnościowymi, DPMT powzięła śmiało, lecz, jak fakty udowodniły, dobrze przemyślaną i celową decyzję odstąpienia od uważanej za niezwruszną przez wszystkie lata poprzedniego istnienia PMT tradycję używania do przewozu papierosów skrzyń drewnianych i wprowadziła począwszy od 1945 r. jako opakowania dla transportowania wyrobów tytoniowych pudła tekturowe (kartony) składane. Opakowania te zdały w zupełności egzamin zarówno co do przydatności do przeznaczonego celu jak i dla osiągniętych poważnych oszczędności budżetowych.

Dotychczasowa praktyka wykazała, że jeden karton może być użyty (przeciętnie) trzykrotnie bez żadnego uszkodzenia.

W r. 1949 stosowane były kartony o przeciętnej pojemności 14.400 szt. papierosów. Do zapa-

kowania produkcji papierosów 1949 r. potrzeba było zatem 492.884 szt. kartonów, co po cenie zł 114.55 za 1 karton, czyniło wydatek w kwocie zł 56.459.862.—.

Gdybyśmy chcieli tę samą produkcję zapakować w skrzynie drewniane trzeba by zużyć 532.586 szt. skrzyń wartości przeszło dwieście milionów złotych.

Zastosowanie kartonów wysyłkowych w obrocie monopolowym, w miejsce kompletów skrzyń, zbijanych w warsztatach przyfabrycznych w skrzynie, dało PMT poważne zaoszczędzenie wydatków na materiale i robociznie, ułatwiło magazynowanie i manipulowanie opakowaniami wysyłkowymi, lecz przede wszystkim umożliwiło bardziej celowe i gospodarczo racjonalniejsze zużytkowanie pokażnej ilości cennego surowca drzewnego, gwoździ i bednar-ki.

Przyczyniło się też ono do oszczędności na transporcie, ponieważ np. wagon kolejowy 15-tonowy mieści do 6-ciu milionów papierosów w skrzyniach, zaś 9-ciu milionów papierosów w kartonach. Przyjmując, że przeciętnie kartony pozwalają na załadowanie o 40% większe, wobec kosztów w r. 1949 transportu kolejowego papierosów zł 114.975.000.— wynika z użycia

kartonów jeszcze oszczędność około zł 45.000.000 na transportach oraz możliwość użycia zdobytej w ten sposób dodatkowej pojemności transportowej na inne cele produkcyjne.

Ze wszystkich powyższych pozycji wynika ogólna oszczędność w r. 1949 około 800.000.000 złotych.

Wreszcie, przechowywanie przy wytwórniach niezbędnych wielkich ilości materiałów na skrzynie, prócz trudności magazynowania, zwiększało poważnie niebezpieczeństwo pożaru, podwyższało ryzyko asekuracyjne, nie wyrażające się wprawdzie w konkretnych kwotach, lecz niewątpliwie mających znaczenie w ogólnej akcji oszczędnościowej. Natomiast materiał kartonowy, nie tylko jest mniejszy objętościowo, lecz i stosunkowo trudniej palny.

Wyżej wykazane oszczędności na środkach płatniczych i w pracy ludzkiej pozwalają na przesunięcie tych podstawowych składników gospodarstwa narodowego na inne procesy wytwórcze, zaś połączeniu ze znacznym zmniejszeniem zużycia tak cennego i powoli narastającego surowca jak drewno, składają się na spotęgowanie akumulacji dóbr gospodarczych, zbliżają ku socjalistycznemu celowi podniesienia dobrobytu obywateli państwa ludowego.

Inż. R. REJS

Z doświadczeń planistycznych Związku Radzieckiego

Przyspieszenie oraz analiza obiegu środków obrotowych

Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 12 kwietnia 1950 r. w sprawie mobilizacji rezerw drogą przyspieszenia obiegu środków obrotowych w gospodarce społecznej, wydane w porozumieniu z Ministrem Finansów, omawia przyczyny i skutki wynikające z nie dość szybkiego obiegu środków obrotowych.

Według danych dotyczących 32 Centralnych Zarządów Przemysłu (stwierdza Zarządzenie), zapasy materiałów do wytwarzania kształtują się na poziomie wyższym o 54,5% od normatywu, zapasy materiałów technicznych, ruchu i inne na poziomie wyższym o 203% od normatywu, zaś wyroby gotowe i półgotowe na poziomie wyższym 29,5% od normatywu.

W dalszym ciągu, Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego stawia przed przedsiębiorstwami i organizacjami państwowymi konieczność przyspieszenia w ciągu 1950 roku obiegu środków obrotowych w stosunku do roku 1949.

Zarządzenie zobowiązuje resortowych ministrów do przedstawienia zbiorczego zestawienia zadań w zakresie przyspieszenia obiegu środków obrotowych oraz zarządzeń zabezpieczających ich realizację.

Przedsiębiorstwa przemysłowe niewątpliwie przystąpiły już do analizy szybkości obiegu środków obrotowych za 1949 rok.

Zwłaszcza przedsiębiorstwa, które sporządziły w czasie przepisowym zamknięcia bilansowe za rok 1949 po-

winny były bezzwłocznie przystąpić do omawianych prac.

Wyliczenie podstawowego wskaźnika szybkości obiegu środków obrotowych osiągniętej w roku 1949 i planowanej na 1950 r., mierzonej wartością produkcji na każdą złotówkę środków obrotowych, zezwoli przedsiębiorstwom na krytyczne ustosunkowanie się do gospodarki materiałowej i finansowej.

W Związku Radzieckim, w pierwszych tygodniach 1949 r., z inicjatywy organizacji partyjnych i mas pracujących moskiewskich przedsiębiorstw narodził się wielki masowy ruch **lepszego wykorzystania środków obrotowych oraz przyspieszenia ich obiegu**.

Inicjatywa moskiewskich przedsiębiorstw podchwyciona została przez świat pracy całego Związku Radzieckiego. Przyspieszenie obiegu środków obrotowych poprzez ujawnianie i realizację ukrytych rezerw stało się ich codzienną troską. Metodyka analizy szybkości obiegu środków obrotowych jako całości oraz poszczególnych elementów tych środków, a w szczególności **środków obrotowych zaangażowanych w zapasy materiałowych**, opracowana została przez radzieckiego ekonomistę W. P. Kopniajewa.

Wolne spolszczenie tej pracy, z uwzględnieniem warunków istniejących w naszym przemyśle, będzie tematem kolejnych artykułów w „Gospodarce Materiałowej”.

W numerze bieżącym podajemy dwie pierwsze części, a mianowicie:

1. środki obrotowe,
2. wskaźniki szybkości środków obrotowych,

W następnych numerach zamieścimy:

3. przyspieszenie obiegu środków obrotowych, zaangażowanych w zapasach produkcyjnych,
4. przyspieszenie obiegu środków obrotowych, zaangażowanych w produkcji w toku,
5. przyspieszenie obiegu środków obrotowych, zaangażowanych w wyrobach gotowych.

I.

ŚRODKI OBROTOWE

Przyspieszenie obiegu środków obrotowych w dobrze zorganizowanym przedsiębiorstwie wyzwała poważne środki pieniężne oraz wielkie, niewykorzystane zasoby materiałowe.

Przyspieszenie obiegu środków obrotowych wpływa na polepszenie sytuacji finansowej przedsiębiorstwa, gwarantuje terminowe dokonywanie wzajemnych rozliczeń, wzmacnia rozrachunek gospodarczy.

Przyspieszenie obiegu środków obrotowych wpływa na podniesienie rentowności oraz na zwiększenie dochodu narodowego. Wyjaśnić należałoby bardziej szczegółowo, z czego składają się **środki obrotowe** na odcinku gospodarki materiałowej. W tym wypadku do środków obrotowych należałoby zaliczyć wartości materiałowe, tzn. materiały podstawowe, pomocnicze, narzędzia, paliwo, wynoby półgotowe, roboty w toku oraz wyroby gotowe.

Lepsze wykorzystanie tych środków polega na przyspieszeniu ich obrotu tak, aby na każdą jednostkę produkcji przypadała mniejsza kwota środków obrotowych.

W wyniku przyspieszenia obiegu środków obrotowych osiągamy bądź względne, bądź absolutne zwolnienie środków obrotowych.

Weźmy dla przykładu przedsiębiorstwo, dysponujące w 1949 r. środkami obrotowymi w wysokości 10.000 tys. zł.

Zgodnie z planem — w 1950 r., wzrost produkcji wyniesie 10%, przy jednoczesnym przyspieszeniu obiegu środków obrotowych o 5%.

W wypadku, gdyby przedsiębiorstwo osiągnęło już w 1949 r. przyspieszenie obiegu środków obrotowych o 5%, wówczas przedsiębiorstwo mogłoby zwolnić 500 tys. złotych, które stanowiłyby **absolutne** wyswobodzenie środków obrotowych.

Zgodnie z wielkością zaplanowanej produkcji na 1950 r. — i uprzednią szybkością obiegu środków obrotowych, potrzeba byłoby 11.000 tys. zł środków obrotowych, tj. zwiększenie środków w stosunku do 1949 r. wyniosłoby 1.000 tys. zł.

Jednakże w wyniku przyspieszenia obiegu środków obrotowych — potrzeba środków do wykonania planu zmniejszy się o 5%, tj. o 550 tys. zł.

Zwiększenie zatem środków obrotowych wyniesie nie 1.000 tys. zł, lecz tylko 450 tys. zł.

Wyswobodzenie **względne** środków obrotowych wyraża się w wysokości 550 tys. złotych.

Środki wyswobodzone, kierowane są na zaspokojenie innych potrzeb gospodarczych, w szczególności na budownictwo nowych przedsiębiorstw oraz na rozbudowę i rekonstrukcje istniejących.

W wyniku tej akcji zapewniony jest dalszy wzrost produkcji, zwiększenie masy towarowej oraz podniesienie stopy życiowej pracujących.

Nowe przedsiębiorstwa budowane są według ostatnich wymogów techniki. Istniejące przedsiębiorstwa na skutek rozbudowy i rekonstrukcji osiągają wyższy poziom techniczny, co wpływa bezpośrednio na obniżenie kosztu własnego.

Wzrost produkcji oraz obniżenie kosztu własnego zwiększa dochody przedsiębiorstwa.

Takie jest znaczenie wyswobodzania zasobów pieniężnych, związanych z lepszym wykorzystaniem środków pieniężnych oraz z przyspieszeniem ich obiegu.

Przejdźmy z kolei do zagadnienia wyswobodzania zasobów materiałowych i towarowych.

W wielu przedsiębiorstwach, nagromadzone są poważne remanenty materiałów. Materiały te niejednokrotnie są niepotrzebne danemu przedsiębiorstwu, względnie istnieją w ilościach nadmiernych. Również dość częstym zjawiskiem jest gromadzenie ponadnormatywnych ilości wyrobów gotowych, bądź robót w toku.

W przemyśle społecznym nadmierne zapasy materiałowe wynoszą bardzo poważne kwoty.

Podczas gdy jedno przedsiębiorstwo posiada zbędne lub nadmierne zapasy materiałowe, inne przedsiębiorstwa mogą odczuwać brak tych samych materiałów. Brak materiałów może doprowadzić do zachwiania równowagi w dziedzinie produkcyjnej, do niewykonania planu zarówno ilościowego, jak i w asortymencie oraz do podniesienia kosztu własnego. Przyspieszenie obiegu środków, dzięki likwidacji nadmiernych i zbędnych remanentów, doprowadza do bardziej równomiernego rozmieszczenia zasobów materiałowych w gospodarce narodowej.

Likwidacja nadmiernych i zbędnych remanentów daje możliwość szeregowi przedsiębiorstw uzupełnienia zapasów tymi materiałami, których nadmiary zlikwidowano w innych przedsiębiorstwach. Zezwala to w konsekwencji na wykonywanie i przekraczanie zadań planowych.

Wreszcie przyspieszenie obiegu środków obrotowych przez likwidację materiałowych zapasów ponadplanowych, robót w toku i wyrobów gotowych, uzdrawia sytuację finansową przedsiębiorstw, wzmacnia rozrachunek gospodarczy w gospodarce narodowej.

Jeżeli zakłady budowy maszyn gromadzą nadmierne środki w ponadplanowych zapasach materiałowych, w wyrobach gotowych i w innych aktywach, wówczas jasne jest, iż nie wystarczy danemu przedsiębiorstwu środków na opłacenie dostawcom za metale oraz inne materiały. Nie wystarczy na opłacenie należnych podatków, spłaty zadłużenia bankowego itp. W wyniku takiej gospodarki, dostawca danego przedsiębiorstwa wobec nieotrzymywania swoich należności, zmuszony jest również wstrzymać wypłatę należności swoim dostawcom itd.

Zwlekkanie z uregulowaniem wzajemnych należności wpływa negatywnie na sytuację finansową przedsiębiorstw oraz na ich rozwój.

Poważne polepszenie sytuacji finansowej może być osiągnięte przez likwidację ponadplanowych zapasów zbędnych oraz dzięki przyspieszeniu obiegu środków obrotowych. W tym wypadku, w przedsiębiorstwie wyswabdzają się środki, które można skierować na

splata zobowiązań płatniczych, co z kolei wzmacnia stosunki w zakresie rozrachunku gospodarczego.

Jest całkiem zrozumiałe, że przedsiębiorstwo likwidując ponadplanowe zapasy oraz swoje zobowiązania płatnicze — winno aktywnie walczyć o otrzymanie swych należności od odbiorców.

Powodzenie akcji w zakresie powszechnego przyspieszenia obiegu środków obrotowych wymaga zwrócenia specjalnej uwagi pracowników gospodarczych, przedstawicieli związków zawodowych oraz organizacji partyjnych do zagadnień związanych z wykorzystaniem środków obrotowych, w szczególności w oparciu o metodologię normowania, planowania oraz analizy środków obrotowych.

Skład środków obrotowych

Na wszystkich odcinkach gospodarki narodowej, tam gdzie odbywa się proces produkcyjny — należy dla jego urzeczywistnienia poza załogą, rozporządzać środkami produkcji. Środki produkcji dzielą się na dwie grupy: środki pracy oraz przedmioty pracy.

Do środków pracy zaliczamy: budynki, urządzenia i maszyny. Do przedmiotów pracy zaliczamy: surowiec, materiały podstawowe, paliwo, materiały pomocnicze, wyroby półgotowe itp.

Po ich włączeniu do produkcji środki pracy biorą udział w procesie produkcyjnym wielokrotnie i są wykorzystywane przez dłuższy okres czasu. Środki pracy zachowują formę naturalną i nie wchodzi swoją substancją w skład wykonywanych wyrobów.

Środki pracy zużywają się stopniowo i przenoszą swoją wartość na wartość wyrobów wykonywanych również stopniowo w miarę zużycia.

Jeżeli w zakładzie budowy maszyn, zainstalowana jest tokarnia, wartości 2400 tys. zł, a czas pracy tokarni określony jest na lat 12, wówczas przy zachowaniu warunku dokonywania koniecznych remontów, tokarnia powinna pracować w danym zakładzie 12 lat.

Tokarnia omawiana wykorzystana będzie do produkcji nie jednego wyrobu, lecz do produkcji wielu tysięcy wyrobów. Tokarnia będzie się zużywała stopniowo w przeciągu 12 lat.

W miarę zużywania, odpowiednia część wartości tokarni, będzie przechodziła na koszt wykonywanej produkcji.

Przeciętnie, co rok na koszt produkcji, przechodzić będzie 1/12 część wartości tokarni, tj. po 200 tys. zł.

200 tys. zł będą uwzględnione w amortyzacji, włączanych do kosztu własnego produkcji.

Koszt własny produkcji poza innymi nakładami zawiera amortyzację tokarni, pozostałych obrabiarek itp.

W miarę realizacji produkcji i pokrycia nakładów, związanych z produkcją, kwoty te wpływają do zakładu. Pełna wartość tokarni zwrócona będzie zakładowi dopiero po upływie 12 lat.

Środki ulokowane w tokarni, dokonują obieg w przeciągu 12 lat.

Całkiem inaczej sprawa przedstawia się z przedmiotami produkcji. Przedmioty produkcji biorą udział w procesie produkcyjnym tylko jeden raz.

Przedmioty produkcji od razu przenoszą swoją wartość na koszt wykonywanych wyrobów. Innymi słowy, wartość zużywanych surowców, materiałów itp. stanowi jeden z elementów nakładów, poniesionych dla wytworzenia wyrobu gotowego.

Z chwilą sprzedania wyrobu gotowego, wartość surowca, materiałów, paliwa itp. zwrócona jest zakładowi w postaci ceny sprzedażnej.

W ten sposób obieg środków zaangażowanych w przedmiotach pracy zasadniczo różni się od obiegu środków tkwiących w środkach pracy.

Środki pracy ewidencjonowane są pod nazwą „środki trwałe”. Przedmioty pracy wchodzi w skład środków obrotowych.

W celu bardziej szczegółowego wyjaśnienia z jakich elementów składają się środki obrotowe, rozpatrzmy ich obieg.

Proces produkcyjny wymaga, aby przedsiębiorstwo rozporządzało koniecznymi zapasami surowca, paliwa i innych materiałów. Surowiec i materiały przed ich włączeniem do procesu produkcyjnego, znajdują się w magazynach fabrycznych.

Znajdująca się w oddziałach fabrycznych, w procesie obróbki, produkcja nie wykonana i jej części, stanowią „produkcję” w toku i wyroby półgotowe.

Po ukończeniu procesu produkcyjnego wyroby gotowe przechodzą do właściwych magazynów. Na tym odcinku kończy się produkcja i rozpoczyna się obrot.

Wyroby gotowe wysłane są do odbiorców, którzy następnie regulują należność wg otrzymanej od dostawcy faktury. Uregulowanie należności za dostawę dokonywane jest przeważnie dopiero po pewnym czasie od chwili jej wykonania.

Czas ten jest konieczny dla przesłania odbiorcy faktury, akceptu jej w banku oraz wpłaty należności w celu przekazania pieniędzy dostawcy.

Środki przedsiębiorstwa, zaangażowane w tego rodzaju rozrachunkach z odbiorcami — ewidencjonowane są, jako wyroby w drodze. W momencie, kiedy następuje wpływ należności za wyeksponowane wyroby, wyroby te zaliczamy jako ostatecznie sprzedane. Obieg środków obrotowych w tym miejscu zostaje zakończony.

W ten sposób środki obrotowe przedsiębiorstwa przechodzą kolejno następujące fazy: pieniądź, materiały, produkcja w toku, następnie wyroby gotowe, rozliczenia z odbiorcami i wreszcie powracają do przedsiębiorstwa, jako pieniądze.

Czasokres od chwili zaangażowania środków w zapasach materiałowych, koniecznych dla procesów produkcyjnych — do momentu wyprodukowania z tych materiałów wyrobów gotowych — stanowi okres produkcyjny. Środki przeznaczone dla procesu produkcyjnego (materiały, produkcja w toku) stanowią środki obrotowe **w sferze produkcji**.

Czas od chwili wyjścia środków ze sfery produkcji (w postaci wyrobów gotowych), do momentu powrotu ich do sfery produkcji — nazywamy okresem obrotu. Zgodnie z powyższym, środki, które wyszły ze sfery produkcji i nie powróciły jeszcze do tejże sfery — stanowią środki **w sferze obrotu** (wyroby gotowe, rozrachunki z odbiorcami za wyroby wysłane, środki pieniężne itp.).

Środki obrotowe, zaangażowane w sferze produkcji i w sferze obrotu stanowią środki obrotowe przedsiębiorstwa.

Okres produkcyjny składa się z:

1. okresu cyklu produkcyjnego, obejmującego zarówno czas, w którym przedmioty pracy znajdują się

w samym procesie produkcyjnym (czas obróbki na warsztacie, czas obróbki ręcznej itp.), jak również przerwy w tym procesie, tj. czas oczekiwania wyrobów półgotowych na przejście z jednej operacji do drugiej,

2. czasu, w ciągu którego środki produkcji, aczkolwiek są już nagromadzone, to jednak nie weszły jeszcze do procesu produkcyjnego.

W pierwszym wypadku posiadamy środki ulokowane w produkcji (produkcja toku, wyroby półgotowe własnej produkcji) w drugim zaś wypadku środki znajdują się w zapasach produkcyjnych (remanenty surowca, materiałów pomocniczych, paliwa itp.).

Zapasy te zależne są nie tylko od wielkości i charakteru produkcji oraz norm zużycia materiałów, lecz również od warunków dostaw. W skład środków obrotowych, przedsiębiorstwa pracującego na zasadach rozrachunku gospodarczego, wchodzi:

a) środki w sferze produkcji, podzielone na środki w zapasach produkcyjnych i środki zaangażowane w produkcji oraz

b) środki w sferze obrotu.

W przemyśle normowane środki obrotowe składają się z niżej wyszczególnionych elementów:

A. Środki zaangażowane w sferze produkcji:

I Zapasy produkcyjne

1. Surowiec,
2. Półfabrykaty obcej produkcji,
3. Materiały pomocnicze,
4. Paliwo,
5. Opakowanie,
6. Części zapasowe maszyn i urządzeń,
7. Przedmioty nietrwałe,

II Produkcja

8. Produkcja w toku,
9. Wyroby półgotowe własnej produkcji,
10. Wydatki okresów przyszłych.

B. Środki zaangażowane w sferze obrotu:

11. Wyroby gotowe i towary w magazynie,
12. Środki pieniężne.

Ilości wymienionych środków obrotowych, przewidziane w planie finansowym, nazywamy **normatywami**.

Na pokrycie pozostałych nienormowanych środków obrotowych, nie udziela się przedsiębiorstwom własnych środków.

Towary wyekspediowane, zgodnie z istniejącymi zarządzeniami, pokrywane są pożyczkami krótkoterminowymi, udzielanymi przez Narodowy Bank Polski. (Kredyt obrotowy na dokumenty w inkasie).

W przedsiębiorstwach o sezonowym charakterze produkcji, względnie sezonowym zaopatrywaniu się w surowce w określonych porach roku, wynika potrzeba przekroczenia zapasów surowca i materiałów ponad zapasy planowe, zabezpieczone, jak uprzednio wspomniano, własnymi środkami obrotowymi.

W takiej sytuacji znajdują się cukrownie, zakupujące buraki w jesieni po zbiorach.

Czasowe zwiększenie zapotrzebowania na środki obrotowe obserwowane jest nie tylko w przemyśle, związanych z sezonową produkcją lub sezonowym zakupem surowca.

Transport ładunków kolejowych w zimie odbywa się nieco wolniej, niż w innych porach roku. W celu zabezpieczenia się przed ewentualnymi postojami, spowodowanymi brakiem surowca, paliwa itp. niektóre przedsiębiorstwa przed nastaniem zimy zwiększają nieco zapasy materiałowe.

We wszystkich wypadkach, omawianych wyżej NBP udziela przedsiębiorstwom pożyczek krótkoterminowych.

Prócz normalnych źródeł pokrycia środków obrotowych stałych (własne środki obrotowe) oraz czasowych (pożyczki krótkoterminowe), istnieją również nienormalne źródła w postaci przedterminowych zadłużeń wobec NBP dostawców, Skarbu (podatki) itd.

Tego rodzaju zadłużenia powstają przeważnie w wypadkach, kiedy przedsiębiorstwo dopuszcza do ponadplanowego gromadzenia materiałów produkcji w toku i wyrobów gotowych.

Również przyczyną trudności finansowych w przedsiębiorstwie może być unieruchomienie środków w towarach wyekspediowanych i niezapłaconych, w należnościach różnego rodzaju itp. Nienormalne zadłużenia mogą powstawać z powodu niewykonania planu akumulacji, przez co przedsiębiorstwo nie będzie posiadało dostatecznej ilości własnych środków obrotowych przewidzianych w planie.

Te same trudności finansowe wystąpią, gdy przedsiębiorstwo bezprawnie zaangażuje środki obrotowe w inwestycjach.

We wszystkich wyżej wskazanych wypadkach nienormalne zadłużenia przedsiębiorstwa powstają z powodu łamania i nie przestrzegania zasad rozrachunku gospodarczego.

Realizowanie zasad rozrachunku gospodarczego, ma bezpośredni wpływ na przyspieszenie obiegu środków obrotowych.

Jak wiadomo zasady rozrachunku gospodarczego umożliwiają zachowanie w przedsiębiorstwach równowagi pomiędzy wydatkami i dochodami. Równowaga ta może być zachwiana z powodu niewykonania planu na odcinku dochodów w szczególności dochodów sprzedaży wyprodukowanych wyrobów, jak również z powodu przekroczenia planowanych wydatków.

Przekroczenie wydatków spowodowane być może przez przekroczenie planu kosztu własnego, przez ponadnormatywne gromadzenie zapasów materiałowych, przez istnienie zaległych należności od odbiorców, tj. przy zwolnieniu tempa obiegu środków obrotowych.

Zwolnienie tempa obiegu środków obrotowych może spowodować trudności finansowe, może również przyczynić się do niewywiązywania się przedsiębiorstwa ze swych zobowiązań.

Przyspieszenie obiegu środków obrotowych przyczynia się do zwolnienia zasobów, które umożliwiają przedsiębiorstwu terminowe, a nawet przedterminowe spłacanie swych zobowiązań.

Przyspieszenie obiegu środków obrotowych wzmacnia rozrachunek gospodarczy w przedsiębiorstwie, odwrotnie — zwolnienie tempa obiegu środków obrotowych powoduje zachwianie równowagi finansowej.

Duża szybkość obiegu środków obrotowych świadczy o dobrej organizacji pracy w przedsiębiorstwie, która prowadzona jest zgodnie z zasadami rozrachunku gospodarczego.

Wprowadzanie zasad rozrachunku gospodarczego w oddziałach fabrycznych, opracowanie dla oddziałów takich wskaźników, jak: plan produkcyjny, koszt własny, limit zużycia materiałów, normy zapasów materiałowych, narzędzi oraz produkcji w toku, wzmacnianie w przedsiębiorstwie rozrachunek gospodarczy oraz wpływa na przyspieszenie obiegu środków obrotowych.

II

WSKAŹNIKI SZYBKOŚCI OBIEGU ŚRODKÓW OBROTOWYCH

Wskaźniki podstawowe

Obiegiem środków obrotowych nazywamy stosunek przeciętnych zapasów tych środków do ich obrotu (zużycia) w danym okresie czasu (rok, kwartał, miesiąc).

Jeżeli przeciętny roczny zapas węgla na składzie wynosi 20 ton, a zużycie w przeciągu roku wynosi 120 ton, wówczas środki obrotowe ułożone w węglu obiegi w przeciągu roku:

$$120 : 20 = 6 \text{ razy}$$

Inaczej mówiąc, obieg tych środków trwał przeciętnie 1/6 roku, tj. 2 miesiące.

Drugi przykład: Przeciętna roczna suma normowanych środków obrotowych wynosi w przedsiębiorstwie 500 mil. zł. Obrót w zakresie sprzedaży wyrobów gotowych zamyka się kwotą 2.000 mil. zł.

Oznacza to, że środki przedsiębiorstwa obiegi w przeciągu roku

$$2.000 : 500 = 4 \text{ razy.}$$

Każdy z tych czterech obiegu trwał 1/4 roku, tj. 3 miesiące.

Rozpatrzmy najpierw zagadnienie wskaźników podstawowych w zakresie obiegu środków obrotowych.

Istnieją trzy wskaźniki szybkości obiegu:

1. Wysokość środków obrotowych przypadająca na 1 złotówkę produkcji sprzedanej.
2. Ilość obiegu w przeciągu roku.
3. Czas trwania jednego obiegu — w dniach.

W celu wyjaśnienia przytaczamy przykład (w tys. złotych):

	1949 r. (sprawozdanie)	1950 r. (plan)
1. Obrót w zakresie sprzedaży produkcji	1.800.000	2.400.000
2. Przeciętny stan środków obrotowych	225.000	240.000

Opierając się na powyższych cyfrach otrzymamy następujące wskaźniki szybkości obiegu:

Wysokość środków obrotowych przypadająca na 1 złotówkę produkcji sprzedanej:

W 1949 r. przy obrocie w zakresie sprzedaży produkcji za 1.800.000 tys. zł i przeciętnym stanie środków obrotowych 225.000 tys. zł, na 1 złotówkę sprzedanej produkcji przypadało środków obrotowych:

$$\frac{225.000}{1.800.000} = 12,5 \text{ groszy}$$

Według planu na 1950 r. powinno było być:

$$\frac{240.000}{2.400.000} = 10 \text{ groszy}$$

Ilość obiegu w przeciągu roku

Ponieważ w 1949 r. obrót w zakresie sprzedaży wyniósł 1.800.000 tys. zł, zaś przeciętny stan środków obrotowych 225.000 tys. zł, przeto w przeciągu roku obieg środków odbył się:

$$1.800.000 : 225.000 = 8 \text{ razy}$$

Na 1950 r. zaplanowano, że obieg środków obrotowych w przeciągu roku wyniesie 10 razy.

$$2.400.000 : 240.000 = 10.$$

Jasnym jest, że ten wskaźnik charakteryzuje również wysokość obrotu w zakresie sprzedaży produkcji przypadającej na 1 złotówkę środków obrotowych.

Czas trwania jednego obiegu — w dniach

Środki obrotowe obiegi w 1949 r. 8 razy.

Znaczy to, iż jeden obrót obiegu trwał 46 dni

$$365 : 8 = 46$$

Na 1950 r. zaplanowano, że środki obrotowe obiegi w przeciągu roku 10 razy.

Czas trwania jednego obiegu wyniesie 36,5 dni

$$365 : 10 = 36,5.$$

Dla uproszczenia obliczeń przyjęto brać za podstawę 360 dni w roku, a zatem czas trwania jednego obiegu w 1949 r. wyniósł 45 dni, a według planu na 1950 rok 36 dni.

Czas trwania jednego obiegu można obliczać posługując się inną metodą a mianowicie:

W rzeczywistości w 1949 roku obrót w zakresie sprzedaży wyniósł 1.800.000 tys. zł.

Dla obliczenia wysokości obrotu w przeciągu jednego dnia należy przeprowadzić następujący rachunek:

$$1.800.000 : 360 = 5.000 \text{ tys. zł}$$

Oznacza to, iż przy przeciętnym stanie środków obrotowych w wysokości 225.000 tys. zł czas trwania jednego obiegu można uzyskać z następującego działania:

$$225.000 : 5.000 = 45 \text{ dni.}$$

Zgodnie z planem na 1950 rok, dzienny obrót wyniesie:

$$2.400.000 : 360 = 6.670 \text{ tys. zł}$$

a czas trwania jednego obiegu środków obrotowych:

$$240.000 : 6.670 = 36 \text{ dni.}$$

Wreszcie szybkość obiegu środków obrotowych przeliczona na czas trwania jednego obiegu w dniach można otrzymać według wzoru:

$$\frac{P \times \text{Okr.}}{\text{Obr.}}, \text{ gdzie:}$$

P = pozostałość przeciętna środków obrotowych.

Obr. = obrót w zakresie sprzedaży.

Okr. = okres, w ciągu którego dokonano obrotu.

Zgodnie z powyższym wzorem obliczamy czas trwania jednego obiegu środków obrotowych w 1949 r. i planowany czas w 1950 roku.

1949 rok:

$$\frac{225.000 \times 360}{1.800.000} = 45 \text{ dni}$$

1950 rok:

$$\frac{240.000 \times 360}{2.400.000} = 36 \text{ dni.}$$

W ten sam sposób można ustalić szybkość obiegu środków obrotowych w okresie kwartalnym lub miesięcznym:

Jeżeli w IV kwartale 1949 roku obrót w zakresie realizacji wynosił 720.000 tys. zł, a przeciętny stan środków obrotowych wynosi 240.000 tys. zł, to przyjmując 90 dni w kwartale, można otrzymać następujące wskaźniki:

a) Ilość obiegów środków obrotowych w przeciągu kwartału:

$$720.000 : 240.000 = 3 \text{ razy.}$$

b) Wysokość obrotu w przeciągu jednego dnia:

$$720.000 : 90 = 8.000 \text{ tys. zł.}$$

c) Czas trwania jednego obiegu w dniach:

$$\begin{aligned} 90 \text{ dni} : 3 &= \frac{240.000 \text{ tys. zł}}{9.000 \text{ tys. zł}} \\ &= \frac{240.000 \text{ tys. zł} \times 90 \text{ dni}}{720.000 \text{ tys. zł}} = 30 \text{ dni} \end{aligned}$$

Wskazane metody można stosować dla obliczenia obiegu poszczególnych elementów środków obrotowych.

Jeżeli przeciętny zapas materiałów w 1949 r. wynosił 180.000 tys. zł, a roczne zużycie tych materiałów wyniosło 1.080.000 tys. zł, wówczas możemy wyliczyć poniższe wskaźniki:

1. Ilość obiegów w przeciągu roku:

$$1.080.000 : 180.000 = 6 \text{ razy.}$$

2. Przeciętne zużycie materiału w przeciągu jednego dnia:

$$1.080.000 : 360 = 3.000 \text{ tys. zł.}$$

3. Zapas materiału w przeliczeniu na dni:

$$\frac{360}{6} = \frac{180.000}{3.000} = \frac{180.000 \times 360}{1.080.000} = 60 \text{ dni.}$$

W praktyce przy analizie szybkości obiegu środków obrotowych, bądź przy analizie normowanych środków obrotowych należy stosować wszystkie wymienione trzy wskaźniki.

Dla analizy obiegu poszczególnych elementów środków obrotowych nie należy stosować wskaźnika pierwszego (ilość obiegów w przeciągu roku). Przy określeniu obiegu poszczególnych elementów obrotowych nie należy obliczać wskaźników na bazie obrotów w zakresie sprzedaży wyprodukowanych wyrobów, lecz na bazie obrotu danego rodzaju środków obrotowych.

Wszystkie wskaźniki, o których wyżej wspomniano, są niedość dokładne.

Weźmiemy dla przykładu grupy: „Surowce” lub „Materiały pomocnicze”. Każda z tych grup może się składać z dużej nomenklatury materiałów. Błąd w ocenie szybkości obiegu może się kryć w fakcie, że jedne materiały tej samej grupy mogą obiegać z dużą szyb-

kością, podczas gdy inne elementy tejże grupy z mniejszą szybkością.

Tym nie mniej dane analityczne w odniesieniu do poszczególnych elementów (rodzajów) środków obrotowych stają się narzędziem umożliwiającym bardziej skuteczną walkę o przyspieszenie obiegu środków obrotowych na każdym odcinku pracy.

Przy analizie obiegu środków obrotowych w danym wypadku nie należy się ograniczać do ustalenia i porównania zbiorczego wskaźnika. Należy bezwzględnie poddać analizie obieg poszczególnych elementów (rodzajów) środków obrotowych.

Wysokość środków obrotowych

Przy ustalaniu szybkości obiegu środków nie należy posługiwać się wskaźnikiem na jakiś określony dzień, lecz należy wychodzić z przeciętnej za cały okres. Jeżeli przeprowadzamy analizę szybkości obiegu środków obrotowych w okresie miesięcznym, wówczas należy wyprowadzić przeciętną wysokość tych środków wg bilansów na początek i koniec miesiąca. Przy analizie szybkości obiegu środków obrotowych w okresie kwartalnym należy wyprowadzić przeciętną wysokość tych środków wg danych z trzech miesięcy, lub przeciętną z danych bilansowych na początek pierwszego miesiąca, początek drugiego miesiąca, początek i koniec trzeciego miesiąca.

Przy analizie szybkości obiegu środków obrotowych w przeciągu roku należy przeciętną roczną wysokość tych środków wyprowadzić na podstawie 4-ch przeciętnych kwartalnych, lub też na podstawie 13 miesięcznych cyfr.

Na przykład: w 1949 roku w przedsiębiorstwie środki obrotowe kształtowały się w sposób następujący:

(w tys. złotych)

1) 1 stycznia	1949 r.	65000
2) 1 lutego	„	67000
3) 1 marca	„	64000
4) 1 kwietnia	„	66000
5) 1 maja	„	70000
6) 1 czerwca	„	72000
7) 1 lipca	„	70000
8) 1 sierpnia	„	73000
9) 1 września	„	77000
10) 1 października	„	80000
11) 1 listopada	„	72500
12) 1 grudnia	„	69500
13) 1 stycznia	1950 r.	66000

Przeciętna wysokość środków obrotowych w przekroju miesięcznym wyniesie (w tys. zł).

$$\text{w styczniu} \quad \frac{65.000 + 67.000}{2} = 66.000$$

$$\text{w lutym} \quad \frac{67.000 + 64.000}{2} = 65.500$$

$$\text{w marcu} \quad \frac{64.000 + 66.000}{2} = 65.000$$

Przeciętna wysokość środków obrotowych w przekroju kwartalnym (I kwartał) wyniesie:

$$\frac{66.000 + 65.000 + 65.000}{3} = 65.500$$

Zgodnie z przytoczonym przykładem, przeciętna wysokość środków obrotowych za

II kwartał 1949 r. wyniesie	70.000 tys. zł
III „ „ „	75.000 „ „
IV „ „ „	71.670 „ „

Przeciętna roczna wysokość środków obrotowych wyniesie zatem:

$$\frac{65.500 + 70.000 + 75.000 + 71.670}{4} = 70.540 \text{ tys. zł.}$$

Nieco mniej dokładnym jest rachunek oparty o sprawozdania kwartalne. Biorąc za podstawę 5 kwartałów, przeciętna roczna wysokość środków obrotowych wyniesie:

$$\frac{65.000 + 66.000 + 70.000 + 80.000 + 66.000}{5} = 69.400 \text{ tys. zł}$$

Aczkolwiek otrzymana kwota obliczona na podstawie pięciu bilansów kwartalnych jest mniejsza od kwoty otrzymanej na podstawie bardziej dokładnego obliczenia, to różnica jest nieznaczna i wynosi zaledwie 2%.

Nieuzasadniona, a często zniekształcająca faktyczny obraz, jest metoda obliczania przeciętnej wysokości środków obrotowych na podstawie dwóch cyfr zapasu: na początek i koniec roku.

W naszym przykładzie otrzymalibyśmy:

$$\frac{65.000 + 66.000}{2} = 65.500 \text{ tys. zł}$$

co stanowiłoby różnicę ok. 7% od kwoty obliczonej dokładnie.

Metoda obliczania przeciętnej wysokości środków obrotowych na podstawie dwóch cyfr może wprowadzić w błąd i dać fałszywy obraz osiągniętego przyspieszenia obiegu środków obrotowych w okresie sprawozdawczym.

Przy porównywaniu obiegu normowanych aktywów z planowanym obiegiem należy zapewnić porównywalność planowych zapasów z faktycznymi.

Normatywy przewidziane w planie finansowym wychodzą z pozostałości minimalnych, koniecznych, pokrywanych własnymi środkami obrotowymi. Te normatywy nie przewidują zapasów sezonowych, pokrywanych pożyczkami krótkoterminowymi przez NBP.

Na skutek powyższego w przedsiębiorstwach posiadających sezonowe zapasy materiałowe należy bądź od faktycznej pozostałości odjąć kwotę udzielonej przez NBP krótkoterminowej pożyczki, bądź też kwotę tę dodać do planowego normatywu.

W przedsiębiorstwach posiadających sezonowe zapasy materiałowe, w celu określenia przeciętnych planowych pozostałości środków normowanych, należy do normatywów dodać wartość nagromadzenia sezonowego materiałów, w wysokości faktycznie otrzymanych na ten cel pożyczek od NBP.

Niesezonowe, ponadnormatywne zapasy materiałowe, nawet jeśli są pokryte pożyczkami bankowymi, nie są dodawane do planowych normatywów.

Obieg środków

Zanim przystąpimy do wyliczania szybkości obiegu środków, należy rozstrzygnąć zagadnienie jakie składniki środków obrotowych wchodzi w rachubę.

Wspominaliśmy już uprzednio, że można obliczać obieg wszystkich środków obrotowych jako całości,

jak również obieg poszczególnych elementów normowanych aktywów.

W celu przyspieszenia obiegu środków obrotowych należy rozpracować konkretne zarządzenia organizacyjno-techniczne, zmierzające do przyspieszenia obiegu poszczególnych elementów środków obrotowych, tzn. surowców, materiałów, paliwa, produkcji w toku, wyrobów gotowych itd.

Z tego powodu określenie obiegu całokształtu aktywów normowanych winno być naświetlone przez ujawnienie obiegu poszczególnych składników środków obrotowych.

Jako miernik obrotu poszczególnych składników środków obrotowych należy przyjmować wysokość rozchodu (zużycia), a nigdy przychodu.

Obrotem dla materiałów jest rozchód na produkcję ewidencjonowany w księgowości jako nakłady na produkcję.

Przykład:

W przedsiębiorstwie X — przeciętna pozostałość surowca i materiałów podstawowych, w m. kwietniu 1949 r. wynosiła 10.000 tys. zł.

Miesięczne nakłady wynosiły 12.000 tys. zł.

Szybkość obiegu surowca i materiałów podstawowych wynosiła:

$$\frac{10.000 \times 30}{12.000} = 25 \text{ dni}$$

Analogicznie obliczamy szybkość obiegu paliwa oraz materiałów pomocniczych, jak również pozostałych zasobów produkcyjnych.

Np. **paliwo:** przeciętna pozostałość wynosiła 6.000 tys. zł. Miesięczne zużycie wyniosło 3.000 tys. zł.

Szybkość obiegu paliwa wynosiła:

$$\frac{6.000 \times 30}{3.000} = 60 \text{ dni}$$

Należy pamiętać, że w niektórych przedsiębiorstwach nie istnieje całkowita zdolność pomiędzy ewidencją materiałów wg bilansu, ze sprawozdawczością nakładów.

Np. w niektórych zakładach przemysłu futrzarskiego — tkanina zaliczana jest w bilansie jako materiał podstawowy, a w nakładach na produkcję tkanina jest włączona do grupy materiałów pomocniczych.

Jasne jest, że przed przystąpieniem do obliczeń należy uporządkować to zagadnienie zarówno przy obliczaniu pozostałości jak i obrotów.

W danym wypadku należałoby zmniejszyć rozchód materiałów pomocniczych o kwotę zużytej tkaniny, powiększając odpowiednio kwotę materiałów podstawowych.

Jednocześnie byłoby pożądane ustalić jedną nomenklaturę poszczególnych materiałów dla potrzeb księgowości i dla potrzeb kalkulacji.

Wysokość produkcji w toku kształtuje się w zależności od wysokości nakładów poniesionych na produkcję oraz w zależności od wielkości produkcji.

Jak to miało miejsce przy materiałach, jako „obrót“ należy rozumieć nie przychód środków lecz ich rozchód.

Rozchodem środków **produkcji w toku** jest produkcja wyrobów gotowych obliczona według cen kosztu własnego.

Przykład obliczenia szybkości obiegu środków:
Pozostałość produkcji w toku na 1/4

1949 r. 50.000 tys. zł.
Koszt własny produkcji w m-cu kwietniu 180.000 „
Pozostałość produkcji w toku na 1/5

1949 r. 46.000 „
a) Przeciętna wartość produkcji w toku wynosi:

$$\frac{50.000 + 46.000}{2} = 48.000 \text{ tys. zł}$$

b) Dzienny (przeciętny) obrót w zakresie produkcji wyrobów gotowych wynosi:

$$\frac{18.000}{30} = 6.000 \text{ tys. zł}$$

c) Obieg środków w produkcji w toku wynosi:

$$\frac{48.000}{6.000} = 8 \text{ dni}$$

Szybkość obiegu środków produkcji w toku można obliczyć stosując inny znany nam już wzór, a mianowicie:

$$\frac{48.000 \times 30}{180.000} = 8 \text{ dni}$$

Przy obliczaniu wskaźnika obiegu wyrobów gotowych należy posilkować się obrotem, stanowiącym koszt własny wyrobów gotowych, wyekspediowanych w danym okresie z magazynów.

Obliczenie kosztu własnego wyrobów gotowych wyekspediowanych w danym okresie nastąpi według następującej zasady: do produkcji wyliczonej wg cen kosztu własnego dodajemy pozostałość w magazynie na początek okresu i odejmujemy pozostałość na koniec okresu:

Produkcja na kwiecień wg cen kosztu własnego 180.000 tys. zł.
Pozostałość wyrobów gotowych na 1/4 wg cen kosztu własnego 42.000 „
Pozostałość wyrobów gotowych na 1/5 wg cen kosztu własnego 57.000 „

Koszt własny wyrobów gotowych wyekspediowanych w m. kwietniu wynosi:

$$180.000 + 42.000 - 57.000 = 165.000 \text{ tys. zł.}$$

Obliczenie wskaźnika obiegu wyrobów gotowych w danym wypadku wyniesie:

a) Przeciętna miesięczna wartość pozostałości wyrobów gotowych:

$$\frac{42.000 + 57.000}{2} = 49.500 \text{ tys. zł}$$

b) Przeciętna dzienna wartość wyrobów gotowych wyekspediowanych z magazynów:

$$\frac{165.000}{30} = 5.500 \text{ tys. zł}$$

c) Szybkość obiegu wyrobów gotowych:

$$\frac{49.500}{5.500} = 9 \text{ dni}$$

Szybkość obiegu wyrobów gotowych otrzymujemy również z wyliczenia:

$$\frac{49.500 \times 30}{165.000} = 9 \text{ dni}$$

W celu obliczenia faktycznego obiegu **wszystkich środków obrotowych** należy posilkować się kwotą sprzedanej produkcji. Należy posilkować się kwotą produkcji sprzedanej, gdyż obieg środków w przedsiębiorstwie kończy się wówczas, gdy odbiorcy zapłacą należność za otrzymane wyroby:

Jeżeli wpływy za wysłane wyroby zostają zahamowane, wówczas przedsiębiorstwo nie będzie posiadało środków dla rozpoczęcia nowego obrotu (zakupu materiałów, wypłaty itd.).

Nie mają racji ci kierownicy jednostek przemysłowych, którzy uważają, iż obowiązki ich kończą się na wyprodukowaniu wyrobów. Dość często zapominają oni o tym, iż do ich prostych obowiązków należy również troska o terminowe inkasowanie należności od odbiorców za wysłane wyroby.

Wyliczanie szybkości obiegu środków obrotowych, posilkując się kosztem własnym wyprodukowanych wyrobów jest metodą niewłaściwą, gdyż pełny obrót środków następuje w momencie realizacji produkcji, tj. obejmującym zarówno sferę produkcji jak i sferę obrotowości.

Jako obrót przy ustalaniu szybkości obiegu środków obrotowych, należy przyjmować wartość produkcji zrealizowanej, wyliczonej po cenach hurtowych — mniej dodatek obrotowy.

Metoda powyższa uzasadniona jest faktem, iż ceny hurtowe mają bardziej stały charakter niż ceny kosztu własnego. Ceny kosztu własnego winny być i są stale obniżane. Ustalanie szybkości obiegu środków obrotowych w oparciu o składnik zmienney mogłoby zniekształcić wynik.

Niezależnie od tego na wskaźnik szybkości obiegu środków obrotowych wpływa również zmiana poziomu rentowności.

Szybkość obiegu środków obrotowych zwiększa się w zależności od:

- skracania czasu obiegu poszczególnych elementów środków obrotowych,
- zwiększenia realizacji w stosunku do wielkości produkcji,
- zwiększania rentowności.

Niezdrowym objawem jest dążenie do podniesienia rentowności produkując wyroby bardziej atrakcyjne z punktu widzenia kalkulacji.

Zasadniczą metodą zmierzającą do podniesienia rentowności jest obniżenie kosztu własnego. W tym ostatnim wypadku dla wykonania tej samej ilości produkcji **potrzebne są mniejsze zapasy i pozostałości środków obrotowych.**

Przykład: Jeżeli na 1 tonę wyrobu należy zużyć paliwa za 8.000 złotych zamiast za 10.000 złotych wówczas przy produkcji rocznej 1000 ton i normatywie czasowym 2 miesiące — zapasy węgla nie wyniosą:

$$\frac{10.000 \times 1.000 \times 60}{360} = 1.667 \text{ tys. zł}$$

lecz

$$\frac{9.000 \times 1.000 \times 60}{360} = 1.500 \text{ tys. zł}$$

Przy obniżeniu kosztu własnego produkcji analogiczne zjawisko zaobserwujemy na odcinku produkcji w toku i wyrobów gotowych.

Dla uchwycenia zmian szybkości obiegu środków obrotowych, niezależnie od wpływu dynamiki obniżki kosztu własnego oraz od przesunięć asortymentowych, można posilkować się obrotem wyliczonym według kosztu własnego.

Dla porównania pozostałości aktywów normowanych oraz obrotów — realizację planową należy wyliczać według planowanego kosztu własnego, a realizację faktyczną — według faktycznego kosztu własnego.

Ciekawie przedstawia się połączenie w jednym zestawieniu danych w zakresie szybkości obiegu środków obrotowych **jako całości** oraz poszczególnych elementów tych środków. W zestawieniu umieszczone są również wskaźniki zaplanowane.

Przykład:

	Plan tys. zł	Faktyczne wykonanie tys. zł
1. Realizacja w przeciągu miesiąca wg cen hurtowych, mniej podatek obrotowy	270.000	256.500
2. Realizacja w przeciągu miesiąca wg cen kosztu własnego	180.000	162.000
3. Osiągnięto ponadplanowane obniżenie kosztu własnego w wysokości 3 procent		

ANALIZA SZYBKOŚCI OBIEGU ŚRODKÓW OBROTOWYCH

za miesiąc

T R E Ś C	P L A N		Obieg dni	S P R A W O Z D A N I E			Obieg dni
	Normatyw tys. zł.	Obrót tys. zł.		Pozosta- łość tys. zł.	O B R Ó T		
					w miesiącu	w przeciągu 1 dnia	
1	2	3	4	5	6	7	8
Surowce	125.000	125.000	30	100.000	120.000	4.000	25
Mat. pomocnicze i inne	18.000	6.000	90	20.000	6 000	200	100
Paliwo	4.500	3.000	45	6.000	3.000	100	60
R a z e m :	147.500	134.000	33	126.000	129.000	4.300	29,3
Produkcja w toku i półwyroby	60.000	180.000	10	48.000	180.000	6.000	8
Wydatki przyszłych okresów	3.000	—	—	3.300	—	—	—
R a z e m :	63.000	180.000	10,5	51.300	180.000	6.000	8,5
Wyroby gotowe	29.500	180.000	5	49.500	16.500	5 500	9
Normowane aktywa	240.000	—	—	226.800	—	—	—
Realizacja produkcji:							
a) wg kosztu własnego	—	180.000	40	—	162.000	5.400	42
b) wg cen hurtowych, bez podat- ku obrotowego	—	270.000	26,7	—	256.500	8.550	26,5

Jak wynika z wyliczenia uwidocznionego w zestawieniu szybkość obiegu aktywów normowanych oparta o realizację produkcji wg cen hurtowych (bez podatku obrotowego) zgodna jest z zaplanowaną szybkością:

według planu 26,7 dni
faktycznie 26,5 „

Szybkość obiegu aktywów normowanych oparta o realizację produkcji wg cen kosztu własnego wykazuje zwolnienie obiegu w stosunku do planu, a mianowicie:

według planu 40 dni
faktycznie 42 „

Należy z całym naciskiem podkreślić, iż niedopuszczalne jest podsumowanie poszczególnych wskaźników dla otrzymania szybkości obiegu wszystkich środków obrotowych.

W celu wyliczenia szybkości obiegu ogólnej sumy

środków normowanych należy przeciętną pozostałość podzielić przez obrót dzienny.

Przykład: obliczenie szybkości obiegu środków obrotowych w zapasach produkcyjnych wg sprawozdania:
Pozostałość 126.000 tys. zł.
Obrót dzienny 4.300 „
Szybkość obiegu $126.000 : 4.300 = 29,3$ dnia

Powracając do poszczególnych grup obiegu środków obserwujemy w naszym przykładzie przyspieszenie obiegu w sferze produkcji, przy jednoczesnym zwolnieniu obiegu środków w sferze obrotowości:

Obieg środków w zakresie zapasów produkcyjnych wynosi faktycznie 29,3 dnia wobec zaplanowanych 33 dni.

Obieg środków w samej produkcji wynosi faktycznie 8,5 dnia — wobec zaplanowanych 10,5 dnia.

Jednocześnie obserwujemy, iż szybkość obiegu wyrobów gotowych wyniosła 9 dni — wobec zaplanowanych 5 dni.

Zwolnienie obiegu wyrobów gotowych w dużej mierze pochłonęło osiągnięcia zdobyte w sferze produkcji.

W wypadku wykonania planu na odcinku realizacji w zakresie normowanych aktywów **osiągnęliśmy pewne przyspieszenie obiegu środków**, ponieważ ogólna suma aktywów była faktycznie niższa o 5,5% od zaplanowanej. (Normowane aktywa wg planu 240.000 tys. zł., a faktycznie zgodnie ze sprawozdaniem 226.800 tys. zł.).

Niewykonanie planu realizacji produkcji przyczyniło się do zwolnienia obiegu ogólnej sumy środków obrotowych.

JÓZEF GORGOLEWSKI

Wykorzystanie zużytych opakowań blaszanych po paście do obuwia i podłóg

Łącznie ze wzrostem produkcji we wszystkich gałęziach przemysłu państwowego, również i na odcinku produkcji past do obuwia i past do podłóg należy zanotować stały wzrost zapotrzebowania i w ślad za tym, wzrost produkcji tych artykułów.

W Polsce pasty do obuwia i podłóg stały się artykułem masowego powszechnego użytku, przez wzmogoną produkcję obuwia skózanego wzrasta się automatycznie i popyt na środki konserwujące obuwie, a jednym z głównych takich środków jest pasta do obuwia.

Zakrojony na wielką skalę plan budownictwa w ogóle, a w szczególności odbudowy i wznoszenia nowych budynków mieszkalnych i biurowych, spotęgował znaczny wzrost zapotrzebowania na pasty do podłóg, które nie tylko są niezbędne do racjonalnej konserwacji posadzek czy podłóg, ale wpływają dodatnio na higienę i zdrowie mieszkańców.

Jako opakowanie bezpośrednie zarówno past do obuwia jak i past do podłóg stosuje się dotychczas wyłącznie pudełka lub puszki blaszane. Oba te artykuły produkowane w olbrzymich ilościach, wymagają również olbrzymich ilości opakowań blaszanych, które po zużyciu są po prostu wyrzucane jako przedmioty zbędne.

Planowy system oszczędzania zmusza do zastanowienia się nad takim marnotrawieniem tak cennego materiału jak blacha, z której produkowane są pudełka do past do obuwia i podłóg. Zagadnienie zużytkowania opakowań blaszanych po paście do obuwia i podłóg jest problemem o pierwszorzędnym znaczeniu i trzeba znaleźć drogę, aby przekonać społeczeństwo, że ta rozrzutność w tej dziedzinie wydatnie przyczynia się do wzrostu kosztów produkcji, co w konsekwencji odbija się na konsumencie.

Zużyte pudełka blaszane po paście do obuwia i podłóg stanowią cenny surowiec, którego lekomyślnie pozbawiamy się, zbierając zaś te pudełka będziemy współpracować konstruktyw-

nie przy wycenie obrotu wg realizacji liczonej po cenie kosztu własnego nie obserwujemy odchylenia od planu, natomiast przy wycenie wg cen hurtowych zwolnienie obiegu wynosi 5%. Według planu 40 dni — (faktycznie 42 dni).

Przyczyną tego zjawiska jest w głównej mierze ponadplanowe obniżenie kosztu własnego o 3%, a w pewnym stopniu również przesunięcia w asortymencie na korzyść produkcji bardziej rentownych artykułów.

Na dobro przedsiębiorstwa można zapisać jedynie osiągnięcia obniżenia kosztu własnego.

nie z ogólną państwową gospodarką planową i współdziałać przy obniżeniu kosztów produkcji, przez co będziemy mieli możliwość zakupywania coraz więcej towarów, po coraz niższej cenie.

Uchwałą KERM z dnia 14.X.1949 r. zostały powołane Komisje Opakowań przy centralnych zarządach, centralach handlowych i równorzędnych jednostkach organizacyjnych, których zadaniem jest między innymi opracowanie wniosków o korzystaniu z opakowań, Komisje te już pracują, ale przedstawione przez nie projekty wymagają dla pełnej realizacji tychże, aby ogół naszego społeczeństwa docenił należycie ważność sprawy, od tego bowiem jest w znacznej mierze uzależnione powodzenie całej akcji o tak doniosłym dla naszej gospodarki znaczeniu.

Niezależnie od tego zgłoszone zostały ostatnio pomysły racjonalizatorskie mające na celu uzyskanie maximum oszczędności blachy przy produkcji opakowań do past do obuwia i podłóg, bądź też przez opracowanie projektu nowego pudełka blaszanego na pastę do obuwia, który to pomysł zgłosił ob. Molenda, bądź przez zastosowanie pudełek i puszek tekturowo-blaszanych do past do podłóg pomysłu ob. ob. Jaworskiego i Gorgolewskiego. Oba te pomysły uwzględniają celowość opakowania i dadzą wielomilionowe oszczędności rocznie na zużyciu blachy.

W dziedzinie racjonalizacji, standaryzacji i wprowadzenia pewnych typów opakowań dla poszczególnych gałęzi naszego przemysłu zrobiło się u nas już wiele, ale ciągle jeszcze za mało w porównaniu z wielkimi postępami w tym kierunku, jakie osiągnęły sąsiadujące z nami państwa demokracji ludowej.

Właściwe fachowe podejście do tego zagadnienia mamy możliwość zaobserwować w krajach ZSRR, nasze coroczne Międzynarodowe Targi Poznańskie są zawsze b. licznie obsłane przez Związek Radziecki, który wskazuje w swych eksponatach, że na odcinku opakowań należy

łączyć estetykę, celowość i praktyczność zastosowania opakowań wraz z maksymalnymi, możliwymi do osiągnięcia oszczędnościami na materiale użytym do wyrobu tych opakowań.

Również i Czechosłowacja może poszczycić się znacznymi sukcesami, jakie niewątpliwie osiągnęła na odcinku opakowań.

Musimy skwapliwie korzystać z wszechstronnych, bogatych doświadczeń ZSRR, przyswajając

sobie metody opracowywania tego zagadnienia, przyczyniając się tym do wzrostu potęgi gospodarczej naszego Kraju.

Uporządkowanie gospodarki i obrotu zużytkami opakowaniami blaszanymi po paście do obuwia i podłóg stało się już kwestią palącą i im szybciej nastąpi załatwienie tej sprawy, tym większe korzyści osiągniemy na tym polu.

Konserwacja pasów skórzanych

Opracowanie Centrali Handlowej Przemysłu Skózanego

Pas zawsze był artykułem droгим nawet w warunkach całkiem ustabilizowanego życia ekonomicznego. Dlatego też technika dążyła do tego, aby granice trwałości pasa przesunąć jak najdalej.

Osiąga się powyższe — z jednej strony — przez racjonalne zastosowanie pasa do jego indywidualnych warunków pracy, oraz z drugiej strony — przez odpowiednią konserwację pasa.

Pas napędowy traktuje się jako elastyczną przekładnię maszyny, którą wprowadza w ruch. Dzięki swej elastyczności jest on nie tylko przenośnikiem siły — lecz także amortizatorem, wchłaniającym nagłe zmiany obciążeń maszyny i przez to zabezpiecza ją od połamań w wypadku nagłego wzrostu obciążenia np. w walcownikach żelaza etc.

Znamy cały szereg różnorodnych napędów jak na przykład: krzyżowy, półkrzyżowy, b. krótkie napędy z rolką naprężającą, napęd obustronny, kiedy pas pracuje jedną i drugą stroną (wenderowe pasy), następnie idą napędy stożkowe o małych średnicach, napędy stożkowe o dużych średnicach itd.

Dla każdego napędu należy dobrać odpowiedni rodzaj skóry i zastosować właściwą konstrukcję pasa.

Uwzględnić również należy warunki atmosferyczne w jakich pracuje pas, tj. temperaturę i ilość zawartej w powietrzu wilgoci.

Dla silników elektrycznych, dynamo, kompresorów, dla szybkobieżnych przedziałniczych pasów należy stosować środkowe części pasów grzbietów na mokro wyciąganych kruponów roślinnego lub chromowego garbowania.

Dla szybkobieżnych pasów, np. dla frezarek pionowych (napęd półkrzyżowy) przemysłu drzewnego — należy stosować krpony chromowe, które odporne są na nagrzew.

Wszystko wyżej powiedziane dotyczy pierwszego warunku, który jest nieodzownym dla przedłużenia trwałości pasów. Teraz przechodzimy do drugiego warunku — **konserwacji pasa.**

Podczas pracy pasa zawartość tłuszczu jego zmniejsza się. Pas pozbawiony dużej części tłuszczu staje się suchym, twardnieje, traci dawną swą elastyczność i żywotność i zaczyna pękać.

W celu zapobiegnięcia tym niepożądanym zjawiskom — należy pas przeimpregnować, tj. nasycić go ponownie pewną ilością tłuszczu.

W jaki sposób przeprowadzamy impregnację pasów? Przede wszystkim należy pas oczyścić dobrze z kurzu za pomocą szczotki. Od strony mizdry zeskrobujemy skamieniałą warstwę różnych adhezyjnych środków jakie pozostały na nim, najczęściej w postaci wosku lub żywicznych ciał, jak np. kalafonia. Następnie lekko przecieramy pas ścierką umoczoną w ciepłej wodzie. Po oczyszczeniu pasa — przystępujemy do impregnacji. Do tego celu używamy mieszaniny norweskiego tranu z łożem wołowym lub baraniną w proporcji 1:3, tzn. 1 część łożu plus 3 części tranu. Mieszaninę tę należy nagrzać do stanu płynnego. Następnie temperaturę płynu obniżamy do takiego stanu, aby nie nastąpiło skrzepnięcie. Skóra roślinnego garbowania nie znosi temperatury wyższej ponad 40°C — natomiast dla skóry mineralnego garbowania, to zastrzeżenie jest zbędne, ponieważ skóra chromowa wytrzymuje temperaturę do 100°C bez żadnych zmian strukturalnych. Nacierania od strony mizdry dokonuje się przy pomocy szczotki. Czas lub stopień natłuszczenia nie może być ściśle określony, ponieważ w każdym wypadku ma się do czynienia z różnymi konsystencjami skór.

Wskaźnikiem nasycenia pasa będzie zjawienie się tłuszczu od strony liczka. Zresztą każdy fachowy rymarz lub doświadczony smarownik wyczuje kiedy pas jest dostatecznie nasycony.

Impregnację przy planowej konserwacji należy przeprowadzać **co 4 miesiące.**

Jeszcze jedno zjawisko podczas pracy pasa, które nie tylko, że skraca żywot pasa, lecz również ujemnie odbija się przede wszystkim na produkcji maszyny. Jest to poślizg, który powstaje przy wyciągnięciu się pasa, oczywiście pas ten można skrócić i znowu jakiś czas będzie on naciągnięty. Jednak przy szybkobieżnych napędach nie można naciągnąć do takiego stopnia, ażeby łożyska mogły się nagrzać i dlatego poślizg pasa zawsze istnieje, powodując stały nagrzew pasa, który z tego powodu kruszeje i pęka.

W celu wyeliminowania tych niepożądanych konsekwencji jakie powoduje poślizg w pasie,

stosujemy smar adhezyjny, który wytwarza odpowiednią czepność pomiędzy pasem a kołem maszyny. Adhazyjnych smarów spotyka się bardzo dużo. Są one różnorodne, ale przeważnie zawierają żywiczne związki, które niszczą włókna pasa. Nie wolno używać kalafonii i środków zawierających związki żywiczne, które najczęściej stosują w fabrykach, a które jak powiedzieliśmy wyżej niszczą włókno skóry. Jedynymi najodpowiedniejszymi środkami adhezyjnymi są oksydowane tłuszcze — tran lub ryцина. Jeżeli tran bądź emy nagrzewać, wprowadzając jednocześnie pod ciśnieniem powietrza — to po pewnym czasie tran się zagęszcza i oksyduje. Otrzymujemy masę galaretowatej konsystencji, lepką z doskonałą czepnością.

Na przeimpregnowany pas podczas biegu jego ze strony mizdry nalewamy minimalną ilość smaru adhezyjnego, który uprzednio musi być podgrzewany.

Nalewanie smaru dokonuje się przy pomocy oliwiarki z długim dzióbkiem. Usłyszymy charakterystyczne lekkie trzaski spowodowane odrywaniem się pasa od koła. Jeżeli mierzymy tachometrem obroty maszyny — to niewątpliwie przekonamy się, że ona znacznie wzrosła, co świadczy o zaniku poślizgu pasa. Stosowanie impregnacji i adhezji w całości stanowi konserwację pasów, która łącznie z odpowiednio przygotowanym do warunków pasem przedłuża

trwałość jego, jak wykazuje praktyka w dużym stopniu.

Koszty jakie się ponosi z tytułu impregnacji i adhezji są minimalne, w porównaniu do korzyści jakie osiągniemy z przedłużenia trwałości pasa.

Poza tym wg najnowszych badań z dziedziny wytrzymałości tworzyw stwierdzono, że w materii na skutek długiej pracy powstało zjawisko zmęczenia, które może spowodować strukturalne zaburzenia.

Dla uniknięcia powyższego należałoby w dni świąteczne porzucać pasy z maszyny, ażeby odpoczęły. Faktycznie rzecz biorąc jest to trudne do przeprowadzenia, ponieważ ponowne zakładanie pasów byłoby kosztowną stratą czasu.

KONSERWACJA PASÓW W MAGAZYNIE

Pasy transmisyjne należy przechowywać w miejscach o temperaturze od 18 — 22° C na półkach drewnianych, w żadnym wypadku na podłodze betonowej lub asfaltowej, czy też w warunkach wilgotnych.

W celu zniwelowania wpływu szkodliwych warunków atmosferycznych należy pasy znajdujące się w magazynie w okresach 2-miesięcznych smarować tranem sulfonowanym z domieszką łożu baraniego lub bydlęcego w stosunku 70% tranu i 25% łożu baraniego lub bydlęcego. Pasy należy smarować do zupełnego nasycenia skóry tłuszczem.

Korekta planów zaopatrzenia na rok 1950

Sposób zgłaszania poprawek do planu zaopatrzenia na r. 1950 został ustalony w piśmie okólnym Dep. Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych PKPG z dn. 29.III.1950 r. Poniżej podajemy zawarte w nim wytyczne:

Instrukcja w sprawie sporządzenia planu zaopatrzenia na cele nieinwestycyjne na rok 1950 zatwierdzona zarządzeniem Przewodniczącego Państw. Komisji Planowania Gospodarczego z dn. 29.IV.1949 r. znak: BJ-1-0400-23 zobowiązała jednostki składające swe plany do PKPG do złożenia również zmian, poprawek i uzupełnień, jeśli by one powstały w wyniku ponownego skontrolowania tych planów.

W związku z tym PKPG zawiadamia, że korekta planów PKPG powinna być:

- a) zgłoszona w terminie do 15 maja br.
- b) ograniczona do materiałów podlegających rozdzielnictwu przez PKPG, względnie przez instytucje przez nią upoważnione.
- c) ograniczona jedynie do strony ilościowej.
- d) ograniczona do zapotrzebowań na cele nieinwestycyjne.
- e) sporządzona na formularzu wg załączonego wzoru.

Korektę planów zaopatrzenia zgłaszają do PKPG — Dep. Bil. Tow. Art. Przemysłowych:

1. Centrale zaopatrzenia materiałowego lub inne

jednostki podległe Ministerstwom: Górnictwa, Przemysłu Ciężkiego, Przemysłu Lekkiego, Przemysłu Rolnego i Spożywczego, które plany zaopatrzenia złożyły bezpośrednio do PKPG.

2. Ministerstwa nie wymienione w p. 1 obejmują cały swój resort bez względu na to, czy podległe im jednostki składały swe plany bezpośrednio do PKPG. Ministerstwa, których podległe jednostki zużywają małe ilości materiałów przydzielanych i z tego powodu nie objęte były rozdzielnikiem, nie powinny w zasadzie zgłaszać do PKPG swych dodatkowych zapotrzebowań. Jednostki te powinny swe zapotrzebowania pokryć w ramach puli materiałowej pozostawionej na ten cel, terenowemu aparatowi handlowemu central handlowych. Jedynie w wyjątkowych wypadkach poważnych stosunkowo zapotrzebowań, które nie mogą być pokryte przez centrale handlowe bez specjalnego przydziału, winny zapotrzebowania te być zgłaszane do PKPG, zgodnie z niniejszym pismem.

Korekty planów zaopatrzenia w oparciu o niniejsze pismo okólnie nie zgłasza Min. Budownictwa.

Jednostki przedkładające PKPG zmiany do planu zaopatrzenia, przesyłają jednocześnie odpisy do właściwych central handlowych.

Jednostki podległe Ministerstwu wymienionym w p. 1 przesyłają ponadto odpisy tym Ministerstwu.

Pod korektą planu zaopatrzenia przedkładaną do PKPG należy rozumieć wyłącznie przedstawienie ilościowych różnic in plus lub in minus w rocznym zapotrzebowaniu, wyrażających się bądź wnioskiem o dodatkowy przydział, bądź też zrzeczeniem z części lub całości uzyskanego przydziału.

Wniosek o dodatkowy przydział może być umieszczony w korekcie planu w zasadzie wówczas, jeśli zwiększenie zapotrzebowania jest uzasadnione następującymi przyczynami:

1. zwiększenie planu produkcyjnego wzgl. rozpoczęcie niezaplanowanej początkowo produkcji artykułu, do wytwarzania którego służy zapotrzebowany materiał;
2. błędy planowania
 - a) stwierdzenie mniejszego zapasu faktycznego na koniec roku 1949 niż przewidywano w okresie sporządzania planu rocznego,
 - b) uzasadniona obiektywnymi przyczynami, konieczność zwiększenia normy zapasu wzgl. normy zużycia ponad wielkość zaplanowaną;
3. udowodnione błędy arytmetyczne, które spowodowały umieszczenie w planie rocznym zbyt małego zapotrzebowania.

We wszystkich innych wypadkach, a więc również i w wypadku, gdy otrzymany przydział nie pokrywa zaplanowanego w planie rocznym zapotrzebowania, należy szukać rozwiązania zagadnienia na innej drodze. M. innymi należy szukać możliwości zastosowania mniej deficytowego materiału zastępczego, dążyć do radykalnego obniżenia norm zużycia i zapasu. W wyjątkowych wypadkach, gdy mimo zastosowania tych środków przydział okazałby się niewystarczający, może być umieszczony w korekcie wniosek o dodatkowy przydział.

Zrzeczenie części lub całości przydziału powinno mieć miejsce, jeśli zachodzą przyczyny odwrotne do wyżej podanych. Zatajenie faktu posiadania nadmiernego przydziału deficytowego materiału, jest szkodziem gospodarczym nie mniejszym niż zatajenie posiadania w nadmiarze samego materiału.

Pismo niniejsze nie dotyczy branży XIV (łożyska

toczne). Dodatkowy plan zaopatrzenia na łożyska powinien być opracowany wg instrukcji zatwierdzonej Zarządzeniem Przewodniczącego PKPG z dnia 18.I. 1950 r. Znak: BJ-1-0400/50/6.

Omówienie wzoru formularza

W rubryce 1 należy podać kolejną numerację materiałów wyszczególnionych w rubryce 3.

W rubryce 2 należy podać nazwy materiałów zgodne z nazwami użytymi w planie zaopatrzenia.

W rubryce 3 należy podać zużycie materiałów w roku 1949. Jeśli stan statystyki nie pozwala na określenie rzeczywistego zużycia, należy podać wysokość dostaw danego materiału w roku 1949.

W rubrykach 4 i 5 należy wpisać zapotrzebowania i zużycia odpowiadające ilościom umieszczonym w planie złożonym PKPG.

W rubryce 6 należy podać poprawione zapotrzebowanie na rok 1950, wyliczone przy przestrzeganiu zasad podanych w niniejszym piśmie.

W załączniku do formularza należy uzasadnić, czym zostały spowodowane różnice między zapotrzebowaniem umieszczonym w planie, a skorygowanym zapotrzebowaniem.

W rubryce 7 należy podać pełny przydział danego materiału, a więc ilość otrzymaną z rozdzielnika rocznego i wszelkie przydziały dodatkowe uzyskane do chwili opracowania korekty.

W załączniku do formularza należy podać oddzielnie ilości uzyskane z rozdzielnika rocznego i z dodatkowych przydziałów z podaniem znaku i daty pisma przydzielającego.

W rubryce 8 należy podać dodatkowe zapotrzebowanie, które winno być wynikiem odjęcia cyfry rubr. 7 od rubr. 6.

W rubryce 9 „zrzeczenie” jest różnica wynikająca z odjęcia cyfry rubr. 6 od rubr. 7.

W rubryce 10 należy podać numer kolejny części załącznika, podającego uzasadnienia do rubr. 4.

U w a g a : Ograniczenie w niniejszym piśmie korekty zapotrzebowania do materiałów przydzielanych, jako odcinka szczególnie interesującego PKPG, nie powinno wpłynąć ograniczająco na podjętą akcję kontroli całych planów zaopatrzenia.

MINISTERSTWO
C. Z. M.

WNIOSEK O DODATKOWE PRZYDZIAŁY oraz zrzeczenia materiałów przydzielonych na rok 1950.

Branża (grupa) materiałowa jednostka miary

Lp.	Nazwa materiału	Zużycie w 1949	Plan na r. 1950		Skorygo- wane za- potrzebo- wanie	Przydział	Dodatkowe zapo- trzebo- wanie	Zrzecze- nie	Nr uzasa- dnienia
			zapotrze- bowanie	zużycie					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

Tryb zaopatrzenia materiałowego produkcji budowlano - montażowej w roku 1950

Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych PKPG udzielił w piśmie okólnym nr 5, znak BI.1-030-5 z dnia 1.4.50, następujących wyjaśnień w sprawie zaopatrzenia produkcji budowlano-montażowej:

Zgodnie z trybem i metodą przewidzianą instrukcjami PKPG na rok 1950 (Nr 7 i 8) planowanie zaopatrzenia produkcji budowlano - montażowej było obowiązkiem:

- b. państwowych i samorządowych przedsiębiorstw budowlano-montażowych, w zakresie robót zleconych im we właściwym terminie do wykonania,
- b. inwestorów w zakresie:
 - robót wykonywanych przez nich systemem gospodarczym,
 - zleconych przedsiębiorstwom spółdzielczym, wzgl. prywatnym,
 - niezleconych we właściwym terminie.

Po sporządzeniu, wg powyższego trybu, planów zaopatrzenia nastąpiły zmiany w systemie wykonawstwa w postaci:

- a. dodatkowych zleceń robót, figurujących w okresie sporządzania planu w puli robót niezleconych,
- b. zmian w limitach oraz tytułach inwestycyjnych poszczególnych inwestorów,
- c. przesunięć poszczególnych robót w ramach puli przedsiębiorstw państwowych i samorządowych,
- d. przesunięć poszczególnych robót z puli wykonawstwa przedsiębiorstw państwowych i samorządowych do puli pozostałej.

W wyniku powyższych zmian, opracowane plany zaopatrzenia nie przedstawiają aktualnych potrzeb wykonawców, a w następstwie przyznane przydziały materiałów rozdzielanych przez PKPG wymagają analizy i ewentualnej korekty.

Zgodnie z Zarządzeniem Przewodniczącego PKPG z dn. 16.XII.1949 materiały zakupione lub zamówione przez inwestorów na cele wykonania robót, które zostały następnie zlecone przedsiębiorstwom państwowym, winny były być przez inwestorów odstąpione odpowiednim przedsiębiorstwom wykonawczym. W wyniku wykonania tego zarządzenia część dodatkowo przyjętych zleceń przez przedsiębiorstwa budowlano-montażowe znalazła pokrycie materiałowe w przekazanych dodatkowo materiałach.

Ponieważ jednak istniejący obecnie podział puli materiałowej nie jest bezpośrednio powiązany z podziałem puli wykonawstwa inwestycyjno-budowlanego, w związku z czym mogłoby mieć miejsce niewłaściwe zaspokojenie potrzeb odbiorców, Departament

Bilansów Towarowych Artykułów Przemysłowych w porozumieniu z Departamentem Budownictwa wyjaśnia, że:

1) obowiązkiem państwowych i samorządowych przedsiębiorstw (z wyjątkiem Przedsiębiorstw Powiatowych, traktowanych przejściowo w trybie przewidzianym dla przedsiębiorstw spółdzielczych), budowlano - montażowych jest zaopatrzenie całości robót objętych ich planem wykonawstwa.

Zaopatrzenie to zostanie pokryte:

- a) materiałami przydzielonymi i zamówionymi przez przedsiębiorstwa dla robót figurujących w ich planie wykonawstwa,
- b) materiałami odstąpionymi przedsiębiorstwom przez inwestorów (w wykonaniu zarządzenia z dn. 16.XII.1949),
- c) materiałami przydzielonymi obecnie dodatkowo przedsiębiorstwom i zamówionym przez nie dodatkowo.

2. Obowiązkiem inwestorów jest zaopatrzenie robót wykonywanych przez nich systemem gospodarczym wzgl. zleconych do wykonania przedsiębiorstwom niepaństwowym.

3. W przypadku przesunięcia wykonawstwa robót w puli przedsiębiorstw państwowych w ramach jednego resortu, zaopatrzenie nastąpi z przydziału globalnego uzyskanego przez resort. Obowiązek cedowania ulokowanych zamówień winien zostać rozstrzygnięty zarządzeniem wydanym przez odpowiednie Ministerstwo nadrzędne.

4. W przypadku przesunięcia wykonawstwa robót w puli przedsiębiorstw państwowych podległych różnym Ministerstwom, równocześnie z przesunięciem wykonawstwa powinno nastąpić przesunięcie prawa do otrzymania materiału w formie przydziału PKPG oraz odstąpienia odpowiedniego ulokowanego zamówienia.

5. W przypadku przesunięcia wykonawstwa robót z puli przedsiębiorstw państwowych do pozostałej puli wykonawstwa, równocześnie powinno nastąpić przesunięcie prawa do otrzymania materiału na rzecz inwestora, w formie korekty przydziału PKPG oraz odstąpienia ulokowanego zamówienia.

6. W przypadku zmiany wykonawcy w trakcie wykonywania roboty budowlano-montażowej, wykonawca obejmujący robotę ma prawo do przejęcia materiałów znajdujących się na placu budowy, względnie materiałów przydzielonych lub zamówionych (wzgl. i zamówionych) na cele wykonania przejmowanej roboty.

7. Przypadki, omówione w pktach 3—7, dotyczą zmian dokonywanych dodatkowo po dacie zatwierdzenia planów wykonawstwa.

Rewizja planu zaopatrzenia na papier i tekturę na drugie półrocze 1950 roku

Obowiązek przeprowadzenia rewizji planu zaopatrzenia na papier i tekturę na r. 1950 oraz opracowania szczegółowego planu za drugie półrocze br. wprowadza pismo Dep. Zaopatrzenia i Bilansów Mat. PKPG z kwietnia 1950 r., znak: BI-6-B.204.

Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego zawiadamia, że w związku z opracowaniem szczegółowego planu zaopatrzenia na wytwory papiernicze i tekturę na II półrocze br. zaistniała konieczność przeprowadzenia rewizji planu zaopatrzenia, ustalonego na r. 1950.

Szczegółowy plan zaopatrzenia na II półrocze br. zawierać będzie asortymentowe pozycje papieru i tektury, wyszczególnione w załączonym wykazie.

PKPG prosi o dokładne przeanalizowanie zapotrzebowań na II półrocze, wg pozycji ww. wykazu i przesłanie skorygowanego zapotrzebowania na II półrocze rb. **do dnia 15.VI.1950 r.** do Departamentu Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych PKPG, a w odpisie do Centrali Handlowej Przemysłu Papierniczego w Łodzi.

W zapotrzebowaniu powyższym należy podać oddzielnie:

- a) papier i tekturę zużywane na **cele produkcyjne** (przetwórstwo i opakowania produkcyjne),
- b) papier i tekturę używane na **cele administracyjne**.

Do pozycji powyższej nie należy włączać zapotrzebowania na papier, przeznaczony na wykonanie druków użytkowych, względnie na zaopatrzenie drukarni własnych, nie należących do Centralnego Zarządu Przemysłu Graficznego. Zapotrzebowania tego rodzaju pokrywane być mogą wyłącznie w Centralnym Zarządzie Przemysłu Graficznego. (p. uwaga).

Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego podkreśla, że zapotrzebowania powinny być **umotywowane** normami i celem zużycia. W razie trudności w zastosowaniu norm wyliczeniowych należy uzasadnić zapotrzebowanie **szczegółowo** w formie opisowej.

PKPG zaznacza przy tym, że instytucje składające zapotrzebowania będą odpowiedzialne za utrzymanie zapotrzebowań w granicach istotnych potrzeb i normatywu zapasu.

U w a g a :

Zapotrzebowania na cele administracyjne zgłaszają wyłącznie Ministerstwa na potrzeby własne i podległych im Centralnych Zarządów Przemysłowych. Zapotrzebowania pozostałych instytucji i jednostek podległych Ministerstwu, zgłaszać należy bezpośrednio w terenowych oddziałach Centrali Handlowej Przemysłu Papierniczego, względnie innych uspołecznionych placówkach handlowych.

WYKAZ WYTWORÓW PAPIERNICZYCH I TEKTUR

U w a g a :

1. W zapotrzebowaniu należy podać papiery i tektury wg podanej kolejności grup i asortymentów.

2. Zapotrzebowania na cele administracyjne zgłaszają wyłącznie Ministerstwa na potrzeby własne i podległych im Centralnych Zarządów Przemysłowych. Zapotrzebowania pozostałych instytucji i jednostek podległych Ministerstwu, zgłaszać należy bezpośrednio w terenowych oddziałach Centrali Handlowej Przemysłu Papierniczego, względnie innych uspołecznionych placówkach handlowych.
3. **Zapotrzebowania nieumotywowane szczegółowo nie będą rozpatrywane.**

Grupa bibułek:

butelkowa
karbonowa
kwiatowa
papierosowa
do parafinowania
przebitkowa drzewna
„ bezdrzewna
pakowa z celulozy niebielonej
pakowa z celulozy bielonej
serwetkowa
toaletowa
do sklejania blach transf.

Grupa papierów drukowych:

wartościowy banknotowy bezdrzewny
„ znaczkowy „
powielaczowy drzewny (cyklostyl)
„ bezdrzewny

Rewizją planu zaopatrzenia nie są objęte inne papiery drukowe (z wyjątkiem papieru wartościowego, znaczkowego i powielaczowego), opracowane już oddzielnie na konferencji odbytej w dniu 30 marca 1950 roku.

Grupa papierów piśmiennych:

kopertowy drzewny
kreślarski bezdrzewny (techn. 240 g)
pelur bezdrzewny
rysunkowy drzewny (szkolny)
albumowy drzewny (kwitariuszowy)
piśmienny drzewny
„ bezdrzewny

Grupa papierów pakowych:

makulaturowy (szrencowy i szybrowy)
siarczynowy niebielony (Jawa I)
„ bielony (Jawa I)
celulozowo-drzewny niebielony (Jawa II)
celulozowo-drzewny bielony (Jawa II)
siarzanowy (natronowy)
celulozowo - makulaturowy (Manilla)
zapańczany niebieski
biały
do pakowania tkanin (manufakturowy)
słomowy
torebkowy

Grupa papierów przemysłowo-technicznych:

suwowiec do dekalkomanii (na odbijanki)
„ „ kredowania i kolorowania
drzewny
„ „ kredowania i kolorowania
bezdrzewny
„ na pergamin roślinny
„ „ uczulania na światło
papier cewkowy (szpulkowy)
„ na jelita sztuczne
„ kablowy
„ obiciowy (tapetowy)
okładkowy (broszurowy)
przędny (przędzalniczy)
do produkcji taśmy telegraficznej
ustnikowy
workowy siarczanowy (natronowy)
siarczanowy (natronowy) specjalny do wyro-
bu łusek myśliwskich (nabojowy), do
wyrobu papieru ściernego, szlifierskiego
i podgumowanego oraz cewek włókien-
niczych
celulozowy bezdrzewny czarny do wytłaczania
podłożowy do produkcji papieru fotograficz-
nego.

Grupa bibuł:

atramentowa
filtracyjna czerpana (jakościowa)
do filtrowania olejów (maszynowa)
lignina (wata celulozowa)

Grupa pergaminów:

kalka szkicowa
papier pergaminowy (zastępczy pergaminu)
pergamin roślinny do pakowania tłuszczu

Grupa kartonów:

jednowarstwowy drzewny
„ bezdrzewny
„ słomowy
sklejany
wielowarstwowy z pokryciem drzewnym
wielowarstwowy z pokryciem bezdrzewnym
wielowarstwowy słomowy
na bilety kolejowe
na karty do gry

Grupa tektur:

drzewna biała
„ brązowa
kalandrowa
makulaturowa szara
„ twarda
żakardowa
walizkowa
matrycowa
surowa dachowa (papowa)
wojłokowa
preszpan elektrotechniczny
„ okładkowy (konfekcyjny)
tektura opiętkowa
„ brandzłowa
„ obcasowa („koko“)

Grupa papierów uszlachetnionych:

papier dwustronnie kredowany
papier jednostronnie kredowany

Prace przygotowawcze do planu zaopatrzenia na rok 1951

O pracach przygotowawczych do planu zaopatrzenia na r. 1951, które należy niezwłocznie rozpocząć i intensywnie prowadzić, mówi pismo ókólne Departamentu Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych PKPG z dnia 15 kwietnia 1950 r., znak BI-1-030-6:

Doświadczenie lat ubiegłych wykazało, że prace nad sporządzeniem planu zaopatrzenia podejmowane były w zasadzie dopiero po ukazaniu się odpowiedniej instrukcji. Z tego powodu elementy niezbędne do opracowania planu, które mogły być rozpracowane znacznie wcześniej, niezależnie od otrzymania instrukcji, musiały być wykonane w terminie wyznaczonym do opracowania planu zaopatrzenia. Stan ten powodował duże nasilenie pracy i prowadził do nadmiernego pośpiechu, co ujemnie wpływało na dokładność planowania oraz utrudniało przeprowadzenie wnikliwej analizy poszczególnych pozycji planu i koordynacji całości z częściami planu przemysłowo-finansowego.

Aby zapobiec temu w roku bieżącym, należy niezwłocznie podjąć na wszystkich szczeblach produkcji oraz służb zaopatrzenia prace przygotowawcze, które zapewnić winny prawidłowe opracowanie planu zaopatrzenia na rok 1951 zarówno w zakładach jak i w

jednostkach nadrzędnych. Do tego rodzaju prac należy przede wszystkim:

- a) opracowanie brakujących norm zużycia i skontrolowanie już opracowanych,
- b) opracowanie norm zapasów,
- c) wypracowanie metody ścisłego powiązania planu zaopatrzenia z planem finansowym.

Odnosnie prac przygotowawczych na odcinku norm zużycia wyłaniają się następujące zadania:

- a) opracowanie norm zużycia technicznych i statystycznych dla materiałów, dla których nie były one dotychczas opracowane,
- b) dokonanie rewizji norm już stosowanych i zatwierdzonych,
- c) opracowanie przeciętnych zakładowych wskaźników zużycia w przypadkach, gdy to jest potrzebne,
- d) opracowanie przeciętnych wskaźników zużycia dla całych przemysłów.

Opracowane dotychczas normy zużycia obejmują niewystarczającą ilość zużywanych materiałów zarówno podstawowych jak i pomocniczych. Często nie są również opracowane normy dla wyrobów, których

produkcja rozpoczyna się lub ma się rozpocząć. W związku z tym zachodzi konieczność podjęcia prac zmierzających do opracowania brakujących norm zużycia. Za koniecznością rewizji opracowanych już norm zużycia przemawia fakt, że w wielu wypadkach są one bądź przestarzałe, bądź były wadliwie wyliczone.

Postęp techniczny i wysilek robotników - racjonalizatorów sprawiły, że bez uszczerbku dla jakości produkcji można osiągnąć daleko idące oszczędności materiału.

Opracowane i zatwierdzone normy techniczne są nieraz wyższe od norm statystycznych. Porównanie tych norm pozwoli na znalezienie błędów i tym samym urealni planowanie.

Sposób opracowania planu zaopatrzenia wymaga w wielu wypadkach operowania z jednej strony nie wyspecyfikowanymi ściśle asortymentami wyrobów, lecz ich grupą, z drugiej znów strony — nie wyspecyfikowanymi ściśle asortymentami zużywanego materiału a grupą materiałową. Z tych względów konieczne jest opracowanie dla tych wypadków przeciętnych wskaźników zużycia.

Przy opracowaniu planów zaopatrzenia dla całych branż przemysłów lub grup zakładów zachodzi konieczność operowania przeciętnymi wskaźnikami zużycia dla jednorodnej produkcji mimo, że w poszczególnych zakładach wskaźniki te mogą kształtować się rozmaicie. Tymi przeciętnymi wskaźnikami posługuje się również PKPG oraz centrale handlowe przy opracowaniu bilansów materiałowych i rozdzielników. Opracowanie tych wskaźników, ze względów na poprawność planów zbiorczych, jest konieczne.

Ponadto należy zwrócić uwagę na różnice w normach zużycia w poszczególnych zakładach przy produkcji tych samych wyrobów, a to w celu zobowiązania zakładów pracujących na normach mniej korzystnych do wprowadzenia norm progresywnie korzystniejszych, które umieszczone w planie zakładu będą stanowiły dla niego konkretne zadanie do wykonania, pobudzając inicjatywę racjonalizatorską robotników.

Przy opracowaniu **norm zapasu**, organy zaopatrzenia powinny zwrócić szczególną uwagę na właściwe opracowanie:

- a) norm zapasu czasowych wyrażonych w dniach,
- b) norm zapasu ilościowych wyrażonych w jednostkach miary, np. tona, m³, sztuka itp.,
- c) norm zapasu wartościowych wyrażonych w złotych.

Do opracowania czasowych norm zapasu należy powołać w ramach jednostek nadzorujących działalność zakładów grupy w składzie:

1. przedstawiciel pionu zaopatrzenia materiałowego,
2. przedstawiciel pionu finansowego,
3. przedstawiciel pionu technicznego (produkcyjnego).

Grupy te na podstawie odpowiednich wytycznych danych im ze strony Centralnych Zarządów lub odpowiadających im organizacyjnie jednostek powinny przekontrolować i ustalić normy czasowe dla podległych zakładów. Przeprowadzenie i ustalenie norm

zapasów winno odbywać się w porozumieniu z Narodowym Bankiem Polskim.

Centrale Zaopatrzenia w porozumieniu z Narodowym Bankiem Polskim zatwierdzą opracowane dla poszczególnych zakładów normy czasowe, po uprzednim porównaniu norm różnych zakładów i poprawieniu. Ponieważ jednym z podstawowych elementów opracowania czasowych norm zapasu są cykle dostaw, Centrale (Działy) Zaopatrzenia ustalą, z właściwymi Centralami Handlowymi, te cykle dla poszczególnych materiałów.

Do ustalenia ilościowych norm zapasu w planach zaopatrzenia potrzebne jest, oprócz ustalenia czasowych norm zużycia, również i właściwe ustalanie przeciętnego (dziennego) zużycia materiałów. Z tych względów organy zaopatrzenia, przy wydawaniu instrukcji o opracowaniu planu zaopatrzenia oraz przy kontroli planów zaopatrzenia, winny zwrócić uwagę na właściwe zaplanowanie przeciętnego zużycia.

Podstawą do wyliczenia wartościowych norm zapasu są ilościowe normy zapasu i ceny materiałów. Z tego względu należy zwrócić uwagę na stosowanie właściwych cen, którymi powinny być ceny rzeczywiste płacone dostawcom. Należy również dopilnować, aby jednostki sporządzające plany zaopatrzenia były zaopatrzone w cenniki.

W wypadkach, gdy przedmiotem planowania zaopatrzenia jest grupa materiałowa, składająca się z szeregu asortymentów mających różne ceny, należy opracować dla tej grupy cenę przeciętną.

Dopilnowanie stosowania właściwych cen przez jednostki opracowujące plan zaopatrzenia ma szczególne znaczenie ze względu na to, że jest podstawowym warunkiem skoordynowania planu zaopatrzenia z planem finansowym.

W celu zapewnienia ścisłego **powiązania planu zaopatrzenia z planem finansowym**, Centrale (Działy) Zaopatrzenia powinny rozpracować w porozumieniu z działami finansowymi orientacyjne limity finansowe dla jednostek sporządzających plan zaopatrzenia w ramach, w których powinno zamknąć się ich globalne zużycie, zapas i przychód w 1951 roku. Podstawą do opracowania tych limitów finansowych powinny być takie elementy, jak np. zmiany wartości produkcji w 1951 r. w stosunku do r. 1950, zmiany w rodzaju produkcji, dotychczasowa wartość zużycia materiałów, wartość stanu zapasów z bieżących i poprzednich okresów, wartość remanentów do upłynnienia, dotychczasowe limity finansowe itp.

PKPG prosi o jak najwcześniejsze przystąpienie do prac wyżej wymienionych oraz wydanie odpowiednich zarządzeń jednostkom podległym, informując o nich PKPG.

Do dnia 1 czerwca br. winny być nadesłane do PKPG sprawozdania z przebiegu i wyników prac przygotowawczych do planu zaopatrzenia na rok 1951 oraz przedłożone do zatwierdzenia przeciętne wskaźniki zużycia oraz normy czasowe dla materiałów stanowiących zasadnicze pozycje w ich planach zaopatrzenia.

Sprawozdania te przedłożą właściwe Ministerstwa.

Prace przygotowawcze do planu zaopatrzenia produkcji budowlano-montażowej na rok 1951

Pismo okólne Departamentu Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych PKPG z dnia 7.4.50 r., znak BI-1-030-8, omawia prace, które należy wykonać przed przystąpieniem do sporządzania planu zaopatrzenia produkcji budowlano - montażowej:

Prawidłowe opracowanie planów zaopatrzenia produkcji budowlano-montażowej na obecnym etapie rozwojowym wykonawstwa inwestycyjnego, charakteryzującym się brakiem sporządzonej we właściwym czasie pełnej dokumentacji technicznej, wymaga w znacznej mierze operowania wskaźnikami zużycia materiałowego. Wskaźniki zużycia, odniesione do jednostek charakteryzujących wykonywany obiekt, pozwalają na przybliżone określenie potrzeb materiałowych, zastępując czasowo specyfikację materiałową w pełnej dokumentacji technicznej.

Celem ułatwienia przedsiębiorstwom budowlano-montażowym planowania ich potrzeb materiałowych, opracowane zostały w roku 1949 przez Instytut Techniki Budowlanej tablice wskaźników pomocniczych, zawierające między innymi przeciętne wskaźniki zużycia zasadniczych materiałów na jednostkę kubatury w niektórych typach budownictwa ogólnego. W roku bieżącym tablice te zostaną przez Instytut Techniki Budowlanej rozszerzone w kierunku zamieszczenia większej ilości typów budynków, jak również w kierunku uwzględnienia większej ilości oraz dokładniejszej specyfikacji materiałów.

Należy jednak podkreślić, że Tablice ITB nie mogą — siłą rzeczy — przewidzieć wszystkich możliwych przypadków, z którymi styka się planujący zaopatrzenie materiałowe wykonawstwa inwestycyjnego. Równocześnie — wskaźniki te, będące wielkościami przeciętnymi, nadają się lepiej do stosowania w opracowaniach zbiorczych (gdy działa prawo wielkich liczb) niż przy rozpatrywaniu poszczególnych, konkretnych obiektów.

W związku z powyższym, stwierdzając, że wskaźniki ITB stanowić będą podstawowy instrument przy planowaniu zaopatrzenia wykonawstwa obiektów nie rozporządzających pełną dokumentacją techniczną, Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego zwraca uwagę na konieczność równoległego prowadzenia przez poszczególne przedsiębiorstwa budowlano-montażowe prac analityczno-kontrolnych w zakresie zużycia materiałów.

Prace powyższe winny, przede wszystkim, przebiegać w następujących kierunkach:

1. Przedsiębiorstwa wykonawcze winny przeanalizować swój plan produkcyjny pod kątem widzenia wytyczonych zasadniczych, typowych dla ich profilu, rodzajów budownictwa objętego tym planem. Wobec zasady specjalizacji przedsiębiorstw, analiza planu tegorocznego stanowić będzie materiał porównawczy dla prac nad planem na rok 1951.

2. Wytypować, spośród wykonywanych w roku bieżącym obiektów, obiekty poszczególnych typów budownictwa, które będą mogły stanowić pole prac analityczno-kontrolnych odnośnie zużycia materiałowego.

3. Przygotować system badania zużycia, który po-

zwoliliby na konkretnych przykładach zbadać, jak kształtuje się zużycie podstawowych materiałów na jednostkę rzeczową, charakteryzującą dany obiekt.

4. Badane obiekty otoczyć kontrolą zmierzającą do racjonalnego kształtowania zużycia, aby uzyskiwane wyniki nie zostały spaczony wpływami nienormalnych warunków.

5. Omawiane prace analityczno-kontrolne traktować jako zadanie ciągłe oraz opracować system kartotekowania uzyskiwanych wyników, aby uzyskać materiał doświadczalno-porównawczy na przyszłość.

6. Omawiane prace połączyć z uruchomioną sprawozdawczością wg wzorów Z-2, przy czym jednak analiza zużycia odnoszona do rzeczowych jednostek wykonawstwa nie może być zamykana w okresach miesięcznych, zaś — siłą rzeczy — dostosowana będzie do okresu wykonania badanego obiektu.

Biorąc pod uwagę, że omawiane prace mogą odnosić się raczej do wykonawstwa obiektów typowych budownictwa ogólnego, należy zwrócić uwagę na znalezienie odrębnej metody analitycznej w odniesieniu do wykonawstwa obiektów budownictwa specjalnego. Istnieje na tym odcinku możliwość korzystania z materiałów zawartych w fachowej literaturze radzieckiej, określających strukturę zużycia materiałowego w odniesieniu do rzeczowej charakterystyki obiektów. Należy również wziąć pod uwagę możliwość operowania przeciętnymi wskaźnikami zużycia w odniesieniu do finansowych kwot, charakteryzujących obiekty poszczególnych typów.

Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego zwraca uwagę, że prace analityczne w zakresie zużycia materiałowego winny stanowić jeden z podstawowych kierunków działania służb zaopatrzenia. Prace te winny być prowadzone pod kątem widzenia osiągnięcia racjonalizacji i oszczędności w zużyciu materiałowym. Należy podkreślić, że odpowiednie przygotowanie przedsiębiorstw do prac nad planem na rok 1951, w warunkach niedopisującej dokumentacji technicznej, ułatwi realizację planów przez przedsiębiorstwa, bowiem tą drogą mogą zostać zmniejszone możliwości błędów, wywołujące w następstwie konieczność uzyskiwania dodatkowych przydziałów czy też przeprowadzania korektury sortymentów planowanych materiałów.

Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego (Departament Zaopatrzenia i Bilansów Mat.) prosi o nadesłanie w terminie do dnia 22 kwietnia 1950 roku:

- a. sformułowanych konkretnie planów prac przedsiębiorstw w zakresie stanowiącym przedmiot niniejszego pisma. Plany te winny zostać ujęte w ramy terminów, w których należy liczyć na uzyskanie rezultatów. Terminarze winny zostać opracowane pod kątem widzenia wykorzystania pierwszych rezultatów do prac nad planem na rok 1951;
- b. omówienia wskazującego, jakie prace zostały już uruchomione — czy to po otrzymaniu niniejszego pisma, czy też jeszcze przed jego otrzymaniem.

Udzielanie centralom handlowym informacji o kształtowaniu się zapotrzebowań materiałowych w r. 1951

Pismo okólne Dep. Zaopatrzenia i Bilansów Materiałów z dn. 22.4.1950 r., znak BI-1-030-7 nakłada na odbiorców obowiązek informowania swych dostawców, przed sporządzeniem planu zaopatrzenia na r. 1951, o przewidywanym kształtowaniu się ich zapotrzebowań materiałowych na rok przyszły:

Przy opracowaniu przez centrale handlowe na rok 1951 planów zbytu i uzgodnieniu ich z planem produkcyjnym oraz przy opracowaniu bilansów materiałowych, zachodzi konieczność uzyskiwania przez centrale danych o zapotrzebowaniu kraju.

Odcinki planów zaopatrzenia na rok 1951, jakie zostaną centralom przesłane, nadejdą w terminie zbyt późnym, aby mogły one do tego czasu czekać z podjęciem swych prac nad planem na rok 1951.

Określanie przez centrale handlowe zapotrzebowań na materiały na rok 1951 w oparciu o znajomość potrzeb roku bieżącego i okresów poprzednich, nie pozwala jednak na uchwycenie zmian w zapotrzebowaniu materiałowym, jakie zajdą u odbiorców w związku ze wzrostem i strukturą produkcji oraz inwestycji, co w konsekwencji zmienia w rozmaity sposób zapotrzebowanie na poszczególne materiały w roku przyszłym w stosunku do roku bieżącego.

Jest oczywiste, że dokładnych danych o kształtowaniu się zapotrzebowań na poszczególne materiały w r. 1951, odbiorcy nie są w stanie podać przed opracowaniem planu zaopatrzenia. Niemniej jednak odbiorcy wiedzą na kilka miesięcy przed zakończeniem prac nad planem zaopatrzenia, jakie zasadnicze zmiany zajdą w planie produkcyjnym w r. 1951 w stosunku do r. 1950, jakie wystąpią nowe produkcje, jakie zmia-

ny zajdą w wykonywanych inwestycjach, jakie pojawia się nowe rozwiązania w budownictwie i w jaki sposób wpłynę to na kształtowanie się zapotrzebowań na podstawowe materiały.

Udzielenie tych danych jest nie tylko pożądane dla central handlowych, ale jest obowiązkiem odbiorców, ponieważ zabezpiecza to pokrycie ich zmieniających się potrzeb i zapewnia wykonanie ich planów.

Z tych względów odbiorcy obowiązani są udzielać, na życzenie central handlowych danych odnośnie przewidywanego kształtowania się ich potrzeb na materiały w ich użyciu podstawowe i to przed opracowaniem planu zaopatrzenia, a w wypadkach gdy zmiany w produkcji przemysłowej, budowlanej mogą spowodować poważne zmiany w zużyciu dotychczas odbieranego materiału, które znacznie mogą wpłynąć na kształtowanie się zbytu i obowiązani są sami niezwłocznie zawiadamiać o tym centrale handlowe.

Jakkolwiek podawane powyższe informacje posłużą do opracowania projektów planów central handlowych, które mogą ulec korekcie po nadesłaniu odcinków planów zaopatrzenia, należy zwrócić uwagę na możliwie najdalej idącą dokładność w udzielaniu informacji o kształtowaniu się elementów wpływających na zaopatrzenie czy samego zaopatrzenia, aby zapobiec powstawaniu zbyt poważnych rozbieżności między orientacyjnym zapotrzebowaniem, jakie wyniknie z planów.

Należy również dopilnować, aby zamówienia, jeśli mogą być złożone przed otrzymaniem planu i zaopatrzenia, były składane w możliwie wczesnych terminach.

Zasady sprzedaży użytkowego złomu motoryzacyjnego

Departament Bilansów TAP — PKPG pismem z dn. 31.III.50, znak BI-4-2039-B. 101-462-50 uregulował sprawę sprzedaży użytkowego złomu motoryzacyjnego. Poniżej podajemy treść cytowanego pisma:

W częściowym wykonaniu Uchwały Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów z dn. 29.11.1949 w sprawie obsługi technicznej samochodów — Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego uchyla drugą część pisma Nr BI-4-B. 101-7850-1410-49 dotyczącą specjalnych zasad przy zagospodarowaniu i sprzedaży złomu użytkowego motoryzacyjnego.

W związku z § 3 i § 5 ww. Uchwały, powierzającej spółdzielczym warsztatom i stacjom obsługi publiczną obsługę samochodów nietypowych, ustala się:

1. należy zaprzestać cięcia i przekazywania do hut wszelkiego złomu użytkowego motoryzacyjnego (części, zespoły, wraki);

2. złom użytkowy motoryzacyjny należy sprzedawać bez ograniczeń bezpośrednio wszystkim zgłasza-

jącym się instytucjom państwowym, samorządowym i spółdzielczym.

3. Związek Spółdzielni Pracy zostaje upoważniony do spenetrowania wszystkich Składow i Zbiornic Złomu oraz wybrania i zakupienia użytkowego złomu motoryzacyjnego. Szczegółowy tryb realizacji tej akcji: należy szczegółowo uzgodnić ze Związkiem Spółdzielni Pracy.

4. Sprzedaż złomu użytkowego motoryzacyjnego dla przedsiębiorstw, instytucji oraz osób prywatnych może odbywać się w wyjątkowych wypadkach za zgodą Związku Spółdzielni Pracy (lub upoważnionego przezeń oddziału) udzieloną w porozumieniu z Wydziałem Komunikacyjnym Urzędu Wojewódzkiego, właściwego dla siedziby lub miejsca zamieszkania nabywcy.

5. Jeżeli w skład przedmiotu, sprzedawanego zgodnie z ww. trybem, wchodzi poza częściami stalowymi, żeliwnymi, staliwnymi także części z metali nieżelaznych lub inne (np. łożyska toczne), rozumie się, że przedmiot taki winien być sprzedany w całości.

Gospodarka złomem i odpadkami metali i stopów nieżelaznych

W dniu 9 marca 1950 r. odbyła się w Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego konferencja poświęcona zagadnieniom gospodarki złomem i odpadkami metali i stopów nieżelaznych oraz sprawie rozdzielnika na surowce dla odlewów i na odlewy z metali nieżelaznych. Na konferencji powyższej zapadły następujące decyzje:

I. Gospodarka złomem i odpadkami metali i stopów nieżelaznych będzie oparta nadal na obowiązujących przepisach prawnych (Dekret Rady Ministrów z dnia 23.I.1947 r. o obrocie i gospodarowaniu odpadkami użytkowymi — Dz. U. R. P. Nr 27 z 1947 r., poz. 105, Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 20 marca 1948 r. Dz. U. R. P. Nr 27 z 1948 r., poz. 184 oraz Rozporządzenie Min. Przemysłu i Handlu z dnia 21 maja 1948 r. Dz. U. R. P. Nr 27 z 1948 r., poz. 185). to znaczy, że „1) wszelkie porzucone lub **nie nadające się do dalszego użytkowania** przez posiadacza przedmioty zużyte, zepsute, zniszczone lub uszkodzone“,

„2) resztki surowców i innych materiałów, pozostające w zakładach pracy, a **nie znajdujące w nich dalszego produkcyjnego zastosowania**“,

— winny być zgłaszane do Centrali Złomu.

Przyjęto następującą interpretację ww. przepisów:

Ze względu na właściwą gospodarkę cennymi odpadkami przemysłowymi metali i stopów nieżelaznych, oraz dla uniknięcia niebezpieczeństwa niszczenia odpadków przemysłowych metali nieżelaznych przez oportunistyczne użytkowanie ich w zakładach do niewłaściwych celów, lub nie we właściwy techniczny sposób — co przynosiłoby straty w gospodarce metalami nieżelaznymi, należy obie ww. zasady realizować następująco:

złom metali i stopów nieżelaznych,
odpady metali i stopów nieżelaznych,

- a) **zanieczyszczone lub o nieznanym składzie** należy traktować jako nie nadające się do dalszego zastosowania produkcyjnego przez posiadacza i należy je bezwzględnie zgłaszać do Centrali Złomu,
- b) **czysty złom metali i stopów nieżelaznych, czyste odpady metali i stopów nieżelaznych o wiadomym, ściśle określonym składzie mogą być zużyte przez posiadacza do dalszego produkcyjnego zastosowania, pod warunkiem spełnienia następujących wymogów:**
 1. O ile zużycie w.w. cennych surowców ze względów gospodarczych jest celowe i racjonalne.
 2. O ile w specjalnym protokole, sporządzonym przez CZPMN (Komisję Gospodarki Metalami Nieżelaznymi), Centralę Złomu i zainteresowane przedsiębiorstwo zostaną określone dokładne warunki i cele, do jakich dane przedsiębiorstwo może zużywać czyste i o wiadomym składzie odpady lub złom.
 3. Co kwartał (kalendarzowy) przedsiębiorstwo będzie przysyłało sprawozdanie do CZPMN, do

CHPMN i do Centrali Złomu o ilości i jakości oraz celach przeznaczenia zużytych własnych odpadków metali i stopów nieżelaznych do dalszej produkcji.

W razie zużycia odpadków, złomu metali i stopów nieżelaznych z pominięciem protokółarnego ustalenia warunków lub w razie zużycia odpadków w sposób niezgodny z warunkami określonymi w protokole, sprawa winna być skierowana do Departamentu Kontroli resortu nadrzędnego nad przedsiębiorstwem, które nie zastosowało się do uzgodnionych w protokole warunków.

W dalszej części dyskusji przyjęto ponadto zasadę, że tam, gdzie musi być gwarancja czystości wyrobu, muszą być przydzielane bloki; tam gdzie ta gwarancja nie jest konieczna (np. armatura itp.) tam można przydzielać złom i odpady metali i stopów nieżelaznych.

Zagadnienia powyższe należy uregulować w sensie normatywnym przy okazji opracowania rozporządzeń wykonawczych do dekretu o reglamentacji.

Zagadnienie to obecnie jest opracowywane w MPC.

II. Odnośnie produkcji stopów z zestawu czystych metali w zakładach poza CZPMN postanowiono:

ww. produkcji zakazać, przewidując pewne wyjątki, które winny być z CZPMN (KGMN) ustalone protokołem.

III. Odnośnie odlewów tulei i wałków postanowiono:

nakazać produkcję we wszystkich większych zakładach posiadających odpowiednie urządzenia techniczne i gwarantujących jakość produkcji z jednoczesnym obowiązkiem nadsyłania kwartalnych sprawozdań z produkcji do CHPMN i do Biura Sprzedaży Odlewów.

W w.w. wypadkach producenci winni ubiegać się o właściwy przydział surowca na odlewy.

W 1950 r. CZMP Metalowego oraz Min. Budownictwa będą lokować swe zamówienia w Biurze Sprzedaży Odlewów.

Inni odbiorcy będą zamawiać w bieżącym roku wałki i tuleje w CHPMN.

W 1951 r. odlewy, tuleje i wałki nie będą reglamentowane przez PKPG i będą rozprowadzane przez Biuro Sprzedaży Odlewów, które będzie odpowiedzialne za całość gospodarki w.w. artykułów w skali państwowej, posiadając uprawnienia kontroli zużycia i zastosowania.

Ministerstwu Budownictwa zalecono poczynić właściwe kroki, celem przekazania odlewni metali nieżelaznych Przemysłowi Miejscowemu.

W drugiej części konferencji ustalono i odczytano plan rozdziału na 1950 rok na bloki mosiężne, brązowe i spiszowe, oraz na odlewy miedziane, mosiężne, brązowe i spiszowe.

Dokładne cyfry poda zainteresowanym Centrala Handlowa Przemysłu Metali Nieżelaznych.

Sposób zaopatrzenia w ogumienie na rok 1950

(Instrukcja C H „Motozbyt“)

§ 1.

Zaopatrzenie:

Zaopatrzenie w 1950 r. obejmuje wszystkie pojazdy mechaniczne, należące do parku państwowego i spółdzielczego, instytucji wyższej użyteczności, instytucji społecznych korzystających z dotacji państwowych, koncesjonowanych przewozów publicznych oraz ośrodków produkcyjnych sprzętu motorowego.

§ 2.

Ogumienie zostaje podzielone na:

- a) podlegające sprzedaży reglamentowanej,
- b) podlegające sprzedaży ilościowo-ograniczonej,
- c) podlegające sprzedaży wolnorynkowej.

§ 3.

Sprzedaż reglamentowana:

obejmuje ogumienie wszystkich wymiarów do samochodów ciężarowych, sanitarnych, autobusów, specjalnych, ciągników i przyczep, na podstawie rozdzielnika Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego

§ 4.

System rozdziału ogumienia reglamentowanego:

Bony opiewające na ilość, wg rozdzielnika PKPG, wydane będą wszystkim zainteresowanym resortom (bezpośrednim realizatorom przydziału) z wyjątkiem Ministerstwa Obrony Narodowej, Ministerstwa Bezpieczeństwa Publicznego, jednostek produkcyjnych, zakładów remontowych, PKS i MZK, które będą zaopatrywane w ogumienie bezpośrednio z Hurtowni CHP Mot. „Motozbyt“ na zlecenie Działu Sprzedaży Ogumienia Naczelnej Dyrekcji.

§ 5.

Bony wydawane będą na ogumienie importowane w kolorze białym, krajowe — żółtym, traktorowe — różowym.

Bon zasadniczo opiewa na jedną oponę lub dętkę i ważny jest tylko z pieczęcią „Motozbyt“ i podpisami Szefa Działu Sprzedaży Ogumienia i Kierownika Oddziału Zbytu.

W pewnych wypadkach bon może opiewać na większą ilość dętek lub opon, wówczas na bonie będzie postawiona dodatkowa pieczęć określająca ilość opon i dętek i dwa podpisy na pieczęci: Szefa Działu Sprzedaży Ogumienia i Kierownika Oddziału Zbytu.

§ 6.

Bon składa się z trzech odcinków:

- a) odcinek pierwszy bonu pozostaje w Dziale Sprzedaży Ogumienia „Motozbyt“,
- b) odcinek drugi i trzeci bonu będzie przesłany drogą pocztową bezpośrednio użytkownikowi wg podrozdzielnika odnośnej jednostki centralnej.

§ 7.

Sposób realizacji bonów:

Użytkownik obowiązany jest w ciągu jednego miesiąca od daty otrzymania bonów, osobiście lub drogą pocztową przelać **trzy** odcinki bonów dla rejestracji w Terenowym Biurze Sprzedaży Detalicznej CHP Mot. „Motozbyt“ (TBSD), w obrębie którego odbiorca

ma siedzibę (terytorialnie TBSD pokrywają się z granicami województw).

§ 8.

Użytkownik uprawniony do nabycia ogumienia po cenach hurtowych, otrzymuje bon zaopatrzony pieczęcią „Hurt“ i rejestruje je bezpośrednio w Hurtowni, postępując jak w § 7.

§ 9.

a) TBSD „Motozbyt“ winno prowadzić ścisłą ewidencję zamówień i po zarejestrowaniu trzecich odcinków bonów winno natychmiast zawiadomić odbiorcę o posiadaniu danego ogumienia i prosić o natychmiastowe zgłoszenie się z drugimi odcinkami bonów po odbiór przydzielonego ogumienia.

b) W wypadku nieposiadania potrzebnego wymiaru — w chwili zgłoszenia się odbiorcy z bonami TBSD, zatrzymuje trzeci odcinek bonu dla rejestracji i natychmiast zapotrzebowuje w Hurtowni swojej Ekspozytury potrzebne ogumienie i z chwilą otrzymania zamówionego ogumienia, niezwłocznie powiadamia klienta. W wypadku, gdy Hurtownia nie posiada na składzie potrzebnego ogumienia, TBSD przesyła zamówienie do Działu Sprzedaży Ogumienia Naczelnej Dyrekcji.

c) TBSD na terenie Ekspozytury nie posiadającej Hurtowni — zapotrzebowuje ogumienie w Dziale Sprzedaży Ogumienia i postępuje jak w pkt. b).

d) Dyspozycje wysyłkowe ogumienia z Hurtowni Oświęcim i Toruń daje wyłącznie Dział Sprzedaży Ogumienia.

§ 10.

Hurtownia rejestrując bony na ogumienie po cenach hurtowych, postępuje jak w § 9 przysyłając zapotrzebowanie na brakujące ogumienie do Działu Sprzedaży Ogumienia Naczelnej Dyrekcji.

§ 11.

Hurtownia w wypadku otrzymania **zlecenia** z Działu Sprzedaży Ogumienia — wysyła ogumienie przesyłką ubezpieczoną transportem kolejowym, na adres podany w zleceniu.

§ 12.

Użytkownik obowiązany jest zgłosić się po odbiór ogumienia w terminie nieprzekraczającym 15-tu dni od daty zawiadomienia go o odbiorze, dostarczając drugi odcinek bonu.

§ 13.

TBSD CHP Mot. „Motozbyt“ winno realizować bony w kolejności rejestracyjnej, lecz w wypadku rzeczywistej i uzasadnionej potrzeby klienta, może wydać przydział natychmiast, o ile dane ogumienie posiada w własnym składzie. Decyzję wydaje Dyrektor Ekspozytury.

§ 14.

Bon może być realizowany w całości bądź sukcesywnie. W wypadku sukcesywnego realizowania bonów — TBSD CHP Mot. „Motozbyt“ odnotuje na od-

wrocie bonu (odcinek 2-gi i 3-ci) ilość wydanego ogumienia i datę realizacji, pozostawiając w swoich aktach (do zrealizowania) odcinek trzeci, natomiast zwraca odbiorcy odcinek drugi, z którym odbiorca winien zgłosić się do TBSD przy następnym realizowaniu bonu.

Na odwrócenie odcinka drugiego i trzeciego winny być podpisy sprzedawcy i odbiorcy.

Po całkowitym zrealizowaniu bonu, TBSD zatrzymuje u siebie odcinek Nr 2, który służy mu za dowód wydanego towaru, natomiast odcinek trzeci po wypełnieniu wyszczególnionych tam rubryk, przesyła do Działu Sprzedaży Ogumienia Naczelnej Dyrekcji CHP Mot. „Motozbyt“.

§ 15.

Dział Sprzedaży Ogumienia Naczelnej Dyrekcji Motozbytu będzie prowadził „kartotekę klienta“ i wykaz zaopatrzenia Hurtowni lub TBSD, na podstawie których będzie zaopatrywać je sukcesywnie w ogumienie. Zarówno kartoteka jak i wykazy będą dotyczyły wyłącznie ogumienia reglamentowanego.

§ 16.

System sprzedaży ogumienia ilościowo-ograniczonego:

Ogumienie importowane w ilości 4 kompl. rocznie — na „książkę wyposażenia pojazdu mechanicznego“ o wymiarach:

525—15	525/650—16	450—15	165—400
550—15	600—16	450—17	185—400
670—15	650—16	525/550—17	600—17
700—15	750—16		650—17
820—15	700—16		

W w. ogumienie sprzedawać należy do służbowych wozów: „Fiat“, „Skoda“, „Chevrolet“, „Biuck“, „Renault“, „Citroen“, „Pobieda“ i innych samochodów służbowych będących w sektorze państwowym spółdzielczym i samorządowym używających ogumienia osobowego.

§ 17.

System sprzedaży ogumienia wolnorynkowego:

Sprzedaż wolnorynkowa obejmuje:

- a) ogumienie motocyklowe wszystkich wymiarów z importu i krajowe,

- b) ogumienie samochodowe osobowe produkcji krajowej o wym. 525—16 i 600—16,
c) wszystkie wymiary ogumienia nietypowego — nowe i używane,
d) ogumienie samochodowe osobowe z importu o wym.: 450—15 850—17, 525/550—17 (po cenach wyższych),
e) wszystkie wymiary ogumienia produkcji krajowej III-go gat.,
f) dętki produkcji krajowej poza kompletami, kontyngent zostanie przydzielony przez Dział Sprzedaży Ogumienia,
g) opony protektorowane i regenerowane (poza akcją wymienną),
h) opony do trakcji konnej (TK).

§ 18.

Hurtownie CHP Mot. „Motozbyt“ sporządzają w ostatnim dniu miesiąca raporty obrotu ogum. wg dotychczas obowiązujących wzorów dekadowych.

Stan ogumienia w ostatnim dniu m-ca winien być zgodny ze stanem magazynu.

Za rozchód należy uważać ogumienie wydane TBSD i klientom. Raporty winny być przysyłane do Działu Sprzedaży Ogumienia Naczelnej Dyrekcji CHP Mot. „Motozbyt“ do dnia 10 każdego miesiąca.

§ 19.

TBSD CHP Mot. „Motozbyt“ sporządza na ostatni dzień każdego miesiąca, wykaz stanu ogumienia posiadanego w danym dniu w magazynie i w sklepach.

Na terenie Ekspozytury Rejonowej CHP Mot. „Motozbyt“, na którym nie ma Hurtowni — TBSD sporządza w ostatnim dniu miesiąca raport obrotu ogumieniem jak w § 18.

§ 20.

Tak Hurtownia jak i TBSD winny podawać w raportach sprawozdawczych:

- a) pochodzenie towaru,
b) rodzaj: osobowe, ciężarowe, traktorowe, motocyklowe, TK, TS, UNIRRA, A-50, B. 6, protektorowane, naprawiane i inne.

DO

PRENUMERATORÓW NASZEGO PISMA

Niektórzy prenumeratorzy, wpłacający należność za prenumeratę przez PKO i urzędy pocztowe, dokonują wpłat w zbyt późnym terminie, tj. po dniu 20 m-ca poprzedzającego miesiąc prenumeraty, powodują przez to opóźnienie manipulacji na poczcie i w PPK „RUCH“, co w konsekwencji opóźnia wysyłkę pisma.

W celu uniknięcia opóźnień w wysyłce PPK „RUCH“ prosi Ob.Ob. prenumeratorów o wpłacanie należności za prenumeratę najpóźniej do dnia 20 każdego miesiąca poprzedzającego miesiąc prenumeraty.

Wszystkie wpłaty, które będą nadane na PKO lub pocztę po dniu 20, będą automatycznie zaliczane na prenumeratę o jeden miesiąc później. Za datę nadania wpłaty uważa się datę stempla pocztowego na pokwitowaniu.

ADMINISTRACJA

Redakcja: PKPG, Departament Bilansów Towarowych Artykułów Przemysłowych, Warszawa, Plac 3 Krzyży 5, pokój Nr 364

Wydawca: POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione, Warszawa, ul. Hoża 35

Administracja: Warszawa, ul. Foksał 15, tel. 7-39-45

Prenumerata: kwartalnie zł 300; półrocznie zł 600; rocznie zł 1.200; cena numeru pojedynczego zł 100

Prenumerata i kolportaż: PPK „RUCH“ Katowice, ul. 3-go Maja 23 Konto PKO III-1880.

Zam. 405 z dn. 17.V.1950. 9.500 egz. Ukończono w lipcu 1950. Druk. „Prasa Demokratyczna“, Wwa, Śniadeckich 16 B-114742