

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

PAŃSTWOWA KOMISJA PLANOWANIA GOSPODARCZEGO
DEPARTAMENT ZAOPATRZENIA I BILANSÓW MATERIAŁOWYCH



SPIS RZECZY

	str.		str.
Zaopatrzeniowcy mówią o Konstytucji	89	Bolesław Rothert — Uwagi o stosowaniu wzoru matematycznego przy obliczaniu norm technicznych	117
Walczymy o najoszczędniejszą gospodarkę metalami nieżelaznymi	93	Zaopatrzenie i dystrybucja pomocniczych materiałów budowlanych	120
Edward Cichecki — Metody planowania i kontroli zużycia surowców włókienniczych	94	W sprawie kontroli gospodarki materiałowej wykonywanej przez inspektorów PUR	120
Henryk Witkowski — Gospodarka metalami nieżelaznymi w zakładzie produkcyjnym	101	Stosowanie druków sprawozdawczości w zakresie akcji upłynnienia nadwyżek materiałowych (remanentów).	121
Kazimierz Zolotajkin — Analiza gospodarki zasobami materiałowymi i jej znaczenie dla likwidacji nadmiernych zapasów	110		
Olgierd Czerniewicz — O właściwą kontrolę limitów zakupu materiałów zaopatrzeniowych	115		

Zaopatrzeniowcy mówią o Konstytucji

(Otwarcie ogólnonarodowej dyskusji nad projektem Konstytucji wywołało szeroki oddźwięk wśród naszych czytelników. Ze względów technicznych nie jesteśmy w stanie opublikować wszystkich głosów, podajemy tylko część najbardziej charakterystycznych wypowiedzi). *R e d a k c j a.*

GORLICKIE KOPALNICTWO NAFTOWE
Dział Zaopatrzenia

Pracownicy Działu Zaopatrzenia Gorlickiego Kopalnictwa Naftowego w Gorlicach, przylączają się do ogólnonarodowej dyskusji o Wielkiej Karcie osiągnąć i zdobyć ludu polskiego.

„Mienie ogólnonarodowe: złoża mineralne, wody, lasy państwowe, kopalnie, drogi, transport kolejowy, wodny i powietrzny, środki łączności, banki, państwowe zakłady przemysłowe, państwowe gospodarstwa rolne i państwowe ośrodki maszynowe, państwowe przedsiębiorstwa handlowe, przedsiębiorstwa i urzędy komunalne — podlega szczególnej trosce i opiece państwa oraz wszystkich obywateli” (Art. 8 projektu Konstytucji Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej).

Własność społeczna jest niewzruszoną podstawą rozwoju naszego państwa ludowego, źródłem bogactw i siły Ojczyzny. Mienie społeczne występuje u nas w dwóch formach: jako własność państwowa, a więc ogólnonarodowa i jako własność spółdzielni i innych stowarzyszeń ludu pracującego. Obie te formy własności społecznej mają charakter własności socjalistycznej, która jest podstawą rozwoju naszej gospodarki narodowej.

Poza własnością społeczną, państwo nasze — jak głoszą art. 12 i 13 projektu Konstytucji — ochrania własność indywidualną ziemi i innych środków produkcji chłopów, rzemieślników i chatupników — oraz własność osobistą obywateli.

To co jest dziś mieniem społecznym w Polsce przedwrześniowej stanowiło własność prywatną obszarników i kapitalistów, a w ogromnej mierze należało do międzynarodowych monopolów kapitalistycznych. Własnością kapitału były zarówno bogactwa naturalne Polski, jak zakłady pracy i środki komunikacji. W przemyśle polskim panowały kartele i trusty kapitalistyczne, które decydowały o pracy i chlebie — a raczej braku pracy i chleba — dla setek tysięcy robotników. Polscy i zagraniczni magnaci kapitału łupili i grabili kraj, powstrzymywali rozwój naszej gospodarki narodowej, obniżali poziom życiowy mas pracujących. Zagraniczni kapitaliści zgarniali i wywozili rokrocznie miliardy złotych. Wskutek tej grabieżczej gospodarki produkcja podstawowych dla rozwoju kraju surowców i półfabrykatów — węgla, ropy naftowej, stali, żelaza, cynku w ciągu ćwierćwiecza od roku 1913 nie tylko nie wzrosła ale wydatnie cofnęła się w tył. Państwo kapitalistyczne stało na straży prywatnej wła-

sności kapitału i strzegło praw i przywilejów zagranicznych i rodzinnych wyzyskiwaczy.

Polski lud pracujący urzeczywistnił zasadniczą ideę socjalizmu o wywłaszczeniu i przekazaniu w ręce narodu tego, co zostało jego znojem i trudem stworzone, a przywłaszczane przez garstkę wyzyskiwaczy krajowych i zagranicznych. Odtąd środki produkcji, które przy kapitalizmie służyły jako narzędzie wyzysku, stały się mieniem ogólnonarodowym.

Nasze państwo robotniczo-chłopskie w ciągu minionych lat dowiodło, że umie dobrze gospodarować tym bogactwem ogólnonarodowym. Raz na zawsze położono kres marnotrawieniu owoców pracy całego narodu. Żaden obszarnik i fabrykant nie może już mienia narodu polskiego przepijać i przegrywać w karty i żaden łupieżca nie może już wywozić z Polski zysków, procentów od kapitałów, tantiem i innych dochodów. Nie ma mowy o zamykaniu fabryk i wyrzucaniu ludzi na bruk — bez pracy i środków do życia. Kapitał nie może już dyktować Polsce swej woli, nie może naszej Ojczyzny zaprzęgać w jarzmo amerykańskiej niewoli, nie może hamować rozwoju naszej gospodarki narodowej. Mieniem ogólnonarodowym dysponuje nasze państwo ludowe i trzeba powiedzieć, że dysponuje mądrze i rozważnie, nie tylko nie marnując tego, co zostało odebrane kapitalistom, lecz pomnażając stale i szybko dobrobyt narodu polskiego.

Przejęcie przez naród mienia ogólnonarodowego położyło kres nędzy i bezrobociu, likwiduje rzekomy nadmiar ludności na wsi, wciąga w nowe twórcze i kulturalne, dostatniejsze życie miliony nowych ludzi. Mienie ogólnonarodowe jest więc podstawą budowy socjalizmu w Polsce, fundamentem dobrobytu i kultury wszystkich obywateli Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej.

JADWIGA HACKENBERG

Ministerstwo Górnictwa
Centralny Zarząd Zaopatrzenia

Artykuł 66 projektu Konstytucji Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej gwarantuje kobiecie prawo pełnowartościowej obywatelki, to znaczy kobieta ma równe z mężczyzną prawa we wszystkich dziedzinach życia państwowego, politycznego, gospodarczego, społecznego i kulturalnego. Projekt Konstytucji otwiera kobiecie polskiej jasną i wyraźną drogę do życia, pokoju i sprawiedliwości społecznej i braterstwa między kobietami różnych ras i wyznań, drogę do socjalizmu. O taką konstytucję walczyły całe pokolenia kobiet, bowiem dotychczas wydane konstytucje były tylko czczymi frazesami, nie gwarantującymi kobiecie równouprawnienia.

Patrząc na osiągnięcia kobiet radzieckich, stwierdzamy, że kobieta polska czyni zasadniczy krok na drodze do polepszenia bytu swojej rodziny, a co za tym idzie i swojej ojczyzny. Tę zdobycz zawdzięcza kobieta polska w pierwszym rzędzie wzorom płynącym ze Stalinowskiej kon-

stytucji z 36 roku, dającej kobiecie pełnię praw obywatelskich.

RUDOLF JURECZKO

Zakłady Koksownicze
Dębiensko

...Projekt Konstytucji zapewnia mi byt, dając możliwość zarobkowania i szkolenia się.

Dzisiejszy projekt Konstytucji jest wyrazem woli całego społeczeństwa polskiego. Konstytucja przedwrzesniowa zapewniała byt i możliwość kształcenia się tylko klasie posiadającej, to jest wielkim właścicielom ziemskim i obszarnikom. Dzisiejsza Konstytucja nie jest już Konstytucją istniejącą tylko na papierze, lecz odzwierciedlenie jej znajdujemy w życiu codziennym, jest ona ugruntowaniem zdobyczy mas ludowych.

Konstytucja winna zmobilizować zaopatrzeniowców do pogłębienia metod planowania i zwiększenia walki o oszczędność materiałową, przez co przyczynimy się do przyspieszenia realizacji Planu 6-letniego.

J. GIESZCZYK, L. BENDYCH, CZ. BIEGAJ

Centrala Żelaza i Stali

Pracownicy fizyczni Biura Stali Szlachetnej w Warszawie, ul. Kolejowa 65 przyjmują projekt Konstytucji z wielkim zapałem do nowej pracy wydajniejszej i pożyteczniejszej dla Polski Ludowej.

Dla uczczenia Konstytucji Polski Ludowej pracownicy fizyczni zobowiązują się nie dopuścić do postojowego wagonów, obsługiwać odbiorców sprawniej i szybciej, jak również utrzymywać należyty porządek w magazynach i na placu.

KAZIMIERZ RUCZYŃSKI

Skład: Biuro Sprzedaży Żelaza — Warszawa

Zabieram głos w dyskusji nad projektem Konstytucji Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej i czuję się przede wszystkim dumny, że tą drogą staje się współtwórcą tego doniosłego aktu.

Szeroka dyskusja nad projektem stanowi jeszcze jeden dowód pełnej rzeczywistej władzy ludu w naszym kraju.

Jako zetempowca cieszy mnie między innymi w projekcie Konstytucji artykuł, który mówi o otoczeniu opieką młodzieży, zapewniający nam prawo do nauki i pracy, że na zawsze zaginęło widmo tak zwanej nadprodukcji sił roboczych i bezrobocia.

Konstytucja zapewnia nam spokojną przyszłość, zapewnia dobrobyt i szczęście dla człowieka pracy.

Młodzież nasza winna wywdzięczyć się Klasie Robotniczej i Partii zwiększeniem wysiłków w nauce, podnoszeniem swych kwalifikacji zawodowych, przez wzorowe wykonywanie swych obowiązków.

Jako były żołnierz Pierwszej Dywizji im. Tadeusza Kościuszki, kroczyłem w jej szeregach z myślą o tym, że mój trud nie pójdzie na marne. I rzeczywiście, obecny projekt Konstytucji Polski Ludowej zaspokaja w pełni myśli i marzenia ludzi pracy w całej Polsce.

Nie do pomyślenia byłoby w Polsce przedwrzesniowej, żeby zwykły robotnik mógł zająć jakieś kierownicze stanowisko, a tymczasem w Polsce Ludowej mamy tysiące mężczyzn i kobiet, którzy w drodze awansu społecznego zajmują ważne stanowiska i wywiązują się dobrze z nałożonych obowiązków.

Ja osobiście jako wysunięty, dziękuję Państwu Ludowemu i będę się starał ze wszystkich sił nie zawieść jego zaufania.

Zwiększeniem wydajności pracy, podniesieniem dyscypliny w wykonywaniu swych obowiązków winniśmy utrwalać nasze zdobycze, wzmacniać suwerenność narodową.

GRZEGORZ SEGET

„Centrostal“

Czytając projekt Konstytucji Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej i porównując go z konstytucjami przedwrzesniowymi — musimy sobie powiedzieć, że projekt konstytucji Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej jest pierwszą Konstytucją, którą tworzy i uchwała lud w przeciwieństwie do konstytucji burżuazyjnych które były oparte na zasadach kapitalizmu, prywatnej kapitalistycznej własności środków produkcji, na wyzysku człowieka przez człowieka i były stworzone dla małej garstki ludzi należących do klas kapitalistycznych. Obecnie cała władza należy do ludu pracującego miast i wsi, a projekt Konstytucji utwierdza powyższy stan. Konstytucja mieć będzie ogromne znaczenie dla dalszego umocnienia i rozwoju osiągnięć narodu polskiego, dla utrwalenia niepodległości i suwerenności naszego państwa ludowego. Konstytucja będzie wiernym odbiciem wielkich zdobyczy oraz walk całego narodu z jej przodującą klasą robotniczą na czele, o całkowite zniesienie wyzysku człowieka przez człowieka.

Dawniej środki produkcji należały do małej garstki wyzyskiwaczy, dzisiaj jesteśmy wspólnymi posiadaczami fabryk i gospodarujemy w nich dla dobra całego ludu pracującego.

Dlatego też każdy z nas powinien chronić i umacniać własność należącą do narodu, walczyć z marnotrawstwem.

Niedawno odbyły w Katowicach proces szpiegów i dywersantów pokazał, że nie byliśmy dostatecznie czujni, że za słabo chronimy nasze huty i kopalnie, naszą ludową własność przed wrogiem.

Każdy z nas powinien stale pamiętać o tym obowiązku.

Tak jak cała klasa robotnicza z zadowoleniem przeczytałem projekt Konstytucji Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej, który jasno określa prawa i obowiązki obywateli. Dopiero Polska Ludowa mogła zrealizować to, o co walczyli najlepsi synowie narodu polskiego. Polska Ludowa zlikwidowała całkowicie bezrobocie, a prawo do pracy mają wszyscy jednakowe, zarówno mężczyźni jak i kobiety.

Specjalną uwagę zwróciłem na prawo do nauki, ponieważ pamiętam, że przed wojną starsi moi bracia nie mogli się kształcić, dlatego, że ojciec, będący zwykłym robotnikiem P.K.P. nie był w stanie opłacać szkół.

Dziś młodzież robotnicza i chłopska ma dostęp na najwyższe uczelnie, otrzymuje stypendia, mieszka w domach akademickich i uczy się na koszt skarbu państwa. Ja sam pracując zawodowo mogłem się dokształcać w gimnazjum dla dorosłych, a następnie byłem awansowany na stanowisko powiatowego komendanta Straży Pożarnej. Gdy poważnie zachorowałem na płuca, skierowano mnie do sanatorium, gdzie przez zabiegi chirurgiczne uzyskałem całkowitą zdolność do pracy. Dzięki opiece lekarskiej i prawu do bezpłatnego leczenia w Polsce Ludowej mogłem powrócić do normalnego życia i pracy.

Projekt Konstytucji Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej nie tylko ugruntowuje dotychczasowe osiągnięcia, ale zapewnia dalszy rozwój kraju, a co za tym idzie stałe podnoszenie się stopy życiowej i dobrobytu mas pracujących.

POJDA RYSZARD

Centralny Zarząd Budownictwa Węglowego
Katowice

Po przeczytaniu i przedyskutowaniu z kolegami i współpracownikami naszego projektu Konstytucji Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej, najbardziej ucieszył mnie Art. 61 mówiący o prawie obywateli do nauki i Art. 51 zapewniający wszystkim prawo do pracy.

Gdy sięgnę myślą wstecz do czasów przedwojennych, gdy w roku 1936 opuściłem mury szkoły podstawowej i jako najlepszy z moich rówieśników, mimo wielkich chęci i zapału, nie mogłem pójść dalej się kształcić, gdyż dla syna górnika, który zapracował ledwie na jakieś takie wyżywienie, było to nieosiągalne. Kształcić mogli się tylko synowie kapitalistów, kupców, bogatych gospodarzy i wyższych urzędników, tych właśnie, którzy byli w jak najlepszej komitywie z kapitalistami, mimo, że w szkole niejednokrotnie byli jednymi z ostatnich.

Dopiero w Polsce Ludowej uzyskałem to, o czym dawno marzyłem. Uzyskałem średnie wykształcenie, uczęszczając przez trzy lata do szkoły wieczorowej, a ostatnio w listopadzie 1950 r. dzięki naszej Partii, wysunięty w ramach 1000-ca,

delegowany zostałem na jednoroczny Centralny Kurs Zaopatrzenia we Wrocławiu, gdzie ugruntowałem poprzednio nabyte wiadomości i kurs ten ukończyłem z 8-mą lokatą z wyróżnieniem. Uzyskanie świadectwa dojrzałości w 1949 r. i obecny kurs dały mi możliwość awansu społecznego, gdyż za pierwszym razem mianowany zostałem Kierownikiem Oddziału Zaopatrzenia w Przedsiębiorstwie, a obecnie skierowany zostałem na st. inspektora w Centralnym Zarządzie Budownictwa, Węglowego.

Wobec tego, że dziś nauka stała się naprawdę powszechną, nie myślę na tym poprzestać i mimo swoich 30 lat życia będę się kształcił nadal w drodze korespondencyjnej.

Stwierdzam i stwierdzić to muszą wszyscy, że mając zapewnione prawo do nauki i prawo do pracy Polska Rzeczpospolita Ludowa wychowa nowe kadry we wszystkich dziedzinach nauki i podniesie przez to poziom zawodowy szerokich mas pracowników, przez co wykonamy szybciej nasz Plan 6-letni, przyczynimy się do utrwalenia pokoju światowego i zbudujemy socjalizm.

BRONISŁAW KONIECZNY

Kop. Mieszko

Co mi daje Konstytucja Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej.

Konstytucja Polski sanacyjnej nie zapewniła obywatelowi prawa do pracy, nauki, a w żadnym wypadku do awansu społecznego i wszystkich przywilejów, które daje nam i zapewnia nowa Konstytucja Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej.

W Polsce sanacyjnej nie miałem możliwości po szkole powszechnej do dalszej nauki, ponieważ ojciec był bezrobotny, a Konstytucja sanacyjna nie dała mu stałej pracy i zapewnienia rodzinie bytu.

Polska Ludowa dała możliwość pracy wszystkim obywatelom jak i mnie, co w całości potwierdza art. 58 konstytucji Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej, że obywatele Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej mają prawo do pracy tj. prawo do zatrudnienia.

W styczniu 1946 r. zacząłem pracować jako robotnik niewykwalifikowany w Zakładach Koszowniczych w Wałbrzychu.

Przez sumienną pracę Polska Ludowa dała mi możliwość do bezpłatnej nauki, wysyłając mnie na kurs zaopatrzenia, rodzinie mojej zapewniła całoroczny byt i stałą opiekę lekarską, a mnie zdobycie kwalifikacji zawodowych i awansu społecznego, co potwierdza art. 61 Konstytucji Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej.

Za te wszystkie prawa i przywileje, które mi daje nowa Konstytucja Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej, będę w dalszym ciągu swej pracy zawodowej i społecznej podwyższał swoje kwalifikacje, by jak najbardziej przyczynić się do utrwalenia Władzy Ludowej i zbudowania Socjalizmu w Polsce i na całym świecie.

ZOFIA HOENIGOWA

Zarząd Przemysłu Solnego, Wieliczka

Bezrobocie, masowe zjawisko w Polsce przedwrześniowej, znikło z naszego słownictwa, dzieci urodzone w wolnej od wyzysku Ojczyźnie, nie pojmują grozy tego słowa dla człowieka pracy w ustroju kapitalistycznym.

Minął bezpowrotnie czas, gdy młodzież po skończeniu studiów średnich czy wyższych nie mogąc znaleźć zajęcia, zatracala swe zdolności, degenerowała się; dzisiaj czekają na nią nowe kopalnie, huty, wielkie zakłady przemysłowe, uspołeczniony handel, instytucje naukowe i kulturalne.

Groza marnowania sił żywotnych w bezowocnej walce z niedostatkami i w rozgoryczeniu usunięta została przez obecny ustrój, w którym każdy obywatel Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej ma prawo do pracy.

Osiągnięcia te mają szczególne znaczenie zwłaszcza dla kobiet, które pracując zawodowo i mając zapewnioną możliwość pracy mogą sobie pozwolić na założenie rodziny, zapewnić jej dostatek i spokojnie wychowywać dzieci — przy pomocy żłobków i przedszkoli utrzymywanych przez Państwo opiekujące się i ochraniające rodzinę, matkę i dziecko.

KOPALNIA WANDA—LECH

Pracownicy Działu Zaopatrzenia

Projekt Konstytucji Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej jest wyrazem długoletnich dążeń mas pracujących. Gwarantuje on bezpośredni udział ludu pracującego w rządzeniu Państwem, przez tajny wybór posłów do Sejmu Ustawodawczego spośród ludu, udział w Radach Narodowych, a w szczególności ustanowienie swoich praw przez bezpośredni udział w dyskusji nad Projektem Konstytucji Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej i zgłaszanie uwag i poprawek.

Projekt Konstytucji utrwała zdobycze mas pracujących, zapewnia im stały wzrost dobrobytu i umożliwia korzystanie i twórczy udział w rozwoju nauki i kultury.

Konstytucja zapewnia stałą rozbudowę przemysłu i rolnictwa, szkolenie kadr spośród mas pracujących i wysuwanie ich na stanowiska, daje równouprawnienie kobietom, wysuwa pracę jako honorowy obowiązek każdego obywatela, gwarantuje wolność wyznań religijnych, awanse społeczne bez względu na pochodzenie, wolność słowa i prasy.

Konstytucja jednocześnie w realny sposób gwarantuje wykonanie tych przepisów, co w przedwojennej jak i we wszystkich konstytucjach burżuazyjnych, jest tylko frazesem dla oszukania ludu pracującego.

Z radością witamy nową Konstytucję Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej, która zapewnia nam zdobyte prawa, a jednocześnie wskazuje drogę do lepszej, socjalistycznej przyszłości i utrwalenia pokoju w kraju.

Walczymy o najoszczędniejszą gospodarkę metalami nieżelaznymi

Do czołowych zadań planowych przemysłu w 1952 roku należy wprowadzenie do zasad gospodarki materiałowej żelaznego prawa jak najoszczędniejszego zużycia metali nieżelaznych. Surowe zaostrożenie gospodarki metalami nieżelaznymi wynika nie tylko z faktu, że surowce te w przeważającej części sprowadzamy z zagranicy, lecz spowodowane jest również ogólnym deficytem metali nieżelaznych na rynku światowym.

Równocześnie jednak metale nieżelazne są niezbędnym składnikiem surowcowym w wielu gałęziach przemysłu o kluczowym znaczeniu i aczkolwiek udział ich w stosunku ilościowym do innych materiałów na ogół nie jest znaczny, to przecież brak metali nieżelaznych mógłby zahamować produkcję w tych gałęziach przemysłu, w których są niezastąpione. Gospodarka narodowa w formie uspołecznionego przemysłu znajduje najlepsze i najpełniejsze wykorzystanie materiałowych zasobów państwowych. Dlatego mniej ważne z ogólnopaństwowego punktu widzenia cele produkcyjne muszą ustąpić pierwszeństwa ważniejszym, od których uzależnione jest w większym stopniu tempo rozwoju naszego przemysłu lub wykonanie planów inwestycyjnych. Na te właśnie cele w pierwszym rzędzie przeznaczone są metale nieżelazne. Takie jest stanowisko Partii, Rządu i naczelnych władz gospodarczych kraju, a znalazło ono swój wyraz w przemówieniu przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, Wicepremiera H. Minca, wygłoszonym na VI plenum Partii, w którym powiedział między innymi: „Ważnym zadaniem gospodarczym... jest osiągnięcie radykalnego zmniejszenia zużycia metali kolorowych. W latach ubiegłych, mimo pewnych osiągnięć w zmniejszeniu zużycia miedzi, ogólny poziom zużycia metali kolorowych nie uległ zmniejszeniu... Musimy, mimo wzrostu produkcji przemysłów, zużywających metale kolorowe, zmniejszyć absolutne zużycie aluminium, cyny i ołowiu i nie dopuścić w zasadzie do zwiększenia zużycia miedzi. Tymczasem w dziedzinie zużywania metali kolorowych mamy wiele jaskrawych przykładów marnotrawstwa i technicznie niczym nieuzasadnionego ich stosowania *).

Stanowisko to znalazło swój wyraz również w zarządzeniach gospodarczych, które wydane zostały w ubiegłym roku. Należą do nich przepisy o reglamentacji metali nieżelaznych, o ograniczeniach w zużyciu, o gospodarce zapasami, o planowaniu uzysku złomu metali nieżelaznych, o zagospodarowaniu metali nieżelaznych pochodzących ze złomu kablowego itd. Wszystkie te przepisy mają na celu wprowadzenie jako stałej zasady gospodarki materiałowej najoszczędniejszego zużycie metali nieżelaznych i najważniejsze

wykorzystanie złomu tych metali. Zastosowane w przepisach środki można podzielić na cztery zasadnicze grupy.

1. Zabrania się wytwarzania z metali nieżelaznych takich przedmiotów, które niewątpliwie mogą i powinny być wykonane z reguły z materiałów innych: z ceramiki, mas plastycznych, drewna.

2. Przy produkcji, w której stosowanie metali nieżelaznych jest konieczne, należy zużycie ich jak najdalej ograniczyć drogą opracowania i ścisłego przestrzegania najdokładniej opracowanych technicznie uzasadnionych norm zużycia na jednostkę wyrobu. Przed ustaleniem normy należy przede wszystkim szczegółowo rozważyć, czy zużycie metalu nieżelaznego w danym rodzaju produkcji lub na dane przedmioty jest rzeczywiście niezastąpione materiałem innym.

3. Wysokość zapasów metali nieżelaznych powinna być zatwierdzona dla każdego zakładu przez właściwy centralny zarząd w granicach norm ustalonych w przepisach o reglamentacji metali nieżelaznych i w granicach ogólnych wskaźników zapasów materiałowych dla danej gałęzi przemysłu zatwierdzonych przez Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

4. Zbiórka złomu metali nieżelaznych (odpady produkcyjne i złom powrotny) jest planowa i powinna być zorganizowana zgodnie z właściwymi przepisami. Złom ten jest niestłuchaniem cennym surowcem, częstokroć bardziej dla nas wartościowym od innych materiałów stanowiących wyroby gotowe. Wielu nie docenia jeszcze znaczenia gospodarczego właściwej zbiórki złomu metali nieżelaznych. Należy żądać, aby jak najśpieszniej stosunek ten radykalnie zmienili. W akcji zbierania złomu metali nieżelaznych nie powinno zabraknąć nikogo.

Aby gospodarka metalami nieżelaznymi miała właściwy przebieg, zgodny z przepisami i z rolą jaką mają w przemyśle te cenne surowce, trzeba, aby personel techniczny i administracyjny zakładów znał dokładnie te przepisy i dokładnie, sumiennie je wykonywał. Zadania związane z wykonaniem przepisów o gospodarce metalami nieżelaznymi powinny być stale na porządku dziennym narad produkcyjnych i zebrań załogi. Należy popierać i rozwijać racjonalizatorstwo i usprawnienia w tej dziedzinie, rozpowszechniać pozytywne rozwiązania. Wszyscy pracownicy zakładów, zwłaszcza zużywających metale nieżelazne w większych ilościach, powinni być systematycznie instruowani i informowani o zadaniach oszczędnościowych poszczególnych oddziałów produkcyjnych oraz o sposobie zbiórki złomu.

W celu rozpowszechnienia wiadomości o zasadach gospodarki metalami nieżelaznymi drukuje-

my w tym numerze artykuły na ten temat, a w numerach następnych postaramy się podać konkretne przykłady znacznych oszczędności w zużyciu metali nieżelaznych, które wprowadzone zostały w wielu zakładach. Kierowników zakładów i czytelników prosimy o nadsyłanie wiadomości o uży-

skanych oszczędnościach i wniosków zmierzających do tych oszczędności w celu ich rozpowszechnienia. Troska o należyte wykorzystanie najdrobniejszych nawet ilości surowca lub złomu metali nieżelaznych jest naszym wspólnym społecznym obowiązkiem.

EDWARD CICHECKI

Metody planowania i kontroli zużycia surowców włókienniczych

Artykuł niniejszy jest zapoczątkowaniem cyklu artykułów poruszających niektóre ogólne zagadnienia z dziedziny gospodarki surowcami włókienniczymi oraz wskazujących metody planowania i kontroli zużycia surowców w przemysłach — bawełnianym, wełnianym, włókien tykowych, jedwabniczo-galanteryjnym i dziewiarskim.

I

Przy rozpatrywaniu zagadnień związanych z gospodarką surowcami włókienniczymi postaramy się przede wszystkim zwrócić nieco uwagi na zagadnienie ochrony tych surowców jako socjalistycznej własności oraz na sposób oszczędnego zużywania ich w samym procesie produkcji i poziom kontroli na tym odcinku. Nietrudno będzie nam stwierdzić, że zarówno pod jednym jak i pod drugim względem gospodarka surowcowa w przemysłach włókienniczych posiada jeszcze wiele braków.

W zakresie ochrony socjalistycznej własności spotkać można niekiedy w przemysłach włókienniczych przykłady zaniedbania, wyrażające się w braku zabezpieczenia surowcom odpowiednich pomieszczeń magazynowych, umożliwiających ich konserwację i ochronę przed niszczeniem. Nie rzadko stwierdzano wypadki przewlekłego magazynowania surowców na wolnym powietrzu, co nie mogło się obyć bez utraty ich technologicznej wartości i co za tym idzie bez poważnych strat materialnych. Pozbawione uzasadnienia jest tłumaczenie tych faktów brakiem lub szczupłością magazynów fabrycznych niedostosowanych do zwiększonej w naszym ustroju produkcji zakładów włókienniczych. Braki te należy usuwać drogą wykorzystania na te cele kwot inwestycyjnych, bądź też drogą budowy systemem gospodarczym, choćby prowizorycznych zabezpieczeń.

Surowce włókiennicze reprezentują w naszej gospodarce narodowej tak poważne wartości, że każdy zakład pracy i środków staje się odpłacalny.

Nie o wiele lepiej przedstawia się sprawa oszczędnego zużywania surowców w procesie produkcyjnym. Pomimo istniejącej w tym kierunku pozytywnej inicjatywy polskich robotników — włóknarzy, spotkać tu można rażące przykłady niezawinionego często marnotrawstwa, mającego miejsce na skutek niskiego poziomu planowania i kontroli zużycia surowców, co uniemożliwia dostateczną orientację w tym przedmiocie. Poziom ten jest przede wszystkim wynikiem braku opanowania sytuacji na tym odcinku przez centralne zarządy przemysłów włókienniczych oraz braku normowania zużycia surowców w pod-

ległych przedsiębiorstwach i to normowania o charakterze dyrektywnym. Głównych przyczyn należy szukać w niewłaściwej lub żadnej organizacji rozliczeń surowcowych, braku odpowiedniej dokumentacji i co za tym idzie niedostatecznej sprawozdawczości.

Postaramy się zagadnienie to nieco szerzej omówić.

Przy opracowywaniu planowych założeń do rozchodowej strony bilansów surowcowych na 1952 r. napotkano na szereg trudności wynikających zarówno z nieznamośności wyników osiągniętych bieżąco w zakresie zużycia surowców na jednostkę produktu, jak również z nieznamośności przyczyn dobrych lub złych osiągnięć. Jakkolwiek przyjęte do planów zużycia normy zużycia posiadają w większości przypadków atrybut progresywności, to jednak trudno byłoby doszukać się jakiejś konkretnej podbudowy rzeczowej dla tych norm, stwierdzić dlaczego zaplanowano taką a nie inną normę średnią w skali przemysłu, wykazać, jakie źródła progresywności uwzględniono w jej wyliczeniu. Odnosi się to zwłaszcza do zużycia surowców na produkcję przędzy, przy którym przyjęte założenia oszczędnościowe na 1952 r. są raczej postawieniem deklaracyjnych tez, gwoździem do ściany nakazowi władz gospodarczych i najczęściej nie posiadają dostatecznego udokumentowania w poprawie procesu technologicznego czy też rozwoju myśli technicznej i organizacyjnej w kierunku obniżenia kosztów produkcji.

Z drugiej strony dotychczasowa praktyka wykonywania planów ujawniała często wysokie i trudne do wytłumaczenia przekroczenia postawionych zadań oszczędnościowych, co może być świadectwem tego, że chociaż uwzględniono progresywność norm zużycia, to jednak przy opracowywaniu założeń planowych pomijano znaczne rezerwy surowcowe, nie badano wielu czynników mających wpływ na obniżkę zużycia. Zdarzały się również wypadki głębokiego niewykonywania zadań w zakresie zużycia i oszczędności surowców włókienniczych, co mogło być tłumaczone brakiem mobilizacji na tym odcinku.

Żadna jednak z podanych wyżej przyczyn zbyt wielkich rozbieżności między planowaniem zużycia surowców włókienniczych i wykonawstwem

planów nie jest przyczyną najistotniejszą. Istota rzeczy tkwi w wadliwej organizacji gospodarki tymi surowcami w przedsiębiorstwach, co uniemożliwia zarówno postawienie poprawnych założeń planowych jak i nie pozwala na właściwe skontrolowanie ich wykonania. Ta wadliwa organizacja polega na nieustalonym systemie rozliczenia każdej partii surowca oddanego do produkcji oraz braku odpowiedniej dokumentacji umożliwiającej właściwą kontrolę na tym odcinku.

Brak twardo zaprowadzonego systemu rozliczania surowca w produkcji nie pozwala nie tylko na skontrolowanie czy zużycie surowca przebiega zgodnie z planem, ale, powiedzmy to odważnie, nie daje możliwości doprowadzenia planu zużycia do oddziałów produkcyjnych fabryk włókienniczych. Z tych też względów można by podważyć każde planowe czy sprawozdawcze rozliczenie surowcowe jako nieodzwierciedlające stanu rzeczywistego, z tych też przyczyn nie można jeszcze mówić o rzeczywistej kontroli gospodarki surowcowej.

Brak systemu rozliczeń surowcowych skazuje przemysł włókienniczy na posługiwanie się wyłącznie średnimi wskaźnikami i średnimi normami zużycia już na szczeblu najmniejszego zakładu czy oddziału produkcyjnego, to znaczy tam, gdzie w szerokim zakresie winno się stosować techniczne normy indywidualne i kontrolować ich wykonanie. Należy dodać, że wspomniane średnie „normy i wskaźniki“ najczęściej nie mają wiele wspólnego z normowaniem jako takim, a są raczej żywiołowo kształtującymi się ilorazami wynikającymi z podzielenia kartotekowych rozchodów materiałów do produkcji przez ilość otrzymanych w tym samym okresie produktów.

Brak właściwego systemu kontroli zużycia staje się źródłem często niezawinionego, jak już wspomniano, marnotrawstwa surowców włókienniczych, co zostało stwierdzone podczas inspekcji w zakładach przemysłu bawełnianego, wełnianego, włókien łykowych czy dziewiarskiego.

Brak surowo przestrzeganych przepisów odnosnie sposobu rozliczania surowca w produkcji doprowadza do takich faktów, że np. dwa pokrewne zakłady przemysłu bawełnianego pracujące na takich samych maszynach przy identycznej produkcji i jednakowym surowcu wykazują w swoich sprawozdaniach niczym nieuzasadnione rozbieżności w zużyciu surowca na produkcję przędzy bawełnianej. W jednym zakładzie straty nieuchwytnie wynoszą 0,5%, a w drugim sięgają 6%. Podobne rozbieżności wykazują sprawozdania zakładów przemysłu wełnianego, gdzie w identycznych warunkach produkcyjnych straty w jednym zakładzie wynoszą 1%, a w innym 7%, lub też w przemyśle dziewiarskim, gdzie ilość odpadków kształtuje się w wysokości 12 i 27% w dwóch podobnych zakładach produkcyjnych. Sprawozdania wykazują i tego rodzaju paradoksy, że strat w produkcji w ogóle nie ma, a przeciwnie są nadwyżki, to znaczy, że produktu gotowego otrzymuje się więcej niż zużywa surowca. Natomiast po sprawdzeniu stanu faktycz-

nego nierzadko można by stwierdzić, że tam, gdzie sprawozdania wykazują gorsze wskaźniki, gospodarka surowcowa jest na dobrym poziomie, a przy wskaźnikach lepszych stan faktyczny budzi wiele zastrzeżeń.

Jasną jest rzeczą, że stworzone z takich elementów zestawienie wyników pewnego okresu na szczeblu centralnego zarządu i wyliczenie średnich wskaźników w skali przemysłu nie może stanowić realnej podstawy do budowy założeń planowych. Korzystanie z takiego materiału jest co najmniej lekkomyślnością.

Istnieje jeszcze jedno zasadnicze zło, jakie nosi w sobie niezorganizowana i nie objęta właściwą kontrolą gospodarka surowcami włókienniczymi. Otóż brak racjonalnego systemu rozliczenia surowca w produkcji, wynikającego z normowanego zużycia nie pozwala na poprawne wyliczenie efektów pracy na odcinku oszczędzania surowca i co za tym idzie hamuje przyciąganie do akcji oszczędzania zarówno personelu technicznego zakładów jak i robotników zatrudnionych w produkcji, poprzez materialne zainteresowanie ich wynikami.

Słabo zorganizowana gospodarka surowcowa w przemysłach włókienniczych, we wszystkich jej elementach, nie pozwala centralnym zarządom tych przemysłów na samodzielne rozwiązywanie problemów surowcowych, nie orientuje ich w sytuacji i nie dostarcza im rzeczowych argumentów w dyskusjach z władzami nadrzędnymi. A wiemy przecież, że w przemysłach włókienniczych rzadko spotykamy się z problematyką produkcyjną, u której podstaw nie leżałyby trudności surowcowe. Wynika to ze szczególnie deficytowego charakteru tych surowców. Nie trzeba zapominać również, że zła gospodarka surowcami włókienniczymi przynosi kolosalne szkody naszemu państwu ludowemu. Czy tak być powinno? Czy to jest socjalistycznie?

Uprzytomnijmy sobie wagę zagadnienia rozpoczynając od zwrócenia uwagi na skład kosztów produkcji włókienniczej.

Koszty surowców w stosunku do ogólnych kosztów produkcji wynoszą:

w przemyśle bawełnianym	52 %
„ wełnianym	75 %
„ włókien łyk.	63,8 %
„ jedwab. gal.	69,6 %
„ dziewiarskim	67,2 %

Każda choćby najmniejsza obniżka powyższych wielkości to dostarczenie poważnych rezerw gospodarcze narodowej.

Sięgnijmy do naszego bilansu handlu zagranicznego:

Najwyższą pozycją przywózową wg wartości są surowce włókiennicze. Wartość ich jest znacznie wyższa od wartości importu inwestycyjnego, tak koniecznego dla rozbudowy i unowocześnienia naszego przemysłu. Trzeba pamiętać, że za import płaci eksport, że surowce włókiennicze opłacamy bohaterskim wysiłkiem polskiego górnika.

Przypomnijmy politykę Partii i Rządu na odcinku gospodarki surowcami i zasobami materiałowymi.

Na VI Plenum KC PZPR zarówno tow. Bierut jak i tow. Minc wskazywali na konieczność racjonalnej gospodarki surowcowej i szerokiego stosowania norm zużycia jako jednego z niezbędnych warunków tej gospodarki w ramach socjalistycznej produkcji i w warunkach Planu 6-letniego.

Wyrazem walki o racjonalną gospodarkę surowcową jest szereg zarządzeń Przewodniczącego PKPG zwłaszcza w zakresie obowiązku stosowania norm zużycia i wykorzystania odpadków produkcyjnych.

Wyrazem walki o oszczędność surowców włókienniczych jest piękna inicjatywa Ministra Eugeniusza Stawińskiego w kierunku pocienienia przędzy, przynosząca kolosalne oszczędności surowców przy jednoczesnym uszlachetnieniu i poprawie jakości produkowanych tkanin.

Widzimy więc, że sprawa właściwej i oszczędnej gospodarki surowcem włókienniczym jest poważnym zagadnieniem w skali gospodarki narodowej, należycie docenianym przez najwyższe organy władzy ludowej.

I dlatego też w świetle powyższych stwierdzeń, wydaje się niezrozumiały dotychczasowy brak w poszczególnych przemysłach wypracowanych systemów rozliczania surowca w produkcji. Co najmniej dziwnym może się wydawać swobodny stosunek kierowników zakładów, a niekiedy i kierowników centralnych zarządów, do tych spraw, wyrażający się zwłaszcza brakiem inicjatywy organizacyjnej na tym odcinku i beztroskim podpisywaniem bilansów materiałowych i tablic zużycia, daleko odbiegających od stanu faktycznego.

Zbliżamy się obecnie do końca I kwartału 1952 r. i niedaleki jest termin przystąpienia do opracowywania Narodowego Planu Gospodarczego na 1953 r. Nie powinna się powtórzyć niezdrowa praktyka opracowywania planu na 1952, wyrażająca się tzw. „kameralnym”, oderwanym od stanu istotnego, opracowaniem zużycia surowców włókienniczych. Plany zużycia, będące głównym elementem bilansów materiałowych winny być odzwierciedleniem oszczędnej i dobrze zorganizowanej gospodarki surowcowej w zakładach produkcyjnych, a zastosowanie progresywne normy zużycia winny być normami w całym tego słowa znaczeniu i posiadać rzeczowe uzasadnienia swej progresji.

Okres II kwartału roku bieżącego należy poświęcić na takie zorganizowanie gospodarki surowcowej w zakładach produkcyjnych, które pozwoli na poprawne stwierdzenie osiąganych wyników i, co za tym idzie, poprawne zbudowanie założeń planowych opartych na oszczędności surowca.

Przed centralnymi zarządami przemysłów włókienniczych i podległymi im przedsiębiorstwami stoją więc zadania:

• **P o p i e r w s z e:** W centralnych zarządach i podległych przedsiębiorstwach należy umiejscowić w jednej komórce organizacyjnej cał-

kowity nadzór, kontrolę i ogólną odpowiedzialność w zakresie gospodarki surowcami włókienniczymi, przy jednoczesnym obciążeniu odpowiedzialnością za przestrzeganie ustalonych przepisów gospodarki surowcowej całego personelu technicznego. Wymieniona komórka winna być zorganizowana w dziale zaopatrzenia i koncentrować wszystkie elementy dotyczące zużycia surowców (łącznie z przędzą i wszelkimi uszlachetnionymi formami surowca), oraz normowania zapasów produkcyjnych i ściśle współpracować z działami planowania i techniczno-produkcyjnymi. Do obowiązków jej należeć winno również bilansowanie surowców. Ze względu na ciągłe pogłębiający się charakter pracy służby zaopatrzenia należy do pracy w działach zaopatrzenia skierować odpowiednich pracowników, dobrze zapoznanych z procesami produkcyjnymi.

P o d r u g i e: Należy wprowadzić w zakładach przemysłu włókienniczego obowiązek wagi przychodu surowców i półfabrykatów we wszystkich etapach produkcyjnych przędzalni, tkalni i oddziałów przygotowawczych oraz nałożyć na kierowników poszczególnych etapów produkcji obowiązek szczegółowego wyliczania się ze zużytego tworzywa oraz wyważania wszelkiego rodzaju odpadków.

P o t r z e c i e: Centralne zarządy winny opracować konkretny program działania na odcinku wprowadzenia surowców zastępczych i nawiązać ścisły kontakt z dostawcami tych surowców, w celu zorientowania się w ich produkcji i ustalenia metod i zakresu stosowania surowców zastępczych w mieszankach przędzalniczych. Będzie to miało znaczenie dla polityki oszczędności surowca.

P o c z w a r t e: Należy opracować typowe mieszanki dla przędzalni w przystosowaniu do poszczególnych rodzajów i numerów przędzy, uwzględniając pozycję odpadków przędnych jako stały element jak największej ilości mieszanek. Przemysł dziewiarski winien zamiast tego opracować system niezmiennych powiązań poszczególnych rodzajów i numerów przędzy z podziałkami maszyn dziewiarskich i pończoszniczych oraz system powiązań między poszczególnymi rodzajami dzianiny w odniesieniu do wytworów lub grup wytworów.

P o p i ą t e: Należy zrewidować warunki techniczne całego asortymentu produkcji pod kątem jego surowcochłonności oraz przeprowadzić rozmowy z odbiorcami na temat wycofania z produkcji asortymentów ciężkich, których waga nie posiada uzasadnienia ani w wymaganiach rynkowych, ani w użyteczności.

P o s z ó s t e: Należy przemyśleć wszystkie elementy dotyczące zmniejszenia pracochłonności procesu technologicznego pod kątem zmniejszenia strat i odpadków w produkcji (likwidacja pewnych etapów w procesie produkcyjnym np. wyeliminowanie czesania argony) oraz opracować konkretny plan działania na tym odcinku.

P o s i ó d m e: Należy opracować jak największą ilość norm technicznych szczególnie na asor-

tymenty produkcji masowej, uwzględniając jak najszerszej produkcję przedży pocienionej. Prace na tym odcinku należy rozpocząć od sporządzenia wykazu artykułów, na które zakłady winny opracować normy oraz plan rozrzutu zadań na poszczególne zakłady. Nie należy zlecać wszystkim zakładom opracowania wszystkich pozycji sporządzonego wykazu norm technicznych, lecz podzielić prace w ten sposób, aby każdy zakład opracował normy na artykuły najbardziej typowe dla posiadanego przez niego parku maszynowego. Należy zwrócić szczególną uwagę, aby każda nowo opracowana norma posiadała szerokie i wyczerpujące uzasadnienia.

P o ó s m i e: Centralne zarządy winny nakazać zakładom wzmożenie działalności na odcinku kontroli wykonania warunków technicznych gotowej produkcji w celu ujawnienia i zlikwidowania wszelkiego marnotrawstwa z powodu przekraczania wagi produktów lub półfabrykatów. Wyrazem polityki w tym zakresie winno być konsekwentne dążenie do utrzymania gotowego produktu w dolnej granicy tolerancji wagowej.

P o d z i e w i ą t e: Należy dokonać we wszystkich zakładach kontroli poprawności rozliczeń zużycia surowców za 1951 r., nakazać wprowadzenie poprawek do sporządzonych zestawień i konsekwentnie kontrolować jakość materiału sprawozdawczego, napływającego w 1952 r. Celem tej pracy jest urealnienie materiału dotyczącego wykonania 1951 r. oraz wyrobienie sobie poglądu na dotychczasowy sposób rozliczania się z surowców przez podległe zakłady i na poprawność wyliczania posiadanych wskaźników.

P o d z i e s i ą t e: Zorganizować opiekę nad odpadkami o charakterze przednym, ustalić system obrotu i gospodarki odpadkami wewnątrz przedsiębiorstwa oraz opracować system stałych powiązań, w ramach jednego centralnego zarządu, między poszczególnymi zakładami na odcinku wymiany odpadków, typowych dla produkcji jednego zakładu a powstających w innym zakładzie.

Zastosowanie się do powyższych wskazań pozwoli na ujawnienie poważnych źródeł oszczędności surowcowych i przyczyni się do urealnienia oraz polepszenia wykonywanych i planowanych wskaźników zużycia surowców włókienniczych.

Znając mentalność pracowników służby zaopatrzenia przemysłów włókienniczych, najgorliwszych czytelników niniejszego czasopisma, już teraz słyszy się pytanie: kto to wszystko ma zrobić? Odpowiedź jest jedna: W naszej gospodarce narodowej obowiązuje zasada jednoosobowego kierownictwa, dlatego też powyższe zadania winny być rozdzielone przez kierowników centralnych zarządów i kierowników przedsiębiorstw. Nie od rzeczy będzie przypomnieć, że w planowaniu gospodarczym istnieje tzw. zasada „głównego ogniwa” i tym głównym ogniwem w przemysłach włókienniczych są surowce. Deficytowość ich wyznacza im najczęściej pierwotną funkcję w planowaniu, ze względu na to, że surowce włókiennicze w naszej sytuacji przeważnie warunkują wysokość produkcji. Dlatego też szczegól-

nego znaczenia nabiera w przemysłach włókienniczych walka o oszczędności surowcowe. Każda dodatkowo wygospodarowana tona bawełny, wełny czy przedży przynosi krajowi nowe tysiące metrów tkanin. Frontem do walki o system oszczędzania surowców winien stanąć cały aparat centralnego zarządu, cała administracja przedsiębiorstwa, cała załoga robotnicza. Umiejętne rozdzielenie pracy między działy techniczno-produkcyjne, planowania, zaopatrzenia oraz kierowników oddziałów fabrycznych zapewni poprawne i skuteczne jej wykonanie. Całość materiału dotyczącego zużycia surowców winna być, jak już powiedziano, skoncentrowana w jednej komórce organizacyjnej, celem umożliwienia kierownictwu szybkiego orientowania się w stanie rzeczy.

Przed wskazaniem sposobów planowania i kontroli zużycia surowców w przemysłach — bawełnianym, wełnianym, włókien tykowych, jedwabniczo-galanteryjnym i dziewiarskim, postaramy się krótko omówić niektóre ogólne zagadnienia z zakresu normowania zużycia, gospodarki odpadkami i rozliczeń surowcowych, jako typowe w tym przedmiocie dla wszystkich wymienionych przemysłów.

Normy zużycia i kontrola ich wykonania

Szczupła ilość posiadanych norm zużycia surowców i przedży, będąca wynikiem istniejącego w przemysłach włókienniczych pewnego rodzaju zacołania na odcinku opracowywania i przestrzegania tych norm, staje się tym bardziej niewytłumaczona, jeśli uprzytomimy sobie, że przeważająca ilość wytworów przemysłu włókienniczego posiada ściśle określone warunki techniczne, uwzględniające wagę netto gotowego wytworu. Dotyczy to zarówno przedży, której waga netto wynika z numeru metrycznego, jak i tkanin czy też wyrobów przemysłu dziewiarskiego.

Ta wynikająca z warunków technicznych waga netto gotowego wytworu stanowić winna punkt wyjścia do opracowania indywidualnych norm zużycia surowców. Poza tym warunki techniczne tkanin czy innych produktów zawierają cały szereg elementów pomocnych do opracowania norm zużycia; do tych elementów należą: rodzaje i klasy surowców, ich pochodzenie, procentowe zestawy mieszanek surowcowych itp.

Tak więc sprawa opracowania norm zużycia w przemysłach włókienniczych sprowadza się tylko do określenia **minimalnych i nieuniknionych** strat powstających w procesie produkcyjnym. Nie będzie to rzeczą trudną o ile w poszczególnych oddziałach produkcyjnych zakładów włókienniczych prowadzić się będzie ciągłą kontrolę zużycia surowców i przedży oraz stałą obserwację wielkości powstających strat.

Rozpatrując zagadnienie norm zużycia surowców i materiałów włókienniczych należy rozumieć zawsze lub prawie zawsze, że są to normy indywidualne opracowane dla poszczególnych zakładów. Zagadnienie to ma swój specyficzny i głęboki wydźwięk. Otóż przemysły włókiennicze otrzymały w spuściznie po ustroju kapitalistycz-

nym niezmiernie różnorodny park maszynowy zarówno pod względem typów maszyn jak i roku budowy. Opracowanie w takich warunkach norm grupowych, w zrozumieniu stosowania ich w wielu zakładach miało by się z celem. Dlatego też indeksy indywidualnych norm zużycia, zleczanych do opracowania poszczególnym zakładom, winny wynikać z charakterystyki parku maszynowego danego zakładu oraz obejmować wytwory typowe i stosowne dla danych zespołów maszyn. Nie trzeba chyba przypominać, że te same kryteria winny być brane pod uwagę przy rozrzucie produkcji na zakłady.

Istnieje w omawianych przemysłach możliwość stosowania dwóch rodzajów (grup) norm zużycia surowców i materiałów włókienniczych. Pierwszy rodzaj to tzw. normy zużycia surowca wyjściowego będące właściwie nie normą zużycia na jednostkę produktu, lecz uzyskiem produktu z surowca, przy czym wielkość tych norm przyjęto wyrażać w procentach. Tego rodzaju normy mają szczególne zastosowanie w przędzalnictwie, gdzie nazywa się je popularnie „procentem wyprędu”. Nie należy ich jednak opracowywać wyłącznie dla przędzalni jako całości przez jednocześnie określenia zużycia surowca na 1 kg gotowej przędzy. Winny one być opracowane najpierw na poszczególne etapy procesu przędzenia, poczynając już od etapów rozluźniających i obróbki wstępnej, a kończąc na przędzeniu właściwym. Suma minimalnych i nieuniknionych strat we wszystkich etapach przędzenia dodana do 1 kg przędzy określonego numeru stworzy nam, po potrąceniu zawartości natłuszczonej, normę zużycia surowca, a określenie strat osobno dla każdego etapu przędzenia pozwoli na kontrolowanie zużycia surowców w poszczególnych oddziałach przędzalni.

Drugi rodzaj norm to normy zużycia materiału na jednostkę produkcji. Należy je opracować zwłaszcza w tkactwie i dziewiarstwie stosując również szczegółowe wyliczenia minimalnych strat i ewentualnych nadwyżek, (o nadwyżkach będzie mowa w dalszych częściach niniejszej pracy), w poszczególnych fazach produkcji.

Jednak najważniejsze zadanie jakie stawiamy obu wymienionym rodzajom norm polega na tym aby były one progresywnymi.

Nie jest zadaniem niniejszego artykułu wykazać w przemysłach włókienniczych wszystkie źródła progresywności norm tym niemniej należy przypomnieć, że obecny niedoskonały poziom organizacji produkcji włókienniczej, przy równoczesnym szerokim ruchu racjonalizatorskim w kierunku oszczędniejszej gospodarki surowcami i materiałami włókienniczymi, stanowi nieprzebrany rezerwuuar tej progresywności.

Dlatego prace na odcinku tworzenia coraz to nowych i coraz lepszych i oszczędniejszych norm zużycia winny trwać nieprzerwanie we wszystkich zakładach przemysłu włókienniczego. Równoległe z opracowaniem norm winno pójść stale pogłębianie ich techniczno-ekonomicznego uzasadnienia. Ważne jest przy tym, aby opracowane przez zakłady projekty norm zużycia surowców

na przędzę i przędzy na tkaniny czy wyroby dziewiarskie nie „odlegiwały się”, jak to stwierdzono np. w przemyśle wełnianym, w biurkach techników centralnego zarządu, lecz aby były natychmiast sprawdzane pod względem poprawności opracowania i zatwierdzane zakładowi z równoczesnym poleceniem bezzwłocznego zastosowania ich w produkcji. W ślad za wprowadzaniem norm zużycia winna iść realizacja całego zespołu przedsięwzięć organizacyjnych ułatwiających kontrolę wykonania tych norm i umożliwiających nadanie normowaniu dyrektywnego charakteru.

Wspomnieliśmy powyżej, że w przemysłach włókienniczych istnieje względna łatwość opracowania i **niedzowność stosowania** norm indywidualnych. Nie znaczy to jednak aby w omawianych przemysłach w ogóle nie stosować norm grupowych, w tym zrozumieniu, że są to normy zużycia grupy pokrewnych asortymentów surowca, na grupę pokrewnych asortymentów półfabrykatu czy gotowego produktu, w ramach produkcji jednego zakładu. Należy bezwzględnie opracować normy indywidualne jednak w planowaniu zużycia i kontroli wykonania norm lepiej czasem zastosować wspomniane wyżej normy grupowe. Tłumaczy się to dużą asortymentowością produkcji włókienniczej oraz długością cyklu produkcyjnego, w którym bardzo często następuje pomieszczenie się jednakowych asortymentów surowca w różnorodnych wytworach.

Jednakże posługiwanie się normami grupowymi nie zwalnia absolutnie od odrębnego ich opracowania. Normy grupowe nie mogą być w żadnym przypadku wspomnianymi na wstępie, żywiołowo kształtującymi się „ilorazami”. Winny one posiadać swoją wyraźną strukturę wynikającą z tego, że każda norma grupowa będzie średnią ważoną określonego zespołu oraz norm indywidualnych, przy określonym procentowym udziale produkcji każdego wytworu w ogólnej wielkości produkcji grupy wytworów. Weźmy jako przykład przędzalnię, której park maszynowy pozwala na produkcję 4 zbliżonych do siebie numerów przędzy bawełnianej warunkując równocześnie wysokość produkcji każdego numeru. Na każdy numer przędzy posiadamy opracowaną indywidualną normę zużycia bawełny. Nie stoi więc nic na przeszkodzie do opracowania normy grupowej*) dla całej produkcji wymienionej przędzalni. Będzie to grupowa norma zużycia bawełny na 4 określone numery przędzy bawełnianej przy określonym procentowym udziale poszczególnych numerów. Każde zwiększenie lub zmniejszenie udziału jednego numeru przędzy pociągnie za sobą korektę normy, z tytułu zmiany wielkości strat ustalonych dla poszczególnych numerów. Tego rodzaju normy winno się opracować w kilku wariantach zakładających różny skład procentowy produkcji przędzy.

Opracowanie norm grupowych obejmujących produkcję całych oddziałów fabrycznych pozwoli

*) Odpowiednie wyliczenie cyfrowe zostanie podane przy omawianiu przemysłu bawełnianego.

na wprowadzenie tam ścisłych dyrektyw odnośnie zużycia surowca, pozwoli rozliczyć produkcję i stwierdzić oszczędność lub marnotrawstwo oraz umożliwi mobilizację personelu produkcyjnego danego oddziału do wykonania, a często przekroczenia, postawionych zadań. Poza tym spowoduje nieprzerwane dociekania przyczyn dobrych lub złych osiągnięć i zlikwiduje dotychczasowy brak zainteresowania na tym odcinku.

W podany powyżej sposób można wynormować i kontrolować zużycie w innych przemysłach.

Przy zestawianiu norm grupowych należy ze szczególną uwagą dobierać pokrewne rodzaje gotowej produkcji na zbliżonych typach maszyn. Dla sprawniejszego i szerszego normowania zużycia w przemysłach włókienniczych należy unikać wprowadzania do zamkniętych (rozliczających się wagowo) oddziałów produkcyjnych przedsiębiorstw zbyt szerokiego asortymentu wytworów. Im mniejsza liczba artykułów produkowanych w jednym oddziale fabrycznym, tym łatwiejsze normowanie i kontrola zużycia surowca lub przędzy. Idealem byłoby wprowadzenie do jednej zamkniętej hali produkcyjnej tylko jednego artykułu. Ideał ten jest osiągalny w przedsiębiorstwach i tkalniach natomiast nie może być o nim mowy np. w przemyśle dziewiarskim.

Nie można się jednak w żadnym wypadku zgodzić z często słyszаныmi twierdzeniami niektórych włóknarzy-specjalistów, że kontrola wykonywania norm zużycia surowców czy przędzy jest zupełnie niemożliwa. Owszem, jest możliwa przy odpowiedniej organizacji pracy w zakładach włókienniczych i rozwinięciu inicjatywy w tym kierunku. Jest to poważne i bojowe zadanie, jakie stawia przed włókniarzami gospodarka narodowa.

Trzeba pamiętać o tym, że samo ustanowienie jakiegokolwiek lepszej lub gorszej, normy zużycia, tam gdzie jej w ogóle nie było, jest już wyrazem postępu na odcinku gospodarki surowcami i materiałami. Poza tym specyficzną cechą każdej normy zużycia jest to, że sposób jej wyliczenia zawiera w sobie zawsze elementy oszczędności. Do elementów tych należy współczynnik skorygowanego zużycia — w normie statystycznej i współczynniki strat minimalnych zawarte — w normie technicznej.

Opracowanie szerokiego wachlarza norm indywidualnych oraz odpowiednie zestawienie norm grupowych pozwoli zakładom przemysłu włókienniczego na kontrolę zużycia surowców i przędzy, na stałe ujawnianie rezerw materiałowych, a centralnym zarządom na poprawne wytyczne zadań planu oraz skontrolowanie projektów opracowanych przez zakłady.

Dalszą korzyścią dla centralnych zarządów będzie możliwość opracowania średnich w skali całego przemysłu wskaźników zużycia czyli głównych elementów planowania zużycia na szczeblu centralnym.

Gospodarka odpadkami włókienniczymi

Odpadki włókiennicze są cennym surowcem wtórnym dla przedsiębiorstw zastępującym często peł-

nowartościowy surowiec importowany, dlatego też jak najpełniejsze ich wykorzystanie nabiera w naszych warunkach szczególnego znaczenia. Dobra opieka nad odpadkami i staranna ich selekcja oraz prawidłowe stosowanie w mieszankach przedziałniczych może doprowadzić do bardzo dodatnich wyników w gospodarce surowcowej. Przypomnijmy niektóre błędy jakie nasze zakłady włókiennicze popełniają jeszcze w zakresie gospodarowania odpadkami. Występują one już z chwilą pojawienia się odpadków włókienniczych w produkcji.

Do błędów tych należą: — niewłaściwe zbieranie odpadków z maszyn i sal produkcyjnych polegające na mieszananiu lepszych i gorszych rodzajów; niedostateczna opieka w sensie ochrony ich czystości, czego wyrazem jest to, że odpadki walają się po zaoliwionych posadzkach hal fabrycznych; brak urządzeń do zbierania i przechowywania odpadków oraz brak należytej organizacji pracy umożliwiającej dokładną rejestrację powstających i zużywanych odpadków.

Należy wspomnieć również o pewnej rozrzutności w samym stosowaniu odpadków włókienniczych w mieszankach przedziałniczych. Bardzo często cenne asortymenty odpadków o wysokiej przedziowości zużywa się do wyrobu przędzy najniższych gatunków, zamiast wprowadzać je jako pełnowartościowy surowiec do mieszanek wysokich klas.

Walka o oszczędność surowców włókienniczych musi być ściśle związana z walką o lepsze wykorzystanie odpadków przednich i dlatego należy gospodarkę odpadkami w przedsiębiorstwie przede wszystkim należycie zorganizować.

We wszystkich zakładach przemysłu włókienniczego należy powołać osoby odpowiedzialne za gospodarkę odpadkami, podporządkować im magazyny odpadków oraz ustanowić na każdą zmianę specjalnych zbieraczy odpadków. Niezależnie od tego należy opracować w każdym z przemysłów szczegółowe instrukcje w zakresie zbierania, rejestrowania, sortowania i przechowywania odpadków włókienniczych oraz przepisy eksploatacji technicznej w gospodarce odpadkami.

Należy wprowadzić bezwzględny zakaz przechowywania odpadków na wolnym powietrzu, na posadzce kamiennej lub gołej ziemi bez podestów drewnianych.

Do obowiązków powołanych zbieraczy odpadków winno należeć przyjmowanie odpadków z każdego oddziału produkcyjnego według rodzajów i asortymentów, ważenie ich i wpisywanie do specjalnego rejestru. Opiekę nad zbieraniem odpadków w ramach poszczególnych oddziałów produkcyjnych należy powierzyć majstrom salowym lub starszym robotnikom.

Zbieraczy odpadków należy obarczyć obowiązkiem instruowania robotników o sposobach obchodzenia się z odpadkami, w celu zapobiegania pomieszananiu ich i rozrzucaniu. Należy poza tym zorganizować pracę w taki sposób aby każdy robotnik posiadał przy maszynie dostępne miejsce dla składania odpadków wg rodzajów. Można również do fartuchów robotniczych poprzyszywać

specjalne woreczki do zbierania odpadków. Zbieracz odpadków winien również kontrolować czy robotnicy przestrzegają przepisów dotyczące obchodzenia się z odpadkami oraz stawiać wnioski o karanie wykroczeń w tym zakresie.

Niektóre z odpadków włókienniczych występujące w przędzalnictwie powracają od razu do produkcji i mogą nie przechodzić przez magazyn odpadków. Jednak nie powinny one w żadnym razie uniknąć wpisania do rejestru z zaznaczeniem z jakiej partii surowca pochodzą i do jakiej zostały skierowane. Dla rozdziału odpadków na te, które kierujemy z powrotem do produkcji i te, które idą do magazynu należy wydzielić specjalne pomieszczenie.

Również odpadki przędzy w tkalniach oraz dziewiarstwie winny posiadać szczegółowe rejestry zawierające charakterystykę każdej partii odpadków i, tam gdzie to jest możliwe, uwzględniać skład mieszanek surowca, z którego dana przędza została wyprodukowana. Pomoże to do bardziej stosownego zmanipulowania ich po raz wtóry.

Dokładne rejestry odpadków odniesione do każdej partii surowca pozwolą na prawidłowe określanie wykorzystania surowców w produkcji, kontrolę wydajności surowca i poprawne planowanie zużycia surowców.

Rozliczenie surowca w produkcji

Popularnym terminem „rozliczeń surowcowych” przywykliśmy określać raporty zużycia surowca lub przędzy, pozwalające równocześnie ustalić całą wielkość pożytków otrzymanych z zużytego tworzywa w czasie procesu produkcyjnego. Są to jakby bilanse zużycia i produkcji, zamykane zawsze ujemnym saldem w postaci nie dających się uniknąć strat. Mogą one być prowadzone w książkach produkcyjnych oddziałów fabrycznych, na kartach technologicznych lub też w formie specjalnie sporządzonych zestawień. Są to zasadnicze dokumenty kontroli zużycia surowców i przędzy, które mają umożliwić:

- kontrolę normy zużycia surowca wyjściowego, czyli procentu uzysku gotowego produktu,
- stwierdzenie wysokości produkcji wytworów otrzymanych z zużytego surowca według wagi oraz ilości w sztukach lub metrach,
- stwierdzenie ilości odpadków z rozdziałem na przędne (użytkowe) i nieprzędne (nieużytkowe), z wyszczególnieniem ich rodzajów i miejsc powstawania,
- stwierdzenie wysokości strat surowca w produkcji.

Staranne opracowywanie tego rodzaju rozliczeń pozwoli na sumaryczne ujęcie wyników pewnego okresu i wraz z całym szeregiem różnych obserwacji z przebiegu procesu produkcyjnego, stworzy podstawę do poprawnego opracowania planów zużycia.

Nie we wszystkich jednak przemysłach włókienniczych istniejąca organizacja pracy pozwala na właściwe rozliczenie zużytego surowca. Dowiodła tego praktyka opracowania planów na 1952 r.

Zasadniczą cechą wspomnianych powyżej rozliczeń zużycia surowca jest to, aby zestawione w nich dane cyfrowe narastały stopniowo w trakcie wytwarzania, aby każdy oddział produkcyjny nanosił swoje zaszciski, jako wynik stwierdzony na danym etapie produkcji i sam rozliczał się z wszystkich odpadków i strat jakie zaistniały.

Tymczasem materiał jakiego użyto przy opracowywaniu planów obejmował właściwie wyłącznie cyfry ogólne i bardzo niedokładne. Niedokładność ich polegała na tym, że były one przeważnie opracowywane na podstawie kartotek magazynowych i nie rozliczały rzeczywistego zużycia surowca wyjściowego. Kartoteki magazynowe notują np. rozchód w ostatnich dniach miesiąca jako zużycie, podczas gdy produkcja z tego surowca otrzymywana jest nieraz znacznie później. Oparcie się więc na kartotekach magazynowych nie pozwalało uchwycić rzeczywistego zużycia tego surowca, który był zawarty w otrzymanym produkcie. Tego rodzaju pomyłki popełnił przemysł bawełniany przy opracowywaniu rozliczeń zużycia surowców na produkcję przędzy oraz wszystkie pozostałe przemysły włókiennicze przy rozliczeniu zużycia przędzy.

Rzeczywista kontrola zużycia surowców lub przędzy w przemysłach włókienniczych może odbywać się tylko drogą rozliczeń wagowych, przy tym w jednostkach wagowych należy liczyć zarówno zużycie jak i otrzymaną produkcję. Znamy jest wszystkim niesłychana higroskopijność surowców włókienniczych, powodująca zmianę wagi w zależności od większego lub mniejszego stopnia nawilgotnienia powietrza. Utrudnia to bardzo kontrolę zużycia. Dlatego też rozliczenie zużycia tych surowców będzie tylko wtedy poprawne, kiedy wszystkie wyniki operacji wagowych, dokonywanych w magazynach i oddziałach fabrycznych, ulegną przeliczeniu na wagę handlową, po przeprowadzeniu kondycjonowania. Na wagę handlową należy przeliczyć nie tylko wagę rzeczywistą surowców przędzy lub wyrobów gotowych, ale również i wagę odpadków.

Znany jest wszystkim brak aparatury do kondycjonowania, na który cierpi przemysł włókienniczy. Ale znane są również wypadki niepełnego lub nieprawidłowego wykorzystania posiadanej aparatury. Aparaty do kondycjonowania winny nieprzerwanie pracować w zakładzie włókienniczym i to nie tylko dla oddziału, w którym się znajdują, ale również dla innych oddziałów lub pobliskich zakładów, które nie posiadają własnej aparatury.

Bez kondycjonowania surowców i półfabrykatów przemysłu włókienniczego nie może być mowy o kontroli zużycia surowców.

Istnieje jeszcze jedna trudność na jaką napotykały w rozliczeniach zużycia surowców i przędzy. Otóż surowce włókiennicze zostają w procesie przedzenia poddawane natłuszczaniu, przy czym waga natłuszczki podnosi ogólną wagę zużywanego surowca. Ponieważ jednakże rozliczenie obejmuje w każdym wypadku partię surowca czystego, bez natłuszczki, to na skutek tego, że natłuszczka obciąża również częściowo wagę wy-

produkowanej przędzy, otrzymujemy sztuczne zwiększenie uzysku przędzy z surowca. W związku z tym należy dla uniknięcia nieporozumień względnie nadużyć stale obserwować procent natłuszczeni pozostającej w wyprodukowanej przędzy.

Poprawne rozliczenie partii surowców, zużytych przykładowo do produkcji przędzy zgrzebnej, będzie w takim wypadku wyglądać następująco:

I Zużycie	Ilość	%
Zużycie ogółem	1040	104
w tym: natłuszczeni	40	4
surowce ogółem	1000	100
w tym: wełna	500	50
szmały wełniane	300	30
argona	150	15
odpadki	50	5
II. Wykorzystanie	1000	100
Produkcja przędzy	920	92
	w tym: natłuszczeni	1%
Odpadki przędne (wg rodz.)	50	5
Straty, w tym	30	3
odpadki nieprzędne	20	2
nieuchwytnie	10	1

Zużycie surowca wyjściowego wynosi w powyższym przykładzie 92% a zużycie surowców na 1 kg przędzy = $\frac{1000}{920} = 1087$. Te wyniki należy skonfrontować z normą zużycia.

Powyżej podany sposób należy stosować również przy rozliczaniu zużycia przędzy na produkcję tkanin, gdzie również spotykamy się z dodatkowym obciążeniem materiału przez zastosowanie krochmalu przy przędzy osnowowej.

Istnieją dwa sposoby rozliczeń surowcowych, jakie w zależności od długości cyklu produkcyjnego i rodzajów surowca należy stosować w przemyśle włókienniczym. Pierwszy z nich, łatwiejszy, podany w powyższym przykładzie, może być zastosowany wszędzie tam, gdzie mamy do czynienia z konkretnie określoną, przeznaczoną na zużycie partią surowca lub przędzy, którą możemy rozliczyć „wyrabiając” ją do końca, tzn. aż do zupełnego jej wykończenia i oczyszczenia po niej maszyn.

O wiele trudniejszy jest drugi sposób rozliczania surowca lub przędzy, stosowany w produkcji ciągłej, kiedy to nie dysponujemy ściśle określoną partią surowca, gdyż surowiec nieprzerwanie płynie przez maszyny. Wówczas zmuszeni jesteśmy do skontrolowania zużycia w pewnym okresie czasu, dysponując tylko takimi elementami jak rozchód surowca do produkcji oraz wielkość otrzymanej produkcji i odpadków, w tym samym okresie czasu. Niewiadomą, którą należy znaleźć jest samo zużycie surowca, które będzie zależne od zwiększenia lub zmniejszenia obłożenia maszyn na koniec badanego okresu. Musimy do rozliczenia wprowadzić element „robót w toku”.

Oba powyższe sposoby rozliczeń surowcowych zostaną opisane przykładowo w następnych rozdziałach dla każdego z omawianych przemysłów.

HENRYK WITKOWSKI

Gospodarka metalami nieżelaznymi w zakładzie produkcyjnym

Metale nieżelazne należą do najbardziej deficytowych materiałów w naszej gospodarce. Deficytowość ich nie jest spowodowana tylko tym, że w całości je importujemy, lecz również tym, że deficyt metali nieżelaznych występuje na rynkach światowych. Z punktu widzenia słuszności gospodarczej jest konieczne ograniczenie importu do tych tylko ilości, które są niezbędne na zaspokojenie potrzeb wynikających z wykonania planowych zadań produkcyjnych. Oszczędzanie metali nieżelaznych jest jednym z czołowych zadań przemysłu, a w celu wykonania zadań oszczędnościowych władze gospodarcze Państwa przewidują stosowanie różnych środków zapobiegających niepotrzebnemu zużywaniu lub marnotrawstwu metali nieżelaznych. Dlatego eliminuje się zużycie metali nieżelaznych przy produkcji tych wszystkich wyrobów, które nie zmniejszając swojej wartości mogą być wykonane z innych materiałów. Wprowadza się takie sposoby obróbki lub przeróbki, przy których powstają najmniejsze straty metali nieżelaznych. Organizuje się troskliwą zbiórkę złomu metali nieżelaznych we wszelkich postaciach, wprowadza się

oszczędną i racjonalną gospodarkę zapasami metali nieżelaznych. Wszystkie te środki składają się na planową akcję zmierzającą do najbardziej oszczędnego gospodarowania metalami nieżelaznymi. W związku z tym wydano szereg przepisów, od wykonania których to przepisów zależą skutki całej akcji. Wykonawcami przepisów są zakłady produkcyjne, które zużywają i przerabiają metale nieżelazne i w których powstaje złom metali nieżelaznych. Jest więc konieczne, aby zakłady posiadały dokładną znajomość przepisów i skrupulatnie je wykonywały.

A. Gospodarka półfabrykatami metali nieżelaznych.

1. Określenie i kwalifikacja

Jako metale nieżelazne uważać należy metale wymienione w rozporządzeniu Przewodniczącego PKPG z dnia 7 maja 1951 r. w sprawie uznania metali nieżelaznych za reglamentowane oraz zgłoszenia do rejestracji tych metali (Dz. U. R. P. Nr 45, poz. 334). Jako metale nieżelazne uważa się również stopy, w których zawartość metali nieżelaznych wynosi przynajmniej 85%.

Metale nieżelazne mogą mieć postać surowców, półfabrykatów, wyrobów gotowych oraz złomu metali nieżelaznych.

Surowcami w rozumieniu przepisów o reglamentacji metali nieżelaznych są rudy i ich koncentraty.

Jako półfabrykaty uważa się bloki i proszki metaliczne oraz wyroby walcowane, ciągnięte, tłoczone, lane i kute przeznaczone do przeróbki lub zużycia w produkcji innych wyrobów bez względu na to czy półfabrykaty te mogą być w pewnych przypadkach używane jako wyroby gotowe.

Wyroby gotowymi są przedmioty z metali nieżelaznych nie przeznaczone do żadnej obróbki lub zużycia w dalszych procesach produkcyjnych.

Złom metali nieżelaznych może mieć postać odpadu produkcyjnego lub złomu powrotnego (zużyte wyroby gotowe). Zagadnienie złomu omówimy obszerniej w II części.

Z punktu widzenia wykonania przepisów o reglamentacji metali nieżelaznych najważniejsze znaczenie mają półfabrykaty i złom metali nieżelaznych. Wykaz materiałów dla planowania zaopatrzenia (wydawnictwo PKPG Nr 29) w branży III, zmienionej pismem okólnym PKPG (Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych) Nr 22 z dnia 31 grudnia 1951 r. (pismo to przedrukowane jest w poprzednim numerze Gospodarki Materiałowej), znajdujemy następujące grupy metali nieżelaznych:

1) metale blokowe, 2) proszki metaliczne, 3) stopy, 4) blachy, taśma, folia, 5) różne, 6) złom i odpady *), 7) odlewy, 8) armatura ze stopów.

Spośród wymienionych wyżej grup metali nieżelaznych jako reglamentowane uważać należy grupy od 1 do 6. W grupach 2, 3, 4 i 5 znajdują się niektóre półfabrykaty, które mogą być używane jako wyroby gotowe, zwłaszcza materiały wymienione w grupie 5 (plomby, śrut, druty spawalnicze, kubki cynkowe bateryjne), lecz zgodnie z przepisami o reglamentacji należy je uważać również za reglamentowane. Praktycznie więc jako reglamentowane uważać należy wszystkie surowce, półfabrykaty rozprowadzane przez Centralę Handlową Metali Nieżelaznych, złom metali nieżelaznych oraz wałki i tuleje.

2. Planowanie zaopatrzenia

Metale nieżelazne wymienione wyżej w grupach od 1 do 6 oraz w grupie 8 są bilansowane i w związku z tym w stosunku do tych metali obowiązują przepisy dotyczące sposobu planowania zaopatrzenia w materiały bilansowe w Narodowym Planie Gospodarczym na 1952 rok. Oznacza to, że metale nieżelazne są specyfikowane szczegółowo już w drugim etapie prac nad sporządzeniem planu gospodarczego, również szczegółowo wchodzi do planu techniczno-ekonomicznego sporządzanego w trzecim etapie prac nad

*) Pełna nazwa tej grupy w wykazie brzmi: „złom i odpady metali kolorowych“, natomiast we wszystkich innych pozycjach używa się nazwy „metale nieżelazne“. Szkoda, że pismo okólnie PKPG nr 22 tej niejedynolitości nomenklatury nie usunęło.

planem. Nomenklatura pozycji planu zaopatrzenia w planie techniczno-ekonomicznym powinna ściśle odpowiadać nomenklaturze metali nieżelaznych wymienionej w załączniku do pisma okólnego PKPG Nr 22 z dnia 31 grudnia 1951 r. Zużycie i zapotrzebowanie metali nieżelaznych planować można tylko na te cele produkcyjne, na które stosownie do obowiązujących przepisów lub indywidualnych decyzji Biura do Spraw Gospodarki Metalami Nieżelaznymi dozwolone jest zużycie metali nieżelaznych.

3. Ograniczenia zużycia

Obecny stan prawny gospodarki metalami nieżelaznymi rozróżnia trzy kategorie ograniczeń w zużyciu tych metali:

1) przepisy o reglamentacji metali nieżelaznych,

2) uprawnienia Biura do Spraw Gospodarki Metalami Nieżelaznymi,

3) istniejące aktualnie szczególnie przepisy o ograniczeniu zużycia metali nieżelaznych na określone cele produkcyjne.

Poddanie metali nieżelaznych działaniu dekretu o reglamentacji niektórych surowców i wyrobów gotowych (Dz. U. R. P. z 1949 r. Nr 46, poz. 341 i z 1950 r. Nr 49, poz. 447) oznacza, że metali nieżelaznych nie wolno zużywać bez decyzji przydziałowej jednostki uprawnionej do obrotu metalami nieżelaznymi. Obrót przeważającą częścią metali nieżelaznych należy do Centrali Handlowej Metali Nieżelaznych (CHMN). Przydziały CHMN mają charakter celowych, to znaczy, że określone w nich ilości metali nieżelaznych mogą być zużyte wyłącznie na cele wymienione w przydziale. Zużycie metali nieżelaznych na inne cele wymaga zezwolenia dodatkowego przydziału.

Uprawnienia Biura do Spraw Gospodarki Metalami Nieżelaznymi (BGMN) wymienione są w uchwale Prezydium Rządu z dnia 14 grudnia 1950 r. w sprawie utworzenia BGMN (Monitor Polski Nr A-133, poz. 1702) oraz w zarządzeniu Przewodniczącego PKPG Nr 81 z dnia 12 marca 1951 r. w sprawie tymczasowej organizacji BGMN. Zgodnie z tymi przepisami BGMN decyduje w następujących sprawach dotyczących zużycia metali nieżelaznych:

opracowuje wytyczne co do wprowadzenia metali i tworzyw zastępczych, oszczędnych i dostępnych w miejsce metali deficytowych,

opracowuje i zatwierdza dla poszczególnych ministerstw wykazy wyrobów, do których produkcji dozwolone jest zużycie metali nieżelaznych,

opracowuje listy towarowe wyrobów, które mogą i powinny być wykonywane z metali nieżelaznych,

opiniuje i wstępnie zatwierdza roczne plany zaopatrzenia w metale nieżelazne oraz wnioski o dodatkowe przydziały metali nieżelaznych, kontroluje ilościowe zużycie metali nieżelaznych przez poszczególne resorty.

Z zakresu uprawnień BGMN wynika, że ustala ono ogólne wytyczne i zasady dotyczące celowości lub zakazu używania metali nieżelaznych na

określone cele produkcyjne oraz decyduje w tych poszczególnych przypadkach konkretnych, które nie są przewidziane w zasadach ogólnych.

W zakresie ogólnego ograniczenia stosowania metali nieżelaznych wymienić można następujące przepisy:

1. Zarządzenie Ministra Przemysłu i Handlu z dnia 3 marca 1949 r. w sprawie ograniczenia stosowania miedzi i jej stopów w przemyśle (Dz. U. MP i H Nr 6 z dnia 19.3.1949 r.). Zarządzenie to poleca ograniczenie używania miedzi i jej stopów, zwłaszcza przy produkcji maszyn oraz przedmiotów użytkowych, a ponadto w załączniku do tego zarządzenia wymienia się wykaz artykułów, których wytwarzanie z miedzi lub jej stopów jest zabronione.

Są to:

- a) okucia budowlane,
- b) armatura sanitarna,
- c) artykuły biurowe i reklamowe,
- d) okucia i ozdoby samochodowe,
- e) części sprzętu strażackiego,
- f) różne inne przedmioty wytwarzane dotąd przeważnie z metali nieżelaznych, które jednak mogą być zastąpione innymi metalami.

2. Zarządzenie Ministra Przemysłu Ciężkiego z dnia 15 października 1949 r. w sprawie zaprzestania produkcji niektórych przewodów z miedzi. Zgodnie z tym zarządzeniem przewody napowietrzne gołe oraz przewody LG, LGa i LPa, kable silnoprądowe o przekroju żyły powyżej 6 mm² oraz wszelkiego rodzaju szyny rozdzielcze należy wytwarzać z innych metali niż miedź.

3. Pismo ogólne PKPG znak BI4-B. 102-535 z dnia 15.11.1949 r. poleca zastąpienie plomb ołowianych plombami z blachy aluminiowej i żelaznej.

4. Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego decyzją Zastępcy Przewodniczącego PKPG, Obywatela Ministra inż. A. Wanga, z dnia 7.10.1950 r. znak BI4-9023 - B. 102-429 poleciła Biuru do Spraw Gospodarki Metalami Nieżelaznymi zaprzestać udzielania zezwoleń na przeróbkę złomu metali nieżelaznych.

Niezależnie od przepisów dotyczących ograniczenia zużycia metali nieżelaznych na pewne cele produkcyjne, istnieją ogólne przepisy dotyczące przestrzegania zatwierdzonych norm zużycia.

Jeżeli zakłady produkcyjne obowiązane są ściśle przestrzegać normy zużycia wszystkich materiałów, których zużycie jest normowane, to w szczególności powinno być normowane zużycie metali nieżelaznych i normy te powinny być z całą surowością przestrzegane. Obowiązek przestrzegania norm zużycia został skonkretyzowany pierwszy raz w zarządzeniu Przewodniczącego PKPG Nr 113 z dnia 11 kwietnia 1951 r. (Gospodarka Materialowa nr 5, str. 154). Zgodnie z tym zarządzeniem Ministerstwa obowiązane są do nieprzekraczania średnich norm zużycia materiałów, określonych w bilansach materiałowych na 1951 rok. W związku z tym zarządzenie postanawia, że indywidualne normy dla za-

kładów obowiązują wszystkich wykonawców planów produkcyjnych w tym znaczeniu, że nie mogą być przekraczane. Mogą i powinny być natomiast osiągnięte w toku produkcji dalsze oszczędności w zużyciu materiałów w drodze obniżki norm, a przede wszystkim w drodze zastępowania metali nieżelaznych innymi materiałami.

Omówiony wyżej obowiązek nieprzekraczania zatwierdzonych norm zużycia został na 1952 rok umocniony przez fakt, że plany norm zużycia materiałów ważniejszych dla gospodarki narodowej weszły w tym roku po raz pierwszy w odrębnej części do Narodowego Planu Gospodarczego i przez to mają moc ogólnie obowiązującego nakazu prawnego. Są ustawą wiążącą również każdy zakład produkcyjny, który zużywa metale nieżelazne. W gospodarce planowej zakłady nie tylko wykonują plany, lecz przekraczają je, stosując współzawodnictwo, oszczędności, ulepszenia techniczne, racjonalizatorstwo itd. W analogiczny sposób zakłady powinny przekroczyć plany oszczędzania metali nieżelaznych.

4. Obrót i przydziały

Obrót półfabrykatami metali nieżelaznych, które mają najszersze zastosowanie produkcyjne, należy do Centrali Handlowej Metali Nieżelaznych i jest uregulowany zarządzeniem Przewodniczącego PKPG Nr 46 z dnia 14 lutego 1951 r. (Gospodarka Materialowa Nr 4, str. 121), które z pewnymi zmianami (odpowiednie zarządzenie Przewodniczącego PKPG jest w druku) obowiązuje również na 1952 rok.

Główne zasady tych przepisów są następujące:

a) roczne kontyngenty metali nieżelaznych przyznaje PKPG wyłącznie dla głównych odbiorców zużywających metale nieżelazne w większej ilości. Pozostali odbiorcy otrzymują przydziały na indywidualne dostatecznie uzasadnione wnioski, które należy składać do CHMN za pośrednictwem właściwego ministerstwa. Celowość przydziałów rocznych i indywidualnych kontroluje Biuro do Spraw Gospodarki Metalami Nieżelaznymi;

b) kontyngenty roczne należy realizować w okresach kwartalnych. Ilość kontyngentu nie zrealizowana w danym kwartale zostaje automatycznie anulowana i nie podlega zaliczeniu na ilość przeznaczoną do realizacji w kwartale następnym. Zamówienia na realizację kontyngentów powinny być składane zasadniczo co najmniej na 90 dni przed rozpoczęciem kwartału, w którym ma nastąpić dostawa;

c) cesja przydziału lub cesja metalu otrzymanego z przydziału jest zabroniona niezależnie od tego, na czyją rzecz miałyby nastąpić;

d) wnioski o dodatkowe przydziały powinny zawierać wszystkie dane niezbędne w celu stwierdzenia, że wniosek jest uzasadniony planem produkcji i normami zużycia, że istnieje celowość zużycia metali nieżelaznych na wykonanie zadań planowanych i że zużycie nie może nastąpić z zapasów jednostki występującej o przydział;

e) CHMN nie jest uprawniona, jak to było poprzednio, samodzielnie załatwiać przydziały metali nieżelaznych na zapotrzebowania nie przekraczające 5.000 kg;

f) pozostają w mocy przepisy dotyczące składania wniosków o dodatkowe przydziały na cele awaryjne;

g) kontyngentobiorcy, których zamówienia z przydziałów na 1951 rok nie zostały zrealizowane do końca roku, mają prawo żądać ich realizacji tylko w ramach przydziału uzyskanego na 1952 rok. Jeśli nie posiadają kontyngentu na 1952 rok, zamówienia ulegają automatycznej anulacji.

5. N o r m y z a p a s u

Normy zapasu metali nieżelaznych powinny być obliczone na podstawie:

1) zatwierdzonych przez Przewodniczącego PKPG na wniosek właściwych ministrów średnich norm zapasów materiałowych dla poszczególnych gałęzi przemysłu (centralnych zarządów przemysłu) na 1952 rok w grupie materiałów podstawowych i w grupie materiałów pomocniczych;

2) maksymalnych norm zapasu metali nieżelaznych ustalonych w § 6 zarządzenia Ministra Przemysłu Ciężkiego z dnia 14 sierpnia 1951 r. w sprawie rejestracji i skupu reglamentowanych metali nieżelaznych.

Procedura obliczania i zatwierdzania norm zapasu na podstawie wymienionych wyżej zasad jest następująca. Właściwe ministerstwa ustalają normy zapasu metali nieżelaznych dla poszczególnych centralnych zarządów przemysłu w ramach ogólnych średnich norm zapasów materiałowych zatwierdzonych przez Przewodniczącego PKPG dla tych centralnych zarządów przemysłu. Normy zapasu wyrażone są w dniach i nazwane wskaźnikiem zapasu. Wskaźnik ten powinien być tak obliczony, aby w połączeniu z normami zapasu na inne materiały podstawowe lub pomocnicze nie przekroczył ogólnego wskaźnika zapasu dla danej grupy materiałów. Maksymalnie jednak wskaźnik zapasu metali nieżelaznych nie może przekroczyć 90-dniowego zapasu dla surowców oraz 120-dniowego zapasu dla półfabrykatów.

Inaczej mówiąc, nawet kosztem zmniejszenia zapasu innych materiałów podstawowych lub pomocniczych (w zależności od tego do jakiej grupy materiałowej wg planu kont zaliczone są metale nieżelazne w danym zakładzie produkcyjnym) nie mogą być przekroczone wyżej wymienione średnie wskaźniki zapasu metali nieżelaznych.

W ramach średnich norm zapasu metali nieżelaznych zatwierdzonych przez właściwe ministerstwa dla centralnych zarządów przemysłu te ostatnie zatwierdzają wskaźniki zapasu w dniach dla poszczególnych nadzorowanych przedsiębiorstw. Zasada obliczania jest analogiczna. Wskaźniki zapasu metali nieżelaznych zatwierdzone dla poszczególnych przedsiębiorstw powinny zmieścić się w ramach wskaźników zapasu dla danej grupy materiałów (podstawowych lub

poinocniczych), a maksymalnie nie może przekraczać 90 dni zapasu surowców lub 120 dni półfabrykatów.

Wskaźniki zapasu dotyczą wszystkich metali nieżelaznych zużywanych w danym przedsiębiorstwie i wobec tego są średnimi wskaźnikami zapasu. Stąd wniosek, że przykładowo półfabrykaty pewnych metali nieżelaznych mogą w chwili odnawiania zapasu (tzn. w momencie dostawy) przekraczać zapas 120-dniowy, inne natomiast mogą znajdować się znacznie poniżej wskaźnika 120-dniowego. Przekroczenia te są jednak ograniczone, za dopuszczalne bowiem przyjmuje się ilość wynoszącą 33% (jedną trzecią) średniego wskaźnika zapasu. W momencie więc dostawy określonego materiału zapas tego materiału łącznie z ilością mieszczącą się w dostarczonej partii nie może przekroczyć 160-dniowego wskaźnika zapasu. W związku z tym jako nadwyżki materiałowe, które podlegają obowiązkowi rejestracji i zaopiarowania do skupu, uważać należy:

a) ilości zapasu, które przekraczają 120-dniowy wskaźnik zapasu dla wszystkich metali nieżelaznych w danym zakładzie (jeśli więc przykładowo wskaźnik zapasu 120-dniowego oznacza na podstawie planu zużycie wszystkich metali nieżelaznych, że zapas powinien wynosić 100 ton, a w danym czasie w magazynie znajduje się 115 ton, to wówczas 15 ton metali nieżelaznych jest nadwyżką, którą należy zgłosić do CHMN);

b) ilości zapasu w jakimkolwiek materiale należącym do metali nieżelaznych, jeżeli zapas tego materiału w danym czasie przekroczył wskaźnik 160-dniowego zapasu, nawet wówczas, gdyby wszystkie metale nieżelazne łącznie nie przekroczyły średniego wskaźnika 120 dni zapasu (przykładowo średni zapas metali nieżelaznych powinien wynosić jak wyżej 100 ton, w danym czasie w magazynie znajduje się 90 ton, natomiast zapas prętów mosiężnych, który średnio powinien wynosić 15 ton, co odpowiada wskaźnikowi 120 dni, wynosi faktycznie 30 ton, co odpowiada wskaźnikowi 240 dni — nadwyżka do upłynięcia równa się 80 dniom i wynosi 10 ton prętów mosiężnych).

Aby zachować dyscyplinę norm zapasu, zakład produkcyjny powinien prowadzić zbiorczą ewidencję aktualnych stanów zapasu poszczególnych materiałów należących do metali nieżelaznych oraz na karcie każdego materiału w karcie magazynowej metali nieżelaznych wpisać zapas odpowiadający wskaźnikowi 120 dni oraz zapas maksymalny odpowiadający wskaźnikowi 160 dni.

6. Z g ł a s z a n i e n a d w y ż e k d o r e j e s t r a c j i i s k u p u

Jeśli na podstawie ewidencji zbiorczej metali nieżelaznych okaże się, że zapas ogólny przekroczył ilość odpowiadającą wskaźnikowi 120 dni lub na podstawie kartoteki magazynowej zostanie stwierdzone, że w danym materiale został przekroczony zapas odpowiadający wskaźnikowi 160 dni, odpowiednie nadwyżki metali nieżelaznych należy zarejestrować w Centrali Handlowej Metali Nieżelaznych. Należy również zarejestrować wszystkie zbędne metale nieżelazne. Gospo-

darka metalami nieżelaznymi w ramach omówionych wyżej norm zapasu może być prowadzona sprawnie, ponieważ przepisy o dystrybucji o których wyżej mówiliśmy, przewidują realizację rocznych przydziałów w okresach kwartalnych, stąd wniossek, że bieżące dostawy nie powinny zawierać ilości przekraczających ilość odpowiadającą wskaźnikowi 90 dni, a ponieważ maksymalny zapas danego materiału może odpowiadać wskaźnikowi 160 dni, to oznacza, że w dniu dostawy w magazynie znajdować się może zapas odpowiadający wskaźnikowi 70 dni. Gospodarkę metalami nieżelaznymi należy prowadzić w taki sposób, aby nie przekraczać ilości stanowiącej średnią normę zapasu wszystkich metali nieżelaznych i nie przekraczać ilości stanowiącej zapas maksymalny dla poszczególnego materiału.

CHMN obowiązana jest przejąć zgłoszone jej do rejestracji metale nieżelazne w terminie 30 dni od daty zgłoszenia. Zgłoszenie do rejestracji powinno nastąpić w terminie 30 dni od daty powstania nadwyżki materiałowej (niektórzy błędnie interpretują, że termin 30 dni biegnie od daty ujawnienia nadwyżki). Przez przejęcie nadwyżki rozumieć należy fizyczny odbiór materiału przez CHMN do jej składu, wysyłkę materiału do odbiorcy wskazanego przez CHMN lub zapłacenie należności przez CHMN z postanowieniem nadwyżki na składzie u posiadacza.

Za przejęte nadwyżki CHMN rozlicza się z posiadaczem według cen cennikowych pomniejszonych o marżę handlową przysługującą CHMN. Jeśli zgłoszone materiały się są pełnowartościowe, rozliczenie następuje po cenach uzgodnionych przez CHMN i odbiorcę. Materiały mające wartość złomu lub nadające się tylko do przetopienia CHMN rozlicza wg cen odpowiadających wartości materiału jako złomu lub jako surowca. Zakwalifikowanie materiału do przetopienia należy do komisji kwalifikacyjnej działającej w ramach Biura do Spraw Gospodarki Metalami Nieżelaznymi.

Jeśli materiał nie został pozostawiony na składzie u posiadacza, CHMN obowiązana jest wystawić zlecenie wysyłkowe w ciągu 6 miesięcy licząc od dnia zgłoszenia materiału do rejestracji.

Jakiegokolwiek dysponowanie metalami nieżelaznymi zgłoszonymi do rejestracji bez zgody CHMN jest zabronione i karane w myśl przepisów o reglamentacji metali nieżelaznych. CHMN może na wniosek posiadacza zwolnić zgłoszone jej metale nieżelazne pod warunkiem, że zwolnione ilości zostaną potrącone z kontyngentów realizowanych przez posiadacza w danym kwartale. Jeśli posiadacz nadwyżki nie dysponuje przydziałem metali nieżelaznych, CHMN zwolnienia nie udzieli. W uzasadnionych przypadkach posiadacz może wystąpić o dodatkowy przydział.

Obowiązek i koszty zabezpieczenia metali nieżelaznych zgłoszonych do rejestracji oraz koszty opracowania i przesyłki ponosi posiadacz nadwyżki.

CHMN zlecając wysyłkę zgłoszonych jej do rejestracji metali nieżelaznych, zawiadamia posiadacza, w jaki sposób powinny być opakowane i transportowane metale nieżelazne. Właściwe

opakowanie przesyłki ma duże znaczenie, ponieważ metale nieżelazne narażone są na łatwe uszkodzenie lub zniszczenie w czasie transportu. Dlatego też posiadacze obowiązani są z całą starannością tak opakować przesyłkę, aby nie narazić jej na uszkodzenie. Straty w razie uszkodzenia ponosi posiadacz, przynosi to również straty Państwu, ponieważ następuje obniżenie wartości materiału, który często wskutek uszkodzenia nie nadaje się do zużycia zgodnie ze swoim przeznaczeniem. Niedbale, niedostateczne opakowanie i transport metali nieżelaznych są gospodarczo szkodliwe.

B. Gospodarka złomem metali nieżelaznych

1. Określenia i klasyfikacja

Na wstępie musimy określić, co to jest złom metali nieżelaznych, między innymi również dlatego, że obowiązujące obecnie określenie prawne złomu metali nieżelaznych jest odmienne w różnych aktach normatywnych. Różnice te występują przede wszystkim w dwóch podstawowych aktach normatywnych, które chcemy tu omówić: mianowicie w przepisach o reglamentacji złomu metali nieżelaznych i w Polskich Normach. Niejednolitość określeń pojęcia złomu metali nieżelaznych jest spowodowana tym, że przepisy o reglamentacji metali nieżelaznych oraz wcześniejsze jeszcze od tych przepisy o obrocie złomem metali nieżelaznych były wydane w okresie, gdy nie była jeszcze opracowana norma złomu metali nieżelaznych; została ogłoszona stosunkowo niedawno.

Na mocy Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 3 lutego 1951 roku (Dz. U. R. P. Nr 9, poz. 69) złom i odpady metali nieżelaznych zostały poddane działaniu dekretu z dnia 5 sierpnia 1949 roku o reglamentacji niektórych surowców, półfabrykatów i wyrobów gumowych (Dz. U. R. P. z 1949 r. Nr 46, poz. 341 i z 1950 Nr 49, poz. 447). W myśl tego rozporządzenia jako złom i odpady metali nieżelaznych uważa się:

1) wyroby gotowe i półfabrykaty, które wskutek zużycia lub zniszczenia nie mogą mieć zastosowania zgodnie ze swoim pierwotnym przeznaczeniem i nie mogą być naprawione lub naprawa ich nie jest gospodarczo opłacalna,

2) wszelkiego rodzaju odpady powstające przy przeróbce mechanicznej (pył, opiłki, wióry, ściniki, wykroje itp.) lub przy przeróbce hutniczej (popioły, zgary, żużle, itp.).

Wyżej wymienione określenie oparte jest na kryterium sposobu powstawania złomu metali nieżelaznych. Dla celów gospodarczych nie ma to jednak zasadniczego znaczenia, w jaki sposób złom powstaje. Ponadto z punktu widzenia powstawania złomu lub odpadu nie da się określić wszystkich możliwych przypadków, w których złom i odpad powstają. Przykładowo w powyższym określeniu nie wymieniono jako złomu lub odpadów, braków produkcyjnych. Ze względu na gospodarowanie złomem nie ma potrzeby wprowadzać podziału na złom i odpad, gospodarczo bowiem jedno i drugie jest po prostu złomem metali nieżelaznych. Możemy natomiast wyod-

rębnić różne rodzaje złomu zależnie od jego pochodzenia.

W normie PN-H-15715 takiego użyto określenia:

„Złomem metali nieżelaznych nazywa się metaliczne odpadki produkcyjne z zakładów hutniczych i przetwórczych oraz zużyte wyroby z metali nieżelaznych, które ze względu na swą przydatność nadają się tylko do przetopienia lub do przeróbki chemicznej“.

W sensie gospodarczym używamy więc określenia **złom metali nieżelaznych**, taką bowiem nazwę posiada przytoczona wyżej norma, a w określeniu tym mieści się pojęcie złomu w sensie użytym w przepisach i reglamentacjach metali nieżelaznych oraz pojęcie odpadów. W dalszej części, przy omawianiu klasyfikacji złomu metali nieżelaznych, zobaczymy, że według normy odpad produkcyjny stanowi jeden z rodzajów złomu.

Klasyfikacja złomu metali nieżelaznych według normy PN—H—15715 jest następująca. Złom metali nieżelaznych dzieli się na:

kategorie, grupy, rodzaje, klasy.

Kategoria złomu metali nieżelaznych zależy od metali lub stopu zawartego w złomie. Rozróżnia się następujące **kategorie** złomu (obok nazwy kategorii podajemy symbol według normy):

- | | |
|--|-----|
| 1. złom miedzi | — C |
| 2. złom mosiądzu | — D |
| 3. złom brązu | — E |
| 4. złom cyny i cynowych stopów łożyskowych | — F |
| 5. złom ołowiu i jego stopów | — G |
| 6. złom niklu i jego stopów | — H |
| 7. złom cynku i jego stopów | — I |
| 8. złom magnezu i jego stopów | — K |
| 9. złom aluminium i jego stopów | — L |
| 10. złom stalowy platerowany | — M |

Z wykazu tego widzimy, że nie wszystkie kategorie złomu objęte są normą. Przykładowo dość powszechnie spotykany złom srebra nie jest przedmiotem omawianej normy. Ma to ten skutek, że w obrocie złomem srebra nie stosuje się tych wymagań technicznych i innych, które odnoszą się do kategorii złomu objętych normą.

Kategorie złomu dzielą się na **grupy** zależnie od zawartości zasadniczych składników stopowych. Przykładowo złom miedzi dzieli się na dwie grupy:

1. Złom miedzi elektrolitycznej.
2. Złom miedzi hutniczej.

Grupy złomu oznaczają się liczbami kolejnymi od 1.

W każdej grupie rozróżnia się dwa **rodzaje** złomu zależnie od jego pochodzenia:

- | | |
|---|-----|
| odpady produkcyjne (powstałe podczas wyrobu i przerobu) | — A |
| złom powrotny (zużyte wyroby) | — Z |

Rodzaje złomu dzielą się na **klasy** zależnie od jego postaci, stanu i stopnia zanieczyszczenia. Klasy oznaczają się liczbami kolejnymi od 1. Przykładowo złom miedzi (kategoria C) hutniczej (grupa 2), zawierający złom powrotny (rodzaj Z), dzieli się na 4 klasy. Do najniższej (klasa 4) należą druty przepalone, druty pobielane

o grubości poniżej 0,5 mm, welna i folia miedziana o dopuszczalnym zanieczyszczeniu żelazem i innymi metalami do 5%, wilgocią i smarami do 4% ciężaru. Łącznie więc na tę klasę złomu używa się oznaczenia C2Z4.

Przedstawiona wyżej klasyfikacja złomu metali nieżelaznych ma bardzo ważne znaczenie, ponieważ jest ona wiążąca w dziedzinie obrotu pomiędzy dostawcami i odbiorcą (Centralny Zarząd Gospodarki Złomem) dla tych kategorii złomu, które są przedmiotem normy.

2. Planowanie uzysku złomu

Uchwałą nr 305 Prezydium Rządu z dnia 28 kwietnia 1951 roku (Monitor Polski nr A-39, poz. 471) wprowadzono obowiązek planowania uzysku złomu metali nieżelaznych. Jednostki gospodarki uspołecznionej, w których przy produkcji powstaje złom metali nieżelaznych, obowiązane są do sporządzania rocznych planów uzysku tego złomu, odsprzedawania go rejonowym zbiornicom Centralnego Zarządu Gospodarki Złomem oraz składania sprawozdań z wykonania tych planów.

Przepisem wykonawczym do tej uchwały jest instrukcja Przewodniczącego PKPG nr 3 z dnia 16 czerwca 1951 roku, która zawiera postanowienia dotyczące sposobu sporządzania planów uzysku złomu oraz składania sprawozdań z wykonania tego planu. Sporządzanie i przysyłanie planów następuje w terminie przewidzianym dla planu techniczno-ekonomicznego.

Obecnie więc w trzecim etapie prac nad planem gospodarczym na 1952 r. przedsiębiorstwa powinny sporządzić plan uzysku oraz dostaw złomu metali nieżelaznych i złożyć go jednostce nadrzędnej równocześnie ze szczegółowym planem techniczno-ekonomicznym. Wymieniona wyżej instrukcja nr 3 Przewodniczącego PKPG przewiduje następujące wzory planowania i sprawozdawczości złomu metali nieżelaznych:

1. Bilans materiałowy wypełniają przedsiębiorstwa oddzielnie dla każdego surowca lub półfabrykatu metali nieżelaznych, zużywanych do produkcji, z podziałem na grupy materiałowe według spisu obowiązującego do planowania na 1952 rok. Z bilansu tego na podstawie ilości produkcji, normy zużycia metali nieżelaznych na jednostkę produkcji, ilości planowego zużycia metali oraz zawartości surowca w wyrobach gotowych ustala się stopień wykorzystania metali nieżelaznych (współczynnik wykorzystania) oraz współczynnik strat. Na podstawie tego współczynnika oraz na podstawie ilości planowego zużycia ustala się ilość planowego odpadu produkcyjnego.

2. Plan uzysku i odprzedaży złomu metali nieżelaznych zawiera łącznie ilość planowego odpadu, wprowadzonego na podstawie bilansu materiałowego, podział planowego odpadu na uzysk w poszczególnych kwartałach 1952 roku planowe wewnętrzne zużycie złomu w 1952 roku (tylko w tym przypadku, gdy zakład upoważniony jest do zużycia złomu na podstawie specjalnej decyzji przydziałowej) oraz plan dostaw do rejonowych zbiornic CZG Złomem.

3. Sprawozdanie półroczne z wykonania planu uzyskania i planu dostaw. W sprawozdaniu tym należy również podać zapas na początku i na końcu danego półrocza kalendarzowego.

4. Sprawozdanie miesięczne z dostaw złomu metali nieżelaznych do rejonowej zbiornicy CZG Złomem zawiera stan zapasu na początku i na końcu miesiąca, przychód złomu w ciągu miesiąca oraz dostawy złomu w tym miesiącu do zbiornicy.

Przedsiębiorstwa sporządzają bilanse materiałowe według grup metali nieżelaznych oznaczonych w wykazie do planowania na 1952 rok, natomiast plany uzysku i odprzedaży złomu oraz sprawozdania z wykonania tych planów sporządzają z podziałem na kategorie złomu stosownie do opisanej wyżej klasyfikacji złomu metali nieżelaznych. Ponieważ klasyfikacja nie obejmuje wszystkich kategorii złomu, to kategorie nie objęte normą powinny być umieszczane w planach w oddzielnych pozycjach zależnie od metalu lub stopu, z którego składa się złom.

Przedsiębiorstwa przesyłają plany i sprawozdania do centralnych zarządów przemysłu, które sporządzają zbiorcze bilanse materiałowe, plany uzysku i dostaw oraz sprawozdania z wykonania planów i dostaw. Plany zbiorcze otrzymują, od centralnych zarządów przemysłu, Centralny Zarząd Gospodarki Złomem i Centrala Handlowa Metali Nieżelaznych, a sprawozdania z wykonania planów otrzymują CZG Złomem i Biuro Gospodarki Metalami Nieżelaznymi.

Nie wiadomo dlaczego w niektórych przedsiębiorstwach powstały wątpliwości czy instrukcja nr 3 Przewodniczącego PKPG obowiązuje na 1952 rok. Należy wyraźnie podkreślić wobec tego, że instrukcja ma charakter stały i dlatego nie musi być powtarzana w instrukcjach o sporządzaniu planu gospodarczego na dany rok. Zasada więc planowania uzyskiwania złomu i dostarczania złomu w sposób przewidziany instrukcją pozostaje w mocy nadal, co nie wyklucza, że mogą być zmieniane wzory planowania lub sprawozdawczości. Przypuszczalnie zostaną wprowadzone pewne zmiany na 1952 rok, raczej jednak o charakterze porządkowym w celu dostosowania planu do klasyfikacji metali nieżelaznych i do klasyfikacji złomu metali nieżelaznych. Gdyby to jednak nie nastąpiło, wzory załączone do instrukcji nr 3 należy uważać za wiążące nadal.

3. Zużycie złomu

Złom metali nieżelaznych jest reglamentowany i wobec tego jakiekolwiek zużywanie złomu metali nieżelaznych jest zabronione. Zużycie złomu metali nieżelaznych jest dopuszczalne tylko wówczas, gdy zakład uzyskujący produkcyjny odpad metali nieżelaznych wprowadził do planu zaopatrzenia odpowiednie zapotrzebowanie na złom i na zapotrzebowanie to otrzymał decyzję przydziałową. Zużycie złomu metali nieżelaznych bez wyraźnej decyzji przydziałowej lub zużycie ponad ilość przewidzianą w decyzji jest zabronione i karane stosownie do przepisów o reglamentacji

metali nieżelaznych. Jako wyjątkowe uważać można zużycie złomu metali nieżelaznych na cele awaryjne w określonych przypadkach pod warunkiem sporządzenia w przewidziany sposób protokołu awaryjnego oraz uzyskania decyzji przydziałowej. O przypadek należy wystąpić natychmiast bezpośrednio po nastąpieniu awarii i spisaniu protokołu awaryjnego.

Zakaz zużycia złomu metali nieżelaznych obowiązuje niezależnie od zamierzonego celu zużycia: na produkcję, na remont lub na inwestycje.

4. Obrót złomem (rejestracja i skup)

Obrót i gospodarowanie złomem metali nieżelaznych należy wyłącznie do Centralnego Zarządu Gospodarki Złomem na podstawie rozporządzenia Ministra Przemysłu Ciężkiego z dnia 4 czerwca 1951 roku w sprawie obrotu i gospodarowania reglamentowanymi metalami nieżelaznymi (Dz. U. R. P. Nr 45, poz. 336). Wydana w związku z tym rozporządzeniem zarządzenie Ministra Przemysłu Ciężkiego z dnia 14 sierpnia 1951 roku w sprawie rejestracji i skupu reglamentowanych metali nieżelaznych (Monitor Polski Nr A-80, poz. 1109) wprowadza obowiązek zgłoszenia złomu metali nieżelaznych do rejestracji i skupu przez rejonową zbiornicę CZG Złomem. Zgodnie z § 2 tego zarządzenia zgłoszenie do rejestracji powinno nastąpić w ciągu 30 dni od dnia powstania okoliczności uzasadniających obowiązek zgłoszenia.

Powstaje jednak wątpliwość, co należy uważać za okoliczność uzasadniającą obowiązek zgłoszenia np. złomu powstającego jako odpad produkcyjny. Niejasność ta powstaje dlatego, że przepis § 2 zarządzenia dotyczy w zasadzie metali nieżelaznych będących pełnowartościowymi materiałami zaopatrzeniowymi, które przekroczyły ilość zatwierdzoną obowiązującą normę zapasu (tzw. nadwyżki materiałowe). Nadwyżki te należy zgłosić do rejestracji w ciągu 30 dni od dnia powstania nadwyżki (a nie od dnia ujawnienia nadwyżki, jak niektórzy błędnie interpretują). Złom nie jest jednak zapasem materiałowym na cele zaopatrzenia danego przedsiębiorstwa, lecz jest materiałem przeznaczonym na sprzedaż; zapas ten nie jest normowany. Dlatego też w celu rozstrzygnięcia tej wątpliwości należy oprzeć się na innym przepisie, to jest Rozporządzeniu Rady Ministrów z dnia 20 marca 1948 roku w sprawie obrotu i gospodarowania żelastwem, druzgiem żeliwnym, żelastwem użytkowym oraz złomem metali i stopów nieżelaznych (Dz. U. R. P. Nr 27, poz. 184). W § 2 ust. 3 tego rozporządzenia czytamy: „Odpadki użytkowe... powstałe po dniu wejścia w życie niniejszego rozporządzenia winny być zgłoszone i zaofiarowane do zbiórki przed upływem miesiąca następującego po miesiącu, w którym powstały”. Porównując ten przepis z § 2 zarządzenia Ministra Przemysłu Ciężkiego z dnia 14 sierpnia 1951 roku, należy przyjąć do wniosku, że zgłoszenia powinny być dokonane:

a) przy złomie zawierającym odpady produkcyjne — raz w miesiącu i obejmować ilości złomu,

który powstał w miesiącu poprzednim (przykładowo: do końca maja najpóźniej należy zgłosić odpad produkcyjny, który powstał w kwietniu).

b) przy złomie powrotnym (zużyte wyroby) — w terminie 30 dni od daty uprawomocnienia się protokołu komisji kwalifikacyjnej lub innego prawomocnego orzeczenia o zakwalifikowaniu danych przedmiotów na złom.

Wniosku tego jednak nie można uważać za ostateczny, ponieważ nie została wyjaśniona jeszcze następująca okoliczność. Zakłady, w których powstają odpady produkcyjne, są obowiązane planować uzyskiwanie złomu metali nieżelaznych i plany te przysyłać do swoich jednostek nadrzędnych (centralnych zarządów przemysłu) oraz do CZGZłomu. Powstaje więc pytanie czy nie zależnie od złożonego planu uzyskiwania złomu metali nieżelaznych w danym roku planowym należy jeszcze w terminach, o których mowa, zgłaszać konkretne już ilości złomu do rejestracji. Przepisy wyraźnie o tym nie mówią, a zarządzenie Ministra Przemysłu Ciężkiego z dnia 14 sierpnia 1951 roku, jak to już wyjaśnialiśmy, o rejestracji złomu metali nieżelaznych również nie zawiera szczegółowych postanowień. Należy przypuszczać, że rejestracja złomu przez zakłady planujące uzyskiwania złomu nie jest konieczna. Natomiast te wszystkie zakłady, które nie planują uzyskiwania złomu, metali nieżelaznych oraz te z zakładów planujących uzyskiwania złomu, w których okresowo lub doraźnie powstaje złom powrotny (oprócz złomu w postaci odpadu produkcyjnego), są obowiązane do rejestracji i dlatego powinny zgłaszać powstający u nich złom metali nieżelaznych w terminach wymienionych wyżej pod lit. a) i b).

5. Wymagania techniczne i warunki dostarczania złomu

Przedmioty duże i ciężkie należy rozdrobnić przez pocięcie lub połamanie. Przedmioty lekkie i przestrzenne (np. odpady produkcyjne blach cienkich) należy sprasować i paczkować. Druty, taśmy i liny należy zwijać maszynowo lub ręcznie i wiązać w paczki.

Odpady produkcyjne (złom rodzaju A) należy sortować według opisanej wyżej klasyfikacji oraz według gatunków metali i stopów. Zakłady produkcyjne obowiązane są wystawiać zaświadczenia zawierające dane dotyczące składu chemicznego odstawianego złomu. Jeśli złom zawiera metale lub stopy objęte normami PN, wystarczy podać oznaczenie na podstawie omówionej wyżej klasyfikacji. Skład chemiczny złomu innych metali nieżelaznych należy oznaczać według atestów otrzymanych przy dostawie surowca, z którego powstał odpad produkcyjny. Niezależnie od tego w zaświadczeniu należy podać określenie złomu zgodne z klasyfikacją złomu metali nieżelaznych według normy PN-II-15715, przykładowo: odpady produkcyjne mosiądku zawierające krzem, fosfor lub nikiel — D2A2.

Złom powrotny (rodzaj Z) należy przed wysłaniem posortować według kategorii, grup i klas również stosownie do opisanej wyżej klasyfikacji złomu metali nieżelaznych. Jeśli zakład odsta-

wiający złom nie posiada danych co do składu chemicznego metali lub wyrobów, z których złom pochodzi, powinien co najmniej posortować go go lub oznaczyć w taki sposób, aby możliwe było zaliczenie odstawianego złomu do jednej z grup klasyfikacyjnych.

Partię wysyłkową stanowi złom **jednego rodzaju i jednej klasy** niezależnie od ilości, jaką dana partia zawiera. Najmniejsza partia złomu dostarczana do zakładu hutniczego nie może zawierać mniej niż 200 kg. Odbiorca kwalifikuje dostarczone partie złomu: odpad produkcyjny na podstawie zaświadczeń wystawionych przez zakłady dostarczające złom, a złom powrotny, jeśli nie został dostatecznie oznaczony co do składu chemicznego przez dostawcę, kwalifikuje na podstawie próbnego przetopu lub wykonania analizy chemicznej. Jeśli na podstawie analizy chemicznej lub nawet zewnętrznych oględzin odbiorca stwierdzi, że dostarczona partia złomu nie odpowiada zadeklarowanemu rodzajowi i klasie, zawiadamia o tym dostawcę w celu przeprowadzenia ponownej klasyfikacji. Jeżeli dostawca nie weźmie udziału w podanym mu terminie przeprowadzenia ponownej klasyfikacji, odbiorca sam dokona tej klasyfikacji. Jeśli złom zawiera zanieczyszczenia ponad ustaloną normę, partia może być zwrócona dostawcy.

Bardzo ważną rzeczą jest właściwe opakowanie i odpowiednie warunki transportu złomu metali nieżelaznych. Nie można bowiem dopuścić, aby wskutek niewłaściwego opakowania lub transportu nastąpiło obniżenie wartości złomu np. przez pomieszenie, zanieczyszczenie smarami lub innymi ciałami obcymi, zawilgocenie itd. Paczki i wiązki złomu należy wiązać drutem lub taśmą tej samej kategorii i klasy złomu. Odpady produkcyjne należy przewozić w wagonach krytych. Nie należy ładować do jednego wagonu różnych kategorii, grup, rodzajów i klas złomu. Przy dostawach drobnicowych złom należy opakować w beczki, skrzynie lub worki. Na każdej paczce powinien znajdować się napis zawierający dokładne oznaczenie złomu oraz wagę brutto i netto. Złom powrotny można przysyłać bez opakowania, lecz również w wagonach krytych. Jeśli w jednym wagonie przesyła się złom należący do różnych kategorii, grup lub klas, należy poszczególne partie złomu oddzielić w wagonie w taki sposób, by uniemożliwić ich zmieszanie w czasie transportu lub wyładunku. Każdą klasę złomu należy w wagonie oznaczyć w sposób widoczny i dokładny, aby odbiorca mógł dokonać właściwej klasyfikacji złomu.

6. Złom kabli i przewodów

Kable i przewody nie są materiałami reglamentowanymi, natomiast złom tych przedmiotów należy uważać jako reglamentowany. Jest to więc złom metali nieżelaznych pochodzący z wyrobów gotowych znajdujących się w takim stanie, że nadają się tylko do przetopienia. Złom ten różni się jednak znacznie od innych klas złomu metali nieżelaznych, nieco inne są przepisy dotyczące gospodarowania tym złomem, dlatego celowe jest omówić to zagadnienie odrębnie. Ró-

źnica polega przede wszystkim na tym, że złom kabli i przewodów w większości nie występuje jako złom metali nieżelaznych, z których kable te i przewody są wykonane, lecz składa się z krótszych lub dłuższych odcinków kabli i przewodów opancerzonych lub izolowanych emalią, tkaniną. Aby z przedmiotów tych uzyskać surowiec metali nieżelaznych, trzeba uprzednio kable i przewody rozbroić, rozebrać. Część tylko przewodów wytwarza się w takim stanie, że złom ich jest uważany jako złom metali nieżelaznych. Są to przewody gołe, bez izolacji i pobiałe oraz pod warunkiem, że przewody te nie zostały przepalone. Również odpad produkcyjny przewodów bez izolacji i pobiałe jest złomem metali nieżelaznych, który nie wymaga przerobienia. Tylko więc te dwie klasy złomu metali nieżelaznych z kabli i przewodów są objęte normą. Pozostały złom kabli i przewodów wymaga przerobu, po którym może być dokonana klasyfikacja uzyskanego surowca metali nieżelaznych.

Gospodarka złomem kabli i przewodów, a więc przedmiotów znajdującymi się w takim stanie technicznym, że nie nadają się do wykorzystania jako kable lub przewody, lecz nadają się tylko do przetopienia, należy do Centralnego Zarządu Gospodarki Złomem. Do rejonowych zbiornic CZG Złomem należy zgłaszać i odstawać kable i przewody mające niewątpliwie tylko wartość złomu. Analogicznie jak przy złomie metali nieżelaznych kable i przewody należy sortować i paczkować (lub przesyłać wagonowo większe ilości) na podstawie klasyfikacji metali nieżelaznych, z których są wykonane. Wszystkie złom, niezależnie od kategorii i ilości, odbierają rejonowe zbiornice CZG Złomem, wyjątkowo tylko złom kabli i przewodów z miedzi elektrolitycznej, bez pobiałe odbierają na zlecenie CZG Złomem, wyznaczone zakłady przemysłu kablowego, które złom rozbierają i używają do produkcji kabli.

Inaczej przedstawia się sprawa co do kabli i przewodów, których stan chemiczny nie daje pewności czy dany kabel lub przewód nadaje się tylko do przetopienia. Kabel może być zakwalifikowany do przetopienia również dlatego, że jego naprawa jest nieopłacalna lub dlatego, że dany kabel należy do typu obecnie nieużywanego (niechodliwy). Sposób postępowania z takimi kablami reguluje niedawno wydane zarządzenie Przewodniczącego PKPG. Zgodnie z tym zarządzeniem wszystkie niepewne i niechodliwe kable należy zgłaszać do Centrali Handlowej Przemysłu Elektrotechnicznego (Biuro Zbytu Kabli i Przewodów w Ławicach) niezależnie od tego, kto jest posiadaczem kabli: zakład wytwarzający kable (np. kable wadliwe wykonane), zakłady zużywające kable lub przedsiębiorstwa obrotu towarowego (posiadające np. kable niechodliwe). Zagospodarowanie kabli należy do zadań Biura Zbytu Kabli i Przewodów oraz do komisji, którą w tym celu powołał Przewodniczący PKPG. Komisja jest organem Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego i pracuje w ścisłym porozumieniu z Departamentem Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych. Siedzibą komisji oraz biura komisji

jest lokal Centrali Przedsiębiorstwa Uptynnienia Remanentów w Warszawie.

Do zadań Biura Zbytu Kabli i Przewodów należy zagospodarowanie kabli, które znajdują się w dobrym stanie technicznym i mogą być zużyte na zaspokojenie potrzeb państwowych wynikających z bilansu materiałowego kabli lub mogą być zużyte na te potrzeby po dokonaniu regeneracji, jeżeli ich stan techniczny nie jest zadowalający, ale wystarczająco dostateczny, aby regenerację można było uważać za gospodarczo celową. Zagospodarowanie pozostałych kabli i przewodów należy do komisji.

Komisja załatwia sprawy następujące:

- orzeka, które kable i przewody w dobrym stanie technicznym lecz niechodliwe przejmie Biuro Zbytu Kabli i Przewodów ze względu na możliwość zużycia ich w latach późniejszych,
- orzeka o celowości dokonania regeneracji kabli wadliwych technicznie, które obecnie lub w czasie późniejszym zostaną zużyte,
- kwalifikuje na złom (do przetopienia) kable i przewody, których regeneracja gospodarczo nie jest opłacalna lub które mimo dobrego stanu technicznego nie znajdują zastosowania,
- decyduje o celowości gospodarczej demontażu kabli i przewodów z nieczynnych tras i sieci kablowych.

W celu zbadania stanu technicznego kabli mogą być dokonane próby: przez ekipy badawcze, działające na zlecenie komisji, bezpośrednio w miejscu znajdowania się zgłoszonych kabli lub — gdyby wysłanie ekipy nie było opłacalne ze względu na ilość badanych kabli — przez zakłady przemysłu kablowego, do których kable będą dostarczone na zlecenie komisji lub Biura Zbytu Kabli i Przewodów. Koszt badania ponosi zakład posiadający kable.

Rozliczenie za kable i przewody następuje w zależności od ich wartości użytkowej. Za materiały pełnowartościowe posiadacze otrzymują należność według cennika, pomniejszoną o marżę handlową zgodnie z przepisami, które obowiązują w zakresie upłynnienia nadwyżek materiałowych. Jeśli kable i przewody nie są w dobrym stanie technicznym, lecz nadają się do regeneracji i zostaną zakwalifikowane do regeneracji przez komisję lub przez Biuro Zbytu Kabli i Przewodów, posiadacze otrzymują należność obliczoną według cen surowca metali nieżelaznych zawartych w kablach i przewodach. Jeśli kable i przewody zostaną zakwalifikowane na złom, posiadacz otrzymuje cenę złomu kablowego według cennika CZG Złomem.

7. Zbieranie złomu w zakładzie

Właściwe zbieranie odpadu produkcyjnego oraz złomu powrotnego w zakładach ma duże znaczenie gospodarcze. Zagadnienie to powinno być szczególną troską kierownictwa zakładu, aktywu związkowego i partyjnego oraz każdego społecznego członka kolektywu zakładowego. Sposób zbierania powinien być ustalony regulaminem zakładowym.

Złom powstający jako odpad produkcyjny należy zabezpieczyć przed zanieczyszczeniem i pomieszaniem z innymi odpadami. W tym celu przy agregatach i na właściwych stanowiskach pracy powinny znajdować się odpowiednie urządzenia, w których gromadzone są odpady produkcyjne powstające w czasie pracy tych urządzeń. Po każdej ukończonej obróbce wyrobów z jednego gatunku metali nieżelaznych odpady produkcyjne należy odprowadzić do specjalnych pomieszczeń lub skrzyń, znajdujących się w pomieszczeniach produkcyjnych lub w magazynie materiałowym. Na każdą klasę złomu metali nieżelaznych należy przeznaczyć oddzielne pomieszczenie lub skrzynię, beczkę, bęben itp.

Złom powrotny należy zbierać również do oddzielnych pomieszczeń lub skrzyń, które powinny znajdować się w pomieszczeniach produkcyjnych i w magazynie. Wszyscy pracownicy zakładu powinni być pouczeni o znaczeniu gospodarczym właściwej zbiórki złomu, o miejscach znajdowania się pomieszczeń i skrzyń przeznaczonych na zbieranie złomu oraz o sposobie odprowadzania złomu do tych pomieszczeń i skrzyń.

Magazyn materiałowy prowadzi bieżąco kartotekę obrotu złomem metali nieżelaznych.

Przed odprowadzeniem złom powinien być ostatecznie posegregowany i oczyszczony przez usunięcie wszelkich obcych ciał, jak: piasku, papieru, drzewa, stali, skóry, kauczuku i innych. Tak przygotowany złom należy wysyłać w sposób, który omówiliśmy już poprzednio.

Złom metali nieżelaznych przedstawia poważną część zaopatrzenia produkcyjnego zakładów hutnictwa metali nieżelaznych i zakładów przemysłu kablowego. W wielu zakładach nie docenia się znaczenia akcji zbiórki złomu i przez to marnuje się jeszcze wiele tego niezwykle cennego surowca. Planowe i skrupulatne zbieranie złomu metali

nieżelaznych powinno być nie tylko obowiązkiem, lecz również naszym przyzwyczajeniem, naszą potrzebą. Trzeba przyznać, że wielu już potrzebę tę rozumie. Przykładem niech będzie fakt następujący. Niedawno z zakładu położonego dość daleko od linii kolejowej odwożono mnie samochodem na stację, do pociągu. Spieszyliśmy się, ponieważ do odejścia pociągu niewiele już było czasu. Tymczasem widzę, że kierowca, doświadczony mechanik samochodowy, zatrzymuje samochód, wysiada, biegnie kilkadziesiąt kroków z powrotem i po chwili wraca, niosąc jakiś niewielki przedmiot w rękę. Wrzucił go do kieszeni w drzwiach samochodu. Gdy już ruszyliśmy, kierowca odczuwając moją obawę, o to czy zdążymy na pociąg, tłumaczy: „musiałem zatrzymać się. Zawsze to robię, gdy znajduję na drodze przedmioty z metali kolorowych. Proszę zobaczyć (pokazuje sztabkę miedzi), to waży z pół kilograma. Nie miałem pewności czy znajdę ją, wracając ze stacji“. Z dalszej rozmowy okazało się, że już od dawna systematycznie zbiera złom, wozi stale w bagażniku skrzyneczkę, do której wrzuca przedmioty, które znajdzie na drodze, gdy skrzyneczkę napełni, zawartość odnosi do magazynu w swoim zakładzie. Z dumą mi oświadczył, że koledzy z fabrycznego warsztatu samochodowego zachęcają jego przykładem również zbierają złom. W warsztacie tym nie marnuje się ani gram metali nieżelaznych. Współzawodniczą ze sobą, kto więcej w miesiącu nazbiera złomu. Powiedziałem mu, że właśnie w zakresie moich obowiązków służbowych są między innymi również sprawy złomu metali nieżelaznych i dlatego cieszy mnie, że przepisy administracyjne w tej sprawie mają w terenie tak wzorowych wykonawców, jak on i jego koledzy. Podziękowałem mu za to. Prosił, żebym tego nie robił. „Zbieram — powiedział — to, co jest nasze wspólne i jest nam potrzebne. To powszechny obowiązek“. —

KAZIMIERZ ZOŁOTAJKIN

Analiza gospodarki zasobami materiałowymi i jej znaczenie dla likwidacji nadmiernych zapasów

Zagadnienia związane z analizą obrotów materiałowych przedsiębiorstw przemysłowych, zostały szczegółowo omówione na łamach „Gospodarki Materiałowej“ (Nr 10/32 za m-c październik 1951 r.) w artykule dr Mariana Franka. Niemniej jednak chciałbym zagadnieniu temu poświęcić kilka słów jedynie na odcinku gospodarki zasobami materiałowymi.

Likwidacja nadmiernych zapasów materiałowych jest obecnie ważnym zadaniem służby zaopatrzenia, zadaniem zmierzającym do przyspieszenia rotacji środków obrotowych. Przyspieszenie rotacji środków obrotowych — to szybszy obieg gotówki, wzmożenie produkcji, to przyspieszenie wykonania zadań Planu 6-letniego.

W walce o likwidację nadmiernych zapasów materiałowych nie można pominąć żadnych środków, które pośrednio względnie bezpośrednio wpływają na realizację powyższego zadania. Jednym z tych środków — to analiza gospodarki zasobami, prowadzona w oparciu o materiały statystyczne, posiadane przez służbę zaopatrzenia. Jak duże znaczenie posiada rzeczowa i daleko idąca analiza, niech posłużą przykłady, że zaistniały już wypadki, iż poszczególne przedsiębiorstwa przemysłowe pomimo bezsprzecznie bardzo dobrych wyników w akcji upłynięcia rezydentów materiałów zbędnych i nadmiernych, zapasów swych nie tylko nie obniżyły, lecz wręcz przeciwnie podwyższyły. Analiza winna być prze-

195.....r.

111

	Materiały podstawowe				Materiały pomocnicze				P a l	
	Zużycie	Normatyw przeciętna pozostłość	Wskaźnik zapasu w dniach fakt. przelotowość	Ilość obiegów	Zużycie	Normatyw przeciętna pozostłość	Wskaźnik zapasu w dniach fakt. przelotowość	Ilość obiegów	Zużycie	Normatyw przeciętna pozostłość
P l a n I — III kw. 51	450	90	54,0	5,0	38,600	10,000	69,9	3,8	3,500	110
Wykonanie I — III kw. 51	400	60	40,5	6,6	38,200	30,000	212,0	1,2	4,000	145
%	88,8	66,6	75,0	132,0	97,8	300,0	303,2	31,5	114,2	131,8

prowadzona w ten sposób, ażeby z jednej strony stwierdzała wielkość zapasów istotnie potrzebnych przedsiębiorstwu, z drugiej zaś ujawniała zapasy zbędne i nadmierne.

Przechodząc do samego sposobu przeprowadzania analizy i wyciągania odpowiednich wniosków, należałoby wspomnieć kilka słów o odpowiedniej sprawozdawczości. Sprawozdawczość sporządzana według podanego wzoru, stosowanego w resorcie Ministerstwa Górnictwa, umożliwia dokonywanie analizy stanu posiadanych zapasów w kilku wariantach (wzór Nr 1).

Wzór o nazwie Zestawienia wartościowe obrotów materiałowych" stanowi zbiorówkę wartościową stanów i obrotów materiałowych przedsiębiorstwa, wyliczanych w oparciu o dane uzyskiwane z księgowości materiałowej.

Zestawienie wartościowe obrotów materiałowych może ograniczyć się do grup względnie podgrup JPK, względnie obejmować poszczególne konta materiałowe. Wykaz obejmujący tylko grupy względnie podgrupy JPK jest mniej szczegółowy i dlatego też analityka więcej interesować będzie wykaz zawierający poszczególne konta analityczne.

Układ pionowy ww. wykazu odpowiada układowi klasy trzeciej Branżowego Planu Kont dla poszczególnych przemysłów z wyłączeniem naturalnie kont o charakterze kont rozliczeniowych względnie kont niemagazynowych.

Układ poziomy składa się z dwóch zasadniczych części a mianowicie:

1) część pierwsza wypełniana przez księgowość materiałową zawiera:

- stan początkowy (rubr. 3),
- przychody (rubr. 4—7),
- rozchody (rubr. 7—19),
- stan ponadnormatywny (rubr. 24),

2) część druga wypełniana przez służbę zaopatrzenia zawiera:

- zatwierdzony wskaźnik zapasu w dniach (rubr. 21),
- faktyczną przelotowość (rubr. 22),
- normatyw (rubr. 23),
- stan ponad normatywny (rubr. 24),
- wartość ujawnionych lecz nie upłynnionych nadmiarów (rubr. 25), które tkwią w stanie ponadnormatywnym.

Posługiwanie się wzorem ułatwia niezależnie od dalszych możliwości analizowania stanu gospodarki materiałowej bezpośrednie stwierdzenie wielkości nadmiarów w poszczególnych kontach materiałowych.

Uchwycenie nadmiarów w poszczególnych kontach materiałowych jest bardzo ważne. Nadmiary te muszą być upłynnione i nie mogą kompensować niedoborów innych kont, co dotychczas niestety jeszcze przez większość przedsiębiorstw jest stosowane. Dlatego też w podsumowaniu ww. wzoru powinny być umieszczone osobno nadmiary (zaznaczone cyframi czarnymi) oraz osobno niedobory (zaznaczone cyframi czerwonymi). Taki sposób postępowania ułatwia służbie zaopatrzenia natychmiastowe stwierdzenie z jednej strony braków materiałowych, z drugiej zaś zwraca uwagę na konieczność likwidacji zapasów zbędnych i nadmiernych.

Niezależnie od powyższego zestawienie wartościowe obrotów materiałowych umożliwia bezpośrednią kontrolę akcji upłynnienia remanentów zbędnych i nadmiernych. Rubryka 25 wykazu informuje nas o ilościach zgłoszonych do upłynnienia, lecz dotychczas jeszcze nie upłynnionych, a tym samym pozwala w toku analizy na potrącanie tych wartości do stanu ponadnormatywnego. Wartość rubryki 15 daje nam znów obraz efektywnego wyniku akcji upłynnienia.

Z pozostałych rubryk wykazu należy wspomnieć o rubryce 14 „Razem grupa 40“, która informuje nas o faktycznym zużyciu w danym okresie sprawozdawczym, które w pracy analityka posiada bardzo poważne znaczenie, o czym nadmienię jeszcze w dalszych wierszach niniejszego artykułu.

Rubryka 22 „Faktyczna przelotowość“, którą obliczamy wg wzoru

stan końcowy (rubr. 20) $\times$ ilość dni okresu sprawozdawczego)

Zużycie (rubr. 14 — Razem gr. 40)

jakkolwiek nie obowiązująca w sprawozdawczości Resortu Min. Górnictwa posiada bardzo ważne znaczenie z uwagi na to, że odchylenie pomiędzy zatwierdzonym wskaźnikiem zapasu w dniach, a faktyczną przelotowością stanowi istotny miernik wielkości nadmiarów wzgl. niedoborów.

i w o		Opakowanie				Części zapasowe maszyn i urządzeń				T o w a r y			
Wskaźnik zapasu w dniach fakt. przelotowość	Ilość obiegów	Zużycie	Normatyw przeciętna pozostałość	Wskaźnik zapasu w dniach fakt. przelotowość	Ilość obiegów	Zużycie	Normatyw przeciętna pozostałość	Wskaźnik zapasu w dniach fakt. przelotowość	Ilość obiegów	Sprzedaż	Normatyw przeciętna pozostałość	Wskaźnik zapasu w dniach fakt. przelotowość	Ilość obiegów
8,4	31,8	360	6	4,5	60,0	12.400	7.850	170,9	1,5	4.000	1.000	67,5	4,0
9,7	27,5	380	12	8,5	31,6	12.000	14.500	326,2	0,8	4.001	6.500	438,6	0,6
115,4	86,4	105,5	200,0	188,9	52,6	96,7	184,7	190,8	53,3	100,0	650,0	649,7	15,0

Z tych powodów uważam, że dotychczas stosowane w resorcie Ministerstwa Górnictwa zestawienie wartościowe obrotów materiałowych należałoby uzupełnić omawianą wyżej rubryką, która przyniesie służbie zaopatrzenia bezsprzecznie duże korzyści.

Pozostałe rubryki zestawienia nie powinny budzić specjalnych wątpliwości względnie zastrzeżeń. Stanowią one pewnego rodzaju więź, bilansującą zasadnicze elementy gospodarki materiałowej, co umożliwia prowadzenie bardziej szczegółowej analizy.

Po stwierdzeniu ogólnego stanu gospodarki zapasami powinniśmy przystąpić z kolei do szczegółowej analizy, którą możemy przeprowadzić w odniesieniu do poszczególnych kont materiałowych względnie układów rodzajowych. Postępowanie nasze uzależnione będzie od tego czy analiza przeprowadzana jest przez poszczególne przedsiębiorstwa, czy też jednostki nadrzędne. Jednostka nadrzędna nie powinna rozdrabniać swej analizy na poszczególne konta analityczne, lecz tylko przeprowadzić ją w poszczególnych układach rodzajowych a wyniki analizy przestać podległym jednostkom z ewentualnym poleceniem rozpracowania analizy na poszczególne konta analityczne we wszystkich względnie niektórych układach rodzajowych.

Dla przykładu przytaczam tu wzór Nr 2 zestawienia pomocniczego rozpracowany na poszczególne pozycje układów rodzajowych.

Wzór ten wypełniamy w rubryce „plan” danymi wynikającymi z zatwierdzonego na dany rok planu TPF, w rubryce zaś „wykonanie” danymi wynikającymi z rubryki wzoru Nr 1, a mianowicie:

- w rubryce zużycie wpisujemy wartość wynikającą z rubryki 14 „Razem grupa 40”,
- przeciętną pozostałość za okres sprawozdawczy obliczamy ze wzorów miesięcznych z jednomiesięcznym wyprzedzeniem (celem ścisłego obliczenia i wyeliminowania ewentualnej przypadkowości) tj. obliczamy sumę stanów końcowych (rubr. 20 wzoru Nr 1) i dzielimy ją przez ilość miesięcy.

Na przykład: obliczamy przeciętną pozostałość za czas od 1.I. do 30.VI.51 r. — sumujemy stany końcowe miesięcy I, II, III, IV, V, VI i VII i dzielimy przez 7.

Pozostałe elementy obliczamy w sposób następujący:

a) faktyczną przelotowość wg wzoru:

$$\text{przeciętna pozostałość} \times \text{ilość dni okresu sprawozdawczego}$$

faktyczne zużycie

b) ilość obiegów w okresie sprawozdawczym według wzoru:

$$\frac{\text{faktyczne zużycie}}{\text{przeciętna pozostałość}}$$

Po wypełnieniu wzoru przystępujemy do właściwej analizy i wyciągania odpowiednich wniosków. Przykładowo pozwolę sobie wysnuć następujące wnioski z cyfr naniesionych na wzór Nr 2, tym bardziej że przedstawione tu sytuacje są częstym objawem w praktyce:

a. W materiałach podstawowych przy wykonaniu planu zużycia w 88,8%, przeciętna pozostałość, a więc faktycznie zapas stanowi 66,6% wartości ustalonego normatywu. Porównanie powyższych cyfr prowadzi do wniosku, że zarówno plan zużycia jak i normatyw zostały za wysoko zaplanowane w stosunku do faktycznych potrzeb produkcyjnych*). Faktyczne wykonanie orientuje nas, że przedsiębiorstwo nie potrzebowało pełnej ilości zaplanowanych materiałów, które mogą być zwolnione do innych gałęzi naszej gospodarki narodowej. Powyższe twierdzenie udowadnia zbyt korzystne kształtowanie się faktycznej przelotności, jak i zbyt korzystną ilość faktycznych obiegów.

b. W materiałach pomocniczych przy wykonaniu planu zużycia w 97,8% przeciętna pozostałość przekracza normatyw o 200%, faktyczna przelotowość przekracza zatwierdzony wskaźnik zapasu w dniach o 203,2% oraz występuje tu także niekorzystna, zmniejszona ilość obiegów (68,5% poniżej planu).

Cyfry powyższe mówią o bardzo poważnych nadmiarach, do zlikwidowania których należy

*) (Wnioski słuszne, o ile zaistniał fakt zachowania proporcji w wykonaniu wszystkich elementów planu:

1) zmniejszone zużycie spowodowane być mogło zmniejszonym wykonaniem planu produkcyjnego,

2) faktyczne zapasy niższe od normatywu mogły być wynikiem zmniejszonych celowo dostaw z uwagi na zmniejszone zużycie.

natychmiast przystąpić tym bardziej, że nadmiary te w wypadku dotychczasowego stopnia zużycia względnie korzystnych oszczędności w zużyciu, na koniec roku jeszcze wzrosną.

Stwierdzenie ww. niekorzystnego kształtowania się zapasów powinno natychmiast znaleźć swój oddźwięk w analizie kont materiałowych danego układu rodzajowego, która pozwoli na uchwycenie istotnych nadmiarów i objęcie ich akcją upłynnienia.

c. W paliwie plan zużycia został przekroczony o 14,2%. Należy tutaj sprawdzić czy przekroczenie posiada dostateczne uzasadnienie a jeżeli tak, to moment ten wyzyskać przy opracowywaniu planu na rok następny. Niezależnie od powyższego należy porównać procent przekroczenia planu zużycia z procentem przekroczenia normatywu, gdyż zachodzi może obawa, że pomimo nawet uzasadnionego przekroczenia planu zużycia zapas jest i tak za wysoki i winien ulec obniżeniu czy to na skutek akcji upłynnienia, czy też anulacji zbędnych zamówień.

d. W opakowaniu i częściach zapasowych maszyn i urządzeń porównanie wykonania z planem prowadzi do tych samych wniosków co w pkt. b.

e. W towarach przy 100% wykonaniu planu sprzedaży nadmiar stanowi 550% wartości ustalonego normatywu oraz faktyczna przelotowość przekracza zatwierdzony wskaźnik zapasu w dniach o 371,1 dni.

Nadmiary w tej grupie kont materiałowych, jak wskazują powyższe cyfry, są ogromne a zapas magazynowy przy dotychczasowym stopniu sprzedaży wystarczy przedsiębiorstwu na przeszło 1 rok i 2 miesiące. Stan taki nie może w żadnym wypadku istnieć. Przedsiębiorstwo winno natychmiast przystąpić w sposób jak najwięcej energiczny do zlikwidowania nadmiarów i doprowadzenia zapasów do wysokości zatwierdzonego normatywu.

Powyższe zagadnienia mogą być również rozpracowane na wzorze o układzie pionowym, który w niektórych wypadkach może okazać się więcej praktyczny. Dla przykładu podaję poniżej układ wspomnianego wzoru:

Niezależnie od wyżej przytoczonych przykładów można i należy rozbudować analizę w oparciu o kontrolę wykorzystania limitów zakupu.

Samym zagadnieniem kontroli wykorzystania limitów zakupu nie będę się tutaj zajmował z uwagi na bardzo szerokie omówienie tego zagadnienia przez inż. Sz. Herszderfera w artykule pt. „Ministerstwo Górnictwa zwiększa dyscyplinę finansową w zaopatrzeniu materiałowym” („Gospodarka Materialowa” Nr 3(25) za marzec 1951 r.) oraz przez W. Sroczyńskiego w artykule pt. „Kontrola wykorzystania limitów zakupu” („Gospodarka Materialowa” Nr 1(23) za styczeń 1951 r.) oraz w artykule pt. „Z doświadczeń w zakresie kontroli wykorzystania limitów zakupu” („Gospodarka Materialowa” Nr 10(32) za październik 1951 r.).

Analiza według przytoczonej metody powinna być przeprowadzana w sposób systematyczny w okresach objętych obowiązującą sprawozdawczością materiałową.

Należyta kontrola zapasów materiałowych, prowadzona w oparciu o właściwą analizę danych sprawozdawczych, jest nieodzownym środkiem działania kierownictwa zaopatrzenia przy likwidacji zapasów gospodarczo nieuzasadnionych.

Jako przykład powyższego niech posłuży stwierdzenie, że pierwsze wyniki stosowania wyżej omówionej analizy dają się zauważyć w wielu przedsiębiorstwach i zakładach, podległych Ministerstwu Górnictwa, w których zapasy ulegają systematycznej obniżce i powinny w niedalekiej przyszłości zejść do granicy ustalonych normatywów.

Wzór Nr 3

Lp.	Nazwa grupy, podgrupy wzgl. konta Br. P. K.	Zużycie		Prze- ciętna pozost.	Norma- [tyw]	% nadmia- ru	Wskaź- nik zapasu w dn.	Faktycz. przeło- towość
		plan.	fakt.					
1.	Materiały podstawowe	450	400	60	90	— 33,4	54,0	40,5
2.	Materiały pomocnicze	38,600	38,200	30,000	10,000	200,—	69,9	212,—
3.	Paliwo	3,500	4,000	145	110	31,8	8,4	9,7
4.	Opakowanie	360	380	12	6	100,—	4,5	8,5
5.	Części zapas. masz. i urządzeń	12,400	12,000	14,500	7,850	84,7	170,9	326,2
6.	Towary	4,000	4,001	6,500	1,000	550,—	67,5	438,6
	R a z e m	59,310	58,981	51,217	19,056	168,7	86,7	234,4
7.	Przedmioty nietrwałe	—	—	8,000	5,000	60,—	—	—
	O g ó ł e m nadmiary	—	—	59,217	24,056	146,1	—	—

O właściwą kontrolę limitów zakupu materiałów zaopatrzeniowych

Kilkumiesięczne doświadczenie zdobyte na odcinku stosowania wytycznych zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 2.V. 1951 r. w sprawie ujawnienia, upłynnienia i zapobiegania tworzeniu się zbędnych i nadmiernych remanentów materiałów zaopatrzeniowych w urzędach, instytucjach i przedsiębiorstwach państwowych — wykazało, że sam akt normatywny wymaga pogłębienia i szczegółowego rozpracowania szeregu zagadnień, które wyłoniło życie.

Obecnie znajduje się w ostatnim etapie rozpracowania projekt uchwały Prezydium Rządu oraz projekt zarządzenia Przewodniczącego PKPG o tematyce tej samej, co wspomniane na wstępie zarządzenie z dnia 2 maja 1951 r. z tą zasadniczą różnicą, że mające się ukazać niebawem akty normatywne zrywają z pojęciem „akcji upłynnienia remanentów”, wychodząc z założenia, że akcja ta została zakończona, zagadnienie zaś opiera swój punkt ciężkości na utrzymaniu się w ramach normatywów zapasów materiałowych.

Utrzymanie się zakładu w ramach zapasów materiałowych jest równoznaczne z zapobieganiem tworzeniu się zapasów zbędnych i nadmiernych. Ponadto, jeżeli uświadomić sobie ściśle współzależność wzajemną norm zapasów materiałowych i limitów finansowych na zakup materiałów zaopatrzeniowych, dojdzie się do prostego wniosku, że właściwa bieżąca kontrola zaangażowania i wykorzystania limitów na zakup materiałów zaopatrzeniowych pozwala na skuteczne zapobieganie narastaniu nadmiernych zapasów.

Resort przemysłu ciężkiego już z początkiem roku 1951 nałożył na głównych księgowych obowiązek prowadzenia tego rodzaju kontroli.

Będące w przygotowaniu wyżej wzmiankowane akty normatywne stawiają między innymi dwa wyraźne postulaty:

a) główny księgowy zobowiązany jest do prowadzenia bieżąco ewidencji zaangażowania i wykorzystania kwot przeznaczonych na zakup materiałów zaopatrzeniowych;

b) banki finansujące mają obowiązek kontrolować w finansowych jednostkach zamierzone oraz faktyczne wykorzystanie środków obrotowych przeznaczonych na zakup (limity zakupu) materiałów podstawowych, materiałów pomocniczych, paliwa, opakowań oraz części zapasowych do maszyn i urządzeń.

Jak z powyższego wynika, kontrola musi obejmować nie tylko środki faktycznie wykorzystane, ale i zaangażowane (ułożone zamówienia), ponadto winna być prowadzona z podziałem na grupy układu rodzajowego — dla każdej grupy oddzielnie.

Podany poniżej sposób prowadzenia ewidencji jest sposobem najprostszym, opartym o doświadczenia radzieckie i wypróbowanym z dobrym skutkiem na terenie kilku zakładów.

1. Czynności przygotowawcze:

Zakład sporządza na dz. 1.I. szczegółową inwentaryzację niezrealizowanych zamówień. Inwentaryzacją należy również objąć części niezrealizowanych zamówień oraz zamówienia zrealizowane częściowo lub całkowicie, lecz nie zafakturowane jak również zamówienia zaliczkowe na poczet kontyngentu roku bieżącego. Celem inwentaryzacji jest ustalenie stopnia zaangażowania limitu na zakup materiałów, wynikającego z planu zaopatrzenia na rok bieżący. Dlatego w inwentaryzacji należy odrębnie potraktować zamówienia z terminem dostawy po roku bieżącym.

Inwentaryzacja służy za podstawę do założenia ewidencji wykorzystania i zaangażowania limitu finansowego na zakup w skali rocznej.

2. Począwszy od 1 stycznia zakład zaprowadza wartościową ewidencję wykorzystania i zaangażowania limitu finansowego na zakup materiałów.

Ewidencję prowadzić należy w rozbiciu na poszczególne kwartały, z podziałem na poszczególne grupy układu rodzajowego: a) materiały podstawowe, b) pomocnicze, c) paliwo itd.

Na każdy kwartał zakłada się w zeszycie lub na luźnych arkuszach karty ewidencyjne zaangażowania i wykorzystania środków finansowych na zakup materiałów zaopatrzeniowych według wzoru podanego na str. 116.

W nagłówku karty wypisuje się kwartał i rok. Jako pierwszą pozycję w treści umieszcza się limit finansowy na zakup w danym kwartale w kol. 6 i 9.

Drugą pozycją jest suma niezrealizowanych zamówień z poprzedniego okresu. Wartości otrzymane w wyniku inwentaryzacji na początek roku należy odnieść do kwartałów, w których ma nastąpić ich realizacja.

Trzecią pozycją jest suma ponadnormatywów gospodarczo nieuzasadnionych. Ponadnormatywy te, choć ujawnione, a nawet zgłoszone do upłynnienia, obciążają limit zakupu tak długo, dopóki nie nastąpi ich upłynnienie (zafakturowanie). Obciążenia limitu z tego tytułu (zarówno środków zaangażowanych jak i wykorzystanych) przechodzą z kwartału na kwartał, aż do momentu ich upłynnienia. Jeżeli zapas ponadnormatywny, przeznaczony do zużycia przez zakład posiadający został sfinansowany przejściowym kredytem specjalnym, wówczas obciążenie limitu przenosi się na kwartały, w których ma nastąpić spłata (porównaj przykład w dalszym ciągu artykułu).

W podanym wzorze uwidoczniono przykłady zapisów wpływających na zmianę zaangażowania i wykorzystania środków na zakup materiałów zaopatrzeniowych.

Zamówienia lokowane w ciągu bieżącego kwartału, których termin realizacji przypada na kwartały późniejsze, należy wpisywać pod bieżącą

Ewidencja zaangażowania i wykorzystania środków finansowych
na zakup materiałów zaopatrzeniowych w I kwartale 195 roku

Grupa układu rodzajowego

w tysiącach zł.

Data			Dostawca odbiorca	Środki zaangażow.			Środki wykorzyst.			Uwagi
1	2	3		+	—	stan	+	—	stan	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
1.I.	1	Limit na zakup w I kw.				1000			1000	
	2	Zamówienie niezrealizowane z poprzedn. okresu			300	700				
	3	Ponadnormatyw gosp. niezasadniony			100	600		100	900	
2.I.	4	Dostawa wg r-ku z dn.	H. Batory					100	800	
	5	Ulokowane zamówienie Nr.	H. Baildon		200	400				
	6	Anulowano zamówienie Nr. z dn.	Zakład M 9	150		550				
	7	Uplynniono nadm. reman. za rk	Zakład M 6	50		600	50		850	

datą na arkuszach dotyczących tych kwartałów, w których dostawa nastąpi.

Limit finansowy na zakup materiałów zaopatrzeniowych jest ustalony na cały rok kalendarzowy, limity zaś kwartalne mają znaczenie orientacyjne. Dlatego po zakończeniu kwartału, należy przenieść na kwartał następny salda środków niezaangażowanych i niewykorzystanych (z kol. 6 i 9 do kol. 4 i 7) względnie przekroczenia limitu środków zaangażowanych i wykorzystanych (z kol. 6 i 9 do kol. 5 i 8).

W wypadku zrealizowania w ciągu bieżącego kwartału zamówienia, którego termin dostawy planowany był w kwartałach późniejszych, należy

realizację tę zapisać bieżąco w kwartale w którym nastąpiła, z odpowiednią adnotacją w kolumnie „uwagi“. Następnie należy ustalić, czy zrealizowanie tej dostawy nie spowoduje przekroczenia limitu na zakupy w danym kwartale.

Jeżeli istnieje tego rodzaju obawa, należy w zależności od innych okoliczności (możliwość, względnie niemożność otrzymania tego materiału w terminie późniejszym z t. p.) albo zgłosić ponadnormatyw do upłynnienia, albo wystąpić do nadrzędnego CZP o zezwolenie na zatrzymanie zapasu do czasu zużycia. Tego rodzaju zezwolenie służy za podstawę do otwarcia we właściwym oddziale banku finansującego kredytu

K w a r t a ł I

Data		T r e ś ć	Dostawca Odbiorca	Środki zaangażowania			Środki wykorzystania			
1	2			+	—	Stan	+	—	Stan	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
1) 10. I.	1	Ulokow. zamów.	H. Batory		3					Realizacja przedtermin. Kredyt przejściowy
2) 28. I.	2	Dostawa wg r-ku Nr	H. Batory					12		
3) 15. II.	3	Przyzn. kredyt z NBP na sfin. zapasów					9			

K w a r t a ł II

1	2		3	4	5	6	7	8	9	10
1) 10. I.	1	Ulokow. zamów.	H. Batory		3					
4) 5. VIII.	2	Spłata I raty kred.						3		

K w a r t a ł III

1	2		3	4	5	6	7	8	9	10
1) 10. I.	1	Ulokow. zamów.	H. Batory		3					
4) 5. VIII.	2	Spłata II raty kred.						3		

K w a r t a ł IV

1	2		3	4	5	6	7	8	9	10
1) 10.I.	1	Ulokow. zamów.	H. Batory		3					
2) 5.XI.	2	Spłata III raty kred.						3		

przejściowego na ten cel. W ten sposób dany zapas zostaje zaliczony do kategorii zapasów ponadnormatywnych gospodarczo uzasadnionych.

Kredyt przejściowy udzielony zakładowi na sfinansowanie zapasów ponadnormatywnych, ma z góry określone terminy spłaty, odpowiadające terminom planowanych pierwotnie dostaw danego materiału. Główny księgowy zakładu zobowiązany jest prowadzić ewidencję kredytów z zaznaczeniem celu na jaki zostały udzielone i terminarz płatności. Spłata kredytu obciąża limit na zakupy w tych kwartałach, w których spłata następuje.

Poniżej podany przykład ilustruje zapisy dokonywane w wypadku otrzymania przedterminowej dostawy, a następnie sfinansowania jej kredytem na celowe potrzeby.

Przykład:

Planowano zakup w ciągu roku pewnego materiału wartości złotych 12.000. Zamówienie zostało ulokowane dn. 10.I. w hucie „Batory” — uzgodniono harmonogram dostaw. Dostawy nastąpić miały w mies. II, V, VIII i XI — wartość pojedynczej dostawy zł 3.000 (zapis 1).

BOLESŁAW ROTHERT

Uwagi o stosowaniu wzoru matematycznego przy obliczaniu norm technicznych

W ostatnich czasach powstawały dość poważne wątpliwości przy stosowaniu w praktyce wzoru matematycznego podanego w instrukcji PKPG Nr 28 „Zaopatrzenie” z r. 1950 na str. 53 *), a dotyczącego obliczania normy technicznej zużycia na podstawie normy teoretycznej i strat wyrażonych w procentach. Kwestionowano prawidłowość tego wzoru i wskazywano na błędy w przykładach „kart obliczenia technicznej normy zużycia” na str. 54—55 wyżej wymienionej instrukcji.

Wszystkie te błędy rzeczywiste i rzekome, wynikały przede wszystkim ze sposobu obliczania strat w procentach.

Istnieją dwie metody obliczania tych strat:

- 1) procent strat ustala się w stosunku do teoretycznego zużycia (teoretycznej normy zużycia) tj. w stosunku do zużycia obliczonego na podstawie wzoru stechiometrycznego, na podstawie wagi czystej wyrobów lub wagi przygotówek itp.
- 2) procent strat ustala się w stosunku do materiału wyjściowego tj. w stosunku do zużycia wg założeń normy technicznej.

W pierwszym wypadku zużycie według normy technicznej równa się zużyciu wg normy teoretycznej + procent strat obliczonych w stosunku do tejże normy, to jest zgodnie z wzorem: (1)

$$N_{\text{techn.}} = N_{\text{teor.}} + N_{\text{teor.}} \cdot \frac{K_{\text{teor.}}}{100} = N_{\text{teor.}} \cdot \left(1 + \frac{K_{\text{teor.}}}{100}\right)$$

* Instrukcja PKPG Nr 28 „Zaopatrzenie” z r. 1950 jest opublikowana w „Gospodarcze Materiałowej” Nr 5, 6, 7, 1950. Wzór matematyczny, o którym mowa znajduje się na str. 177 a przykłady posługiwania się nim na str. 178—181.

Tymczasem dnia 28.I. zakład otrzymuje pełną roczną dostawę, dostawca wystawia rachunek na zł 12.000 i inkasuje przez NBP (zapis 2).

Ponieważ jedynie huta „Batory” produkuje dany asortyment i zakończyła już produkcję na rok bieżący, pokrywając wszystkie zamówienia, zgłaszanie ponadnormatywu do upłynięcia jest niecelowe. Zakład występuje o przyznanie kredytu celowego i otrzymuje dnia 15.II ten kredyt w wysokości zł 9.000 — płatny w ratach po zł 3.000 — w terminach: V, VIII i XI, tzn. w terminach planowanych dostaw (zapis 3).

Spłata kredytu następuje w przewidzianych terminach (zapis 4).

Jak z powyższego przykładu wynika, przez uzyskanie kredytu przejściowego, zakład utrzymuje się w zaplanowanych terminach odnośnie zaangażowania i wykorzystania środków na zakup materiałów.

Zaznaczyć należy, że prowadzenie tego rodzaju kontroli zapobiega tworzeniu się nadmiernych zapasów materiałowych i zmusza zakład do przeprowadzania częstej analizy posiadanego zapasu w porównaniu do normatywu.

gdzie $K_{\text{teor.}}$ oznacza procent strat w stosunku do zużycia teoretycznego (normy teoretycznej)

W drugim przypadku obowiązuje wzór: (2)

$$N_{\text{techn.}} = N_{\text{teor.}} + N_{\text{techn.}} \cdot \frac{K_{\text{techn.}}}{100 - K_{\text{techn.}}} = \frac{N_{\text{teor.}} \cdot 100}{100 - K_{\text{techn.}}}$$

gdzie $K_{\text{techn.}}$ oznacza procent strat obliczony w stosunku do zużycia wg założeń normy technicznej.

Obydwa wzory są prawidłowe, a wzór (1) jest identyczny z wzorem podanym w instrukcji Nr 28, o którym wspomniano na początku.

Stosując obydwie wzory otrzymuje się prawidłowe rezultaty jak świadczy o tym podany poniżej prosty przykład:

Z arkusza blachy 1×2 m wykonujemy przygotówkę $1 \times 1,2$ m.

Strata na odpady wynosi $0,8 \times 1,0 = 0,8 \text{ m}^2$

Norma teoretyczna = $1,2 \text{ m}^2$

Norma techniczna = $2,0 \text{ m}^2$

Strata obliczona w stosunku do normy teoretycznej wynosi:

$$K_{\text{teor.}} = \frac{0,8}{1,2} = 66,66\%$$

Strata obliczona w stosunku do normy technicznej wynosi:

$$K_{\text{techn.}} = \frac{0,8}{2,0} = 40\%$$

Obliczenie wg wzorów (1) i (2) daje:

$$N_{\text{techn.}} = N_{\text{teor.}} \cdot \left(1 + \frac{K_{\text{teor.}}}{100}\right) = 1,2 \cdot \left(1 + \frac{66,66}{100}\right) = 2,0 \text{ m}^2$$

$$N_{\text{techn.}} = \frac{N_{\text{teor.}} \cdot 100}{100 - K_{\text{techn.}}} = \frac{1,2 \cdot 100}{60} = 2,0 \text{ m}^2$$

Wyniki w obu wypadkach są zatem jednakowe.

Jeżeli jednak zastosujemy wzór (1) z niewłaściwie obliczonym procentem strat tj. zastosujemy do tego wzoru $K_{\text{techn.}}$ zamiast $K_{\text{teor.}}$ otrzymamy rezultat błędny:

$$N_{\text{techn.}} = N_{\text{teor.}} \cdot \left(1 + \frac{K_{\text{techn.}}}{100}\right) = 1,2 \cdot 1,4 = 1,68 \text{ m}^3$$

To właśnie niewłaściwe stosowanie $K_{\text{techn.}}$ do wzoru podanego w instrukcji Nr 28 jest powodem większości błędów i stwarza pozory, że sam wzór (1) jest błędny.

Przy kilkuprocentowych stratach różnice są minimalne, czego dowodem jest obliczenie normy technicznej na str. 54 instrukcji Nr 28 gdzie błąd ten został popełniony. Jednakże normy w ten sposób obliczone są z reguły zaniżone, a przy dużych stratach różnice mogą być bardzo poważne.

Straty „K” mogą być sumowane i

$$K = K_1 + K_2 + K_3 + K_4 \text{ itd.}$$

lecz tylko w tym wypadku gdy mają one jednakową podstawę obliczenia, tj. gdy wszystkie składniki K_1, K_2 itd. obliczone są w procentach bądź do zużycia wg założeń normy technicznej, bądź też do zużycia teoretycznego.

Nieprzestrzeganie tej zasady spowodowało błędy w przykładach na str. 54—55 instrukcji Nr 28 i stwarza również pozory błędów w samym wzorze.

Przy obliczeniu normy technicznej wg wzoru (2) z uwzględnieniem powstałych **braków produkcyjnych** składnik K_{braki} tylko wtedy może być sumowany do innych strat, o ile jest on wyrażony w procentach do materiału wyjściowego. Wzór (2) przedstawiać się będzie w tym wypadku następująco:

$$N_{\text{techn.}} = \frac{N_{\text{teor.}} \cdot 100}{100 - (K_{\text{techn.}} + K_{\text{braki}})} \quad (3)$$

W praktyce jednak braki wyraża się przeważnie stosunkiem procentowym wyrobów zabrakowanych do ogólnej ilości wykonanych, który oznaczamy symbolem „B”:

$$B = \frac{\text{ilość wyrobów zabrakowanych} \times 100}{\text{ilość wyrobów dobrych} + \text{ilość wyrobów zabrakowanych}}$$

W tym wypadku wzór (2) przedstawia się:

$$N_{\text{techn.}} = \frac{N_{\text{teor.}} \cdot 100 \cdot 100}{(100 - K_{\text{techn.}}) \cdot (100 - B)} \quad (4)$$

Wzory (3) i (4) objaśnimy na przykładzie przedstawiającym bilans zużycia i strat materiałowych produkcji detalu „X” wagi czystej 1,5 kg (tabela obok).

Opierając się na danych tabeli obliczymy normę techniczną dla produkcji:

1) bez braków, stosując wzór (2) otrzymujemy:

$$N_{\text{techn.}} = N_{\text{teor.}} \cdot \frac{100}{100 - K_{\text{techn.}}} = 1,5 \cdot \frac{100}{75} = 2,0 \text{ kg}$$

gdzie $K_{\text{techn.}} = 25\%$

		Produkcja bez braków		Prod. dająca 10 szt. braków		Uwagi
		1	2	1	2	
		Waga w kg	w % do materiału wyjściowego	Waga w kg	w % do materiału wyjściowego	
1.	Materiał wyjściowy	200	100%	200	100%	$N_{\text{teor.}} = 1,5 \frac{\text{kg}}{\text{szt.}}$
2.	Straty na cięcie i obróbkę	50	25%	50	25%	
3.	Wyroby zabrakowane	—		15	7,5%	
4.	Wyroby dobre	150	75%	135	67,5%	
5.	Razem jak poz. 1	200	100%	200	100%	

2) dającej 10 szt. braków wagi 15 kg

a) przyjmując procent braków w stosunku do materiału wyjściowego i stosując wzór (3) otrzymujemy:

$$N_{\text{techn.}} = \frac{N_{\text{teor.}} \cdot 100}{100 - (K_{\text{techn.}} + K_{\text{braki}})} = 2,222 \text{ kg/szt.}$$

gdzie $K_{\text{braki}} = 7,5\%$ (rubr. 4 poz. 3)

$$B = \frac{\text{waga (lub ilość) detali zabrakowanych} \cdot 100}{\text{waga (lub ilość) detali dobrych} + \text{waga (lub ilość) detali zabrakowanych.}}$$

$$= \frac{15 \cdot 100}{135 + 15} = 10\%$$

i stosując wzór (4) otrzymujemy:

$$N_{\text{techn.}} = \frac{N_{\text{teor.}} \cdot 100 \cdot 100}{(100 - K_{\text{techn.}}) \cdot (100 - B)} = 2,222 \text{ kg/szt.}$$

tj. obydwa wzory (3) i (4) dają jednakowe prawidłowe wyniki.

O ile wzór w instrukcji Nr 28 z 1950 r. na str. 53 okazuje się prawidłowy, to przytoczone w instrukcji przykłady zawierają cały szereg błędów.

Przykład 1 — na str. 54 wykazuje drobne błędy arytmetyczne, mylne obliczanie strat, błędne sumowanie strat i braków oraz niewłaściwe zastosowanie wzoru (1). Korektę powyższego obliczenia przeprowadzamy poniżej.

Korekta obliczenia technicznej normy zużycia blachy żelaznej dekapowanej do wyrobu pierścieni żelaznych wg szkicu podanego na str. 54 instrukcji PKPG Nr 28 z 1950 r.

Materiał wyjściowy: blacha $2000 \times 1000 \times 0,5 \text{ mm}$

Konstrukcja przyrządu wymaga przygotówek w postaci pasów o szer. $b = 70 \text{ mm}$. Posuw materiału w przyrządzie $p = 62 \text{ mm}$.

$$N_{\text{teor.}} = \frac{b \times p \times 0,5 \times 7,8}{1000} = 16,9 \text{ gr/szt.}$$

Obliczenie strat: Z arkusza o szerokości 1000 mm przygotowujemy pasy o szer. 70 mm i dł. 2000 mm w ilości

$$1000 : 70 = 14 \text{ szt.}$$

Pozostaje odcinek o szer. 20 mm i dł. 2000 mm. Strata w procentach w stosunku do materiału wyjściowego wynosi:

$$\frac{20 \times 2000 \times 100}{1000 \times 2000} = 2\%$$

Z każdego pasa wytłaczamy $2000 : 62 = 32$ szt. detalu.

Po wytłoczeniu detali pozostaje resztkę pasa o długości:

$$2000 - (32 \times 62) = 2000 - 1984 = 16 \text{ mm a nie } 18 \text{ mm}$$

jak podano w obliczeniu na str. 54.

Strata w procentach w stosunku do materiału wyjściowego wynosi:

$$\frac{16 \times (100 - 20)}{2000 \times 1000} \times 100 = 0,79, \text{ a nie } 0,9$$

jak podano w obliczeniu na str. 54.

Braki produkcyjne stanowią jeden procent w stosunku do ogólnej ilości wykonanych detali.

W celu obliczenia normy technicznej stosujemy wzór (4).

$$N_{\text{techn.}} = \frac{N_{\text{teor.}} \cdot 100 \cdot 100}{(100 - K_{\text{techn.}}) \cdot (100 - B)} = 17,55 \text{ gr/szt.}$$

$$\text{gdzie } K_{\text{techn.}} = 2,0 + 0,79 = 2,79\%$$

$$\text{i } B = 1\%$$

W obliczeniu $N_{\text{techn.}}$ na str. 54 niezależnie od błędnego zastosowania wzoru (1) wkradł się błąd arytmetyczny.

$$N_{\text{techn.}} = 16,9 \left(1 + \frac{3,9}{100}\right) = 17,56 \text{ gr/szt.,}$$

a nie jak podano na str. 54 — 17,80 gr/szt.

Jedynie przypadkowo rezultat 17,56 gr/szt. jest zbliżony do właściwego rezultatu 17,55 gr/szt.

Przykład 2 na str. 55 wykazuje błąd w mianowniku wzoru poz. 2

Wzór ten powinien mieć brzmienie:

$$N_{\text{teor.}} = \frac{3 \cdot 7 \cdot 0,35 \cdot 7,85}{1000} = 0,058 \text{ kg}$$

oraz błąd arytmetyczny we wzorze poz. 6

$$K_s = \frac{7 \cdot 100}{1040} = 0,67 \text{ a nie } 0,66$$

¹ Norma techniczna poz. 8 powinna być obliczona wg niżej podanego wzoru:

(5)

$$N_{\text{techn.}} = N_{\text{teor.}} \left(1 + \frac{K_{\text{teor.}}}{100}\right) \cdot \frac{100}{100 - B} = 0,0625 \text{ kg}$$

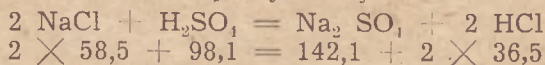
gdzie $K_{\text{teor.}} = 2,04\%$ i $B = 4,67\%$ ($4,00 + 0,67$)

Ponieważ strata wynikająca z cięcia prętów $K_{\text{teor.}} = 2,04\%$ odniesiona jest w danym wypadku w poz. 4 obliczenia do wielkości przygotówek, a więc do normy teoretycznej, a nie do materiału wyjściowego, stosujemy zamiast wzoru (4) wzór (5).

Przykład na str. 56 i 57 nie są jasne, gdyż nie jest wyraźnie zaznaczone do czego odnoszą się podane straty: czy do materiałów wg założonej normy technicznej (materiału wsadowego) czy też do zużycia obliczonego na podstawie wzoru

stechiometrycznego. W dalszym ciągu podajemy przykład technicznej normy zużycia soli kamiennej do produkcji kwasu solnego przeliczonego na 100%, oparty na podstawie cyfr bilansu zużycia i strat materiałowych produkcji kwasu solnego z marca 1951 r.:

Wzór stochiometryczny reakcji:



$$2 \times 58,5 + 98,1 = 142,1 + 2 \times 36,5$$

$$N_{\text{stech.}} = \frac{2 \times 58,5}{2 \times 36,5} = 1,6 \text{ t (tj. } 1,6 \text{ t soli kamiennej na } 1 \text{ t kwasu solnego przel. na } 100\%)$$

Straty wynoszą:

1) na skutek zanieczyszczenia soli kamiennej —

$$= 10,8 \text{ t na } 515 \text{ t tj. } 2,1\% \text{ wsadu NaCl}$$

2) na skutek ulatniania się kwasu itp. —

$$= 19,08 \text{ t na } 515 \text{ t tj. } 3,7\% \text{ wsadu NaCl}$$

Do obliczenia normy technicznej stosujemy wzór (2).

$$N_{\text{techn.}} = \frac{N_{\text{stech.}} \cdot 100}{100 - (2,1 + 3,7)} = 1,698 \text{ t}$$

Możemy zastosować również wzór (1) ale wówczas straty musimy odnieść do zużycia teoretycznego. Z bilansu strat wynika, że procent strat w stosunku do zużycia teoretycznego (wg wzoru stochiometrycznego) wyniesie:

1) na skutek zanieczyszczenia soli kamiennej

$$K_1 = \frac{2,1 \times 100}{100 - (3,7 + 2,1)} = 2,226\%$$

2) na skutek ulatniania się kwasu itp.

$$K_2 = \frac{3,7 \times 100}{100 - (3,7 + 2,1)} = 3,935\%$$

W związku z powyższymi stratami:

$$N_{\text{techn.}} = N_{\text{stech.}} \left(1 + \frac{2,226 + 3,935}{100}\right) = 1,698 \text{ t}$$

Aczkolwiek przeprowadzone korekty przykładów na str. 54 i 55 instrukcji Nr 28 dają różnice minimalne, które w przytoczonych wypadkach w praktyce nie odgrywają roli, to jednak ważne jest ustalenie prawidłowych zasad obliczania norm zużycia przy pomocy wzoru matematycznego. Jak już wspomniano na początku, przy dużych stratach i poważnych ilościach braków różnice z powodu niewłaściwego stosowania wzorów matematycznych mogą odgrywać poważną rolę i powodować fałszywe normy i błędne obliczanie potrzeb materiałowych.

W zasadzie obydwa wzory (1) i (2) są prawidłowe z tym zastrzeżeniem, że straty i braki będą w nich właściwie odniesione.

Moim zdaniem w znacznej większości wypadków powinien być stosowany wzór (2) i (4). Przyjmując bowiem bilanse zużycia i strat jako podstawy normowania zużycia, w których to bilansach straty w procentach odnoszą się z reguły do materiału wyjściowego (wsadowego), słuszne jest aby przy ustalaniu technicznej normy zużycia kierować się zasadą przyjętą przy sporządzaniu bilansów strat.

Literatura techniczna radziecka (A. S. Końkow Normiowanie raschoda matrierialów w maszynostrojenii — Maszgiz 1950 — Moskwa — Swierdłowski str. 26 i 27) podaje obydwa przytoczone przeze mnie wzory (1) i (2) jako prawidłowe.

Odnosnie wzorów tych pisze A. S. Końkow co następuje:

„Pierwszy wypadek (wzór (1) stosuje się

Zaopatrzenie i dystrybucja pomocniczych materiałów budowlanych

W celu zapewnienia racjonalnej gospodarki niektórymi materiałami budowlanymi w 1952 roku, Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, działając w porozumieniu z Ministrem Handlu Wewnętrznego zarządzeniem Nr 19 z dnia 19 stycznia 1952 r. ustalił następujący tryb zaopatrzenia i dystrybucji niektórych pomocniczych materiałów budowlanych w 1952 r.:

§ 1. 1. Centrala Handlowa Materiałów Budowlanych (CHMB) prowadzi w 1952 r. wyłączną dystrybucję następujących pomocniczych materiałów budowlanych, pochodzących ze wszystkich źródeł produkcji:

- 1) glina malarska (ton, kreda formowana),
- 2) grysiki do lastrico i terrazzo,
- 3) kit miniowy,
- 4) kit szklarski,
- 5) kredy (surowa, mielona, pławiona, formowana, wapień mielony),
- 6) lepiki posadzkowe,
- 7) papy wszelkiego rodzaju,
- 8) płyty korkowe do izolacji budowlanej,
- 9) płytki podłogowe terrazzo, lastrico, ksyolit itp.,
- 10) płyty termoakustyczne z paździerzy,
- 11) środki zastępcze smoły preparowanej,
- 12) środki zastępcze lepiku,
- 13) środki przeciwkorozyjne „Denso“,
- 14) środki wodoszczelne,
- 15) środki szybkowiązące do betonu,
- 16) tynki szlachetne,
- 17) maty trzcinowe.

2. CHMB może zrzec się całości lub części dystrybucji materiałów budowlanych wym. w ust. 1, bądź to z uwagi na gatunek, bądź też inne gospodarczo uzasadnione powody.

§ 2. W odniesieniu do materiałów budowlanych, wym. w § 1 ust. 1 produkowanych przez zakłady podległe ministrom sprawującym zwierzchni nadzór nad przedsiębiorstwami budowlano-montażowymi, CHMB rozprowadza jedynie nadwyżki produkcyjne, postawione do jej dyspozycji po zaspokojeniu potrzeb zainteresowanego resortu.

W sprawie kontroli gospodarki materiałowej wykonywanej przez inspektorów PUR

W celu jednolitej interpretacji przepisów § 1 i § 3 zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 210 z dnia 4. 6. 1951 r. w sprawie trybu kontroli upłynnienia remanentów materiałowych w jednostkach państwowych, wykonywanej przez inspektorów Przedsiębiorstwa Upłynnienia Remanentów (Monitor Polski Nr A-51, poz. 684) PKPG (Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych) pismem okólnym Nr 7 z dnia 12 lutego 1952 r. wyjaśniła, co następuje:

1. Inspektorzy Przedsiębiorstwa Upłynnienia Remanentów (PUR) przy wykonywaniu kontroli, o której mowa w § 1 zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 210 z dnia 4. VI. 1951 r. w sprawie trybu kontroli upłynnienia remanentów wykonywanej przez inspektorów Przedsiębiorstwa Upłynnienia Remanentów (Monitor Polski Nr A-51, poz. 684) uprawnieni są do kontrolowania w jednostkach państwowych całokształtu gospodarki materiałowej, a w szczególności:

- a) prawidłowości materiałowo-technicznego planu zaopatrzenia,

przy normowaniu zużycia rzadko i nie daje on właściwego obrazu strat. Z tego też powodu należy go stosować jedynie w wyjątkowych wypadkach. Drugi wypadek (wzór (2) gdy procent strat ustala się w stosunku do wagi wyjściowej materiału tj. w stosunku do faktycznej normy zużycia, spotyka się prawie we wszystkich obliczeniach norm. Odzwierciedla on najbardziej prawidłowo wielkości strat.“

§ 3. 1. Dystrybucję materiałów, o których mowa w § 1 ust. 1 i § 2 prowadzić będą branżowo właściwe Biura Sprzedaży CHMB, zwane dalej biurami sprzedaży.

2- Branżowo właściwymi biurami sprzedaży są:

1) Biuro Sprzedaży Artykułów Różnych — dla następujących artykułów:

- a) glina malarska (ton, kreda formowana),
- b) grysiki do lastrico i terrazzo,
- c) kit miniowy,
- d) kit szklarski,
- e) kredy (surowa, mielona, pławiona, formowana, wapień mielony),
- f) lepiki posadzkowe,
- g) płytki podłogowe, terrazzo, lastrico, ksyolit itp.,
- h) płyty termoakustyczne z paździerzy,
- i) środki zastępcze smoły preparowanej,
- j) środki zastępcze lepiku,
- k) środki przeciwkorozyjne „Denso“,
- l) środki wodoszczelne,
- m) środki szybkowiązące do betonu,
- n) tynki szlachetne,
- o) maty trzcinowe.

2) Biuro Sprzedaży Papy i Izolacji — dla następujących artykułów:

- a) papy wszelkiego rodzaju,
- b) płyty korkowe do izolacji budowlanej.

§ 4. 1. Do zakresu czynności biur sprzedaży należeć będzie:

- 1) uzgodnienie z producentami lub z ich jednostkami nadrzędnymi planów produkcyjnych (rocznych, kwartalnych);
- 2) przyjmowanie zamówień i ich rozdział między dostawców.

2. Biura sprzedaży działać będą z uwzględnieniem tranzytu rozliczanego lub tranzytu organizowanego, w zależności od wymogów polityki cen i możliwości producentów.

§ 5. Sposób ustalania cen sprzedaży oraz tryb rozliczeń określa oddzielne przepisy.

§ 6. Zarządzenie niniejsze nie narusza przepisów o obowiązkach i sposobie zawierania umów.

- b) wykonania planowych norm zużycia materiałowego,
- c) stanu i ruchu zapasów materiałowych oraz upłynnienia zbędnych i nadmiernych remanentów,
- d) wykorzystania finansowych i ilościowych limitów zakupu,
- e) wykonania planowych norm zapasów materiałowych,
- f) wykonania przepisów o reglamentacji i rozdzielności materiałów,
- g) zużycia i gospodarki odpadkami użytkowymi,
- h) gospodarki magazynowej,
- i) innych składników gospodarki materiałowej, mających związek z planem i z wykonaniem planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego.

2. Inspektorzy PUR mają prawo wglądu do planów techniczno-ekonomicznych i do sprawozdawczości z wykonania tych planów.

Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego (Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych) prosi o powiadomienie podległych jednostek o treści niniejszego pisma okólnego.

Stosowanie druków sprawozdawczości w zakresie akcji upłynnienia nadwyżek materiałowych (remanentów)

Na podstawie § 2 zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 372 z dnia 20 września 1951 r. zmieniającego zarządzenie w sprawie ujawnienia, upłynnienia i zapobiegania tworzeniu się zbędnych i nadmiernych remanentów materiałów zaopatrzeniowych w urzędach, instytucjach i przedsiębiorstwach państwowych (Monitor Polski Nr A-87, poz. 1202) PKPG, Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych ustalił niżej określone zasady wypełniania i stosowania druków sprawozdawczości w zakresie akcji upłynnienia nadwyżek materiałowych (remanentów).

§ 1. 1. Druki sprawozdawczości stanowią:

- 1) karta ewidencyjna (zał. Nr 1),
- 2) dziennik ujawnionych remanentów (zał. Nr 2),
- 3) dziennik upłynnionych remanentów (zał. Nr 2a),
- 4) branżowy arkusz zbiorczy stanu i ruchu remanentów (zał. Nr 3),
- 5) adresowy arkusz zbiorczy stanu i ruchu remanentów (zał. Nr 3a),
- 6) sprawozdanie z akcji upłynnienia remanentów obcych (zał. Nr 4),
- 7) sprawozdanie Przedsiębiorstwa Upłynnienia Remanentów (zał. Nr 5),
- 8) sprawozdanie ilościowe z akcji upłynnienia remanentów (zał. Nr 6).

2. Druki sprawozdawczości służą wyłącznie dla ewidencjonowania stanu i ruchu nadwyżek materiałowych zaopatrzeniowych (kl. 3), tj. materiałów służących zaspokojeniu planowych potrzeb produkcyjnych lub innych eksploatacyjnych zakładów przemysłowych i usługowych oraz urzędów i instytucji państwowych.

Śród druków sprawozdawczości tylko karta ewidencyjna (zał. Nr 1) może służyć posiłkowo dla ewidencjonowania nadwyżek towarów konsumpcyjnych (kl. 8) lub przedmiotów majątku trwałego (kl. 0).

A. Karta ewidencyjna (zał. Nr 1).

§ 2. 1. Karta ewidencyjna służy jako formularz, przeznaczony do zgłoszenia zbędnych i nadmiernych nadwyżek materiałów zaopatrzeniowych, ujawnionych stosownie do przepisów instrukcji, stanowiącej załącznik do zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (PKPG) z dnia 2 maja 1951 r. (Monitor Polski Nr A-46, poz. 602).

2. Kartę ewidencyjną wystawia bezpośredni posiadacz zbędnego lub nadmiernego materiału, którym z reguły jest zakład przemysłowy lub usługowy, względnie urząd lub instytucja państwowa.

Jednostka zbytu wystawia kartę ewidencyjną tylko wtedy, kiedy posiada zbędny lub nadmierny zapas materiału zaopatrzeniowego (np.: Centrala Handlowa Przemysłu Odzieżowego powinna wystawiać karty ewidencyjne w przypadku, kiedy posiada zbędne lub nadmierne zapasy materiałów piśmiennych, biurowych itp.).

3. Nie należy wystawiać kart ewidencyjnych na uznane przez właściwego Ministra zapasy specjalne lub sezonowe.

4. Posiadacz materiału wystawia kartę ewidencyjną w trzech egzemplarzach (przez kalkę). Sposób posługiwania się tymi egzemplarzami jest uzależniony od tego, jakim materiałem jest zapas:

- 1) Jeśli zapas jest materiałem zastrzeżonym (§ 18 Instrukcji, stanowiącej załącznik do zarządzenia z dn. 2 maja 1951 r.) posiadacz zapasu przesyła dwa egzemplarze karty ewidencyjnej do tej jednostki, która jest właściwa dla zadysponowania materiałem zastrzeżonym, a jeden egzemplarz pozostawia we własnych aktach.
- 2) Jeśli zapas nie jest materiałem zastrzeżonym, posiadacz pozostawia 2 egzemplarze karty ewidencyjnej w swoich aktach, a 1 egz. przesyła do terenowo i branżowo właściwej hurtowni centrali handlowej (por. § 13 Instrukcji z dnia 2 maja 1951 r.).
- 3) W przypadku przeznaczenia całego zapasu na pokrycie własnych, planowych potrzeb wszystkie trzy egzemplarze karty ewidencyjnej pozostają w aktach posiadacza.

Ponieważ bloki kart ewidencyjnych są sporządzane w ten sposób że na każde 3 egzemplarze przypada 1 egzemplarz z papieru kartonowego, a 2 egzemplarze — z papie-

ru piśmiennego, należy pamiętać o tym, ażeby wśród egzemplarzy przekazanych do jednostki nadrzędnej lub do hurtowni był zawsze egzemplarz z papieru kartonowego.

Jeśli jednostka nadrzędna nie wykorzysta zgłoszonego jej materiału zastrzeżonego (por. § 19, ust. 2 Instrukcji z dnia 2 maja 1951 r.) powinna przelać do terenowo i branżowo właściwej w stosunku do posiadacza materiału hurtowni centrali handlowej egzemplarz na papierze kartonowym, a egzemplarz na papierze piśmiennym zwrócić posiadaczowi materiału z podaniem adresu i nazwy hurtowni, do której został przesyłany egzemplarz kartonowy.

5. Na jednej karcie ewidencyjnej można wymieniać tylko materiały zaopatrzeniowe tego samego rodzaju, gatunku i wymiarów.

6. Wystawiane karty ewidencyjne należy kolejno numerować.

7. Nie należy wystawiać kart ewidencyjnych na materiały o wartości poniżej 100 zł każdy (w asortymencie, rodzaju itp.).

§ 3. Poszczególne rubryki karty ewidencyjnej wypełnia się w następujący sposób:

1. Numer karty ewidencyjnej wstawia posiadacz materiału, numerując kolejno wystawiane karty.
2. W rubr. 1 karty ewidencyjnej należy podać w pełnym brzmieniu nazwę i dokładny adres posiadacza materiału (może być pieczętka) oraz wskazać nazwę najbliższej stacji kolejowej i nazwę bocznicy, jeśli posiadacz ma własną bocznice.
3. Numer indeksu materiałowego (rubr. 3) wstawia posiadacz materiału wg mianownictwa materiałowego, obowiązującego w danej branży (gałęzi) przemysłowej nadzorowanej przez jeden centralny zarząd lub jednostkę równorzędną.
4. Przez symbol branży towarowej (rubr. 4) rozumie się oznaczenie jedną z cyfr rzymskich od I do XXXIII, przyjęte dla podziału materiałów zaopatrzeniowych stosownie do aktualnie obowiązującego spisu tych materiałów, stanowiącego załącznik do Instrukcji w sprawie sporządzania planów zaopatrzenia (wykaz Nr 29) oraz podanie numeru pozycji wykazu.
5. W rubr. 5 należy określić procentowy stopień wartości użytkowej materiału, biorąc za podstawę przede wszystkim jego stan techniczny, czasokres magazynowania oraz możliwość jego dalszego użytkowania zgodnie z przeznaczeniem.
W żadnym przypadku nie wolno podawać jako pełnowartościowych materiałów, które wróciły z powrotem do magazynu, choćby po krótkim okresie użytkowania, jak również i materiałów, których stan techniczny lub jakościowy uległ zmianie wskutek magazynowania. Nie wolno również mechanicznie określać wartości użytkowej remanentu, tzn. uzależniać stopień wartości użytkowej np.: od długości pęknięcia rury, choć pewne rury przedstawiają wartość złomu bez względu na długość pęknięcia.
6. Ze szczególną starannością należy wypełniać rubrykę 2 (nazwa materiału). Od właściwego i wyczerpującego wypełnienia tej rubryki zależy szybkość upłynnienia materiału przez jednostkę, której zostanie on zgłoszony. Brak dokładnego tutaj określenia spowoduje, że jednostka ta nie będzie mogła w ogólnie upłynnić materiału. Podanie zaś fałszywych danych może spowodować to, że nabywca otrzyma inny materiał, niż potrzebował.
Niestaranność i niesumiennosc przy wypełnianiu tej rubryki jest więc szczególnie szkodliwa dla przebiegu i wyników akcji upłynnienia nadwyżek materiałowych i osoby wypełniające karty ewidencyjne powinny pamiętać o tym, że ciężar odpowiedzialności obarcza je za sposób wypełnienia szczególnie tej rubryki. Jeśli osoby te nie posiadają dostatecznych kwalifikacji lub wiadomości koniecznych dla właściwego określenia nazwy materiału, powinny w każdym przypadku zwracać się o pomoc do służby technicznej i pomoc tę mieć zagwarantowaną decyzją kierownika jednostki posiadającej materiał. Przy

określaniu nazwy materiału należy w zasadzie posługiwać się nomenklaturą wg wykazu Nr 29, albo cennikową, lub katalogową a w braku tychże — dążyć do takiego określenia materiału, żeby służył on jako wystarczająca podstawa dla wyrobienia pojęcia o jego gatunku, wymiarach, zastosowaniu i innych elementach niezbędnych dla ustalenia sposobu jego użytkowania.

W przypadkach, gdy rubryka ta nie mieści wszystkich niezbędnych danych dla określenia materiału, należy posłkowo wykorzystać rubrykę 21.

7. Do upłynnienia przeznaczają się (rubr. 6):
 - a) jeśli materiał jest zbędny — całą jego ilość,
 - b) jeśli materiał jest nadmierny — tylko ilość, będącą różnicą pomiędzy jego faktycznym zapasem magazynowym a obowiązującym normatywnym zapasem.
8. W rubryce 7 należy podać jednostkę miary, w której powszechnie dany materiał się mierzy (kg, m) wg wykazu Nr 29.
9. W rubr. 8 należy podać specyfikację materiału, jeśli materiał specyfikację posiada wg katalogu, cennika itd.
10. W rubr. 9 należy podać rzeczywistą ilość danego materiału w magazynie w dniu wystawienia karty ewidencyjnej.
11. Rubr. od 10 do 16 wypełnia się tylko w odniesieniu do zapasów nadmiernych, przy czym:
 - a) przez zużycie rozumie się planowane zużycie od dnia wystawienia karty ewidencyjnej do końca roku kalendarzowego,
 - b) przez zapas rozumie się normatyw zapasu na koniec roku kalendarzowego.
12. Rubr. 18, 19 i 20 stanowią część rubr. 17. Rubryki te wypełnia się w sposób następujący:
 - a) rubryka 18 — podać ilość, jaką zgłasza się do upłynnienia, jeśli posiadacz nadmiernego zapasu zgłasza do upłynnienia tylko część nadmiaru wyliczonego w rubr. 6, powinien w rubr. tej wyjaśnić, że resztę zatrzymuje na własne potrzeby;
 - b) Rubr. 19 — jeśli materiał jest pełnowartościowy należy podać tu hurtową cenę cennikową, jeśli materiał nie posiada ceny cennikowej — podać cenę inwentarzową, zamieszczając o tym odpowiednią wzmiankę; taką wzmiankę należy uczynić również, jeśli podaje się odpowiednio pomniejszoną cenę cennikową na materiał niepełnowartościowy;
 - c) Rubr. 20 — wartość ogólną wylicza się w drodze pomnożenia ceny jednostkowej przez ilość materiału przeznaczoną do upłynnienia.
13. Bardzo sumiennie i starannie należy także wypełniać rubrykę 21. Często się zdarza, że jednostka posiadająca jakiś nietypowy materiał nie może go sama wykorzystać, ale zna możliwości jego wykorzystania w innym przemyśle. Otóż taką informację należy bezwzględnie zamieścić w tej rubr., ponieważ ułatwi to jednostce zbytu szybkie i właściwe zadysponowanie materiału. Bardzo często sposób opakowania materiału decyduje o jego wartości użytkowej, jak to ma miejsce np. w odniesieniu do artykułów chemicznych. Podobnie przedstawia się sprawa z niektórymi artykułami zanieczyszczonymi. Dlatego właśnie posiadacz powinien bezwzględnie określać dokładnie sposób opakowania materiału, jak również informować o tym, czy jest on zanieczyszczony, uszkodzony itp. Wreszcie o możliwości upłynnienia materiału decyduje w dużym stopniu jego pochodzenie oraz w przypadku materiału o zmniejszonej wartości użytkowej — przyczyna zmniejszenia wartości. Bywają np. materiały poniemieckie, pełnowartościowe, których jednak w obecnym stanie technicznym wykorzystać nie można ze względu na niechodliwe wymiary, typy itp. Podobnie nieraz o wartości użytkowej materiału decyduje rok jego wytworzenia lub miejsce wytworzenia (np. materiały importowane). Dlatego należy bezwzględnie określać pochodzenie materiału (poniemiecki, z bieżącej produkcji krajowej, z dostaw zagranicznych itp.), a — w miarę możliwości — także rok jego wytworzenia i przyczynę zmniejszenia wartości.

14. Rubr. 22 i 23 wypełnia osoba, wystawiająca kartę ewidencyjną. Wyczerpująco wypełniona — słownie do przepisów niniejszej Instrukcji — karta ewidencyjna powinna być przed wystawieniem przedstawiona do aprobaty kierownikowi zakładu (urzędu, instytucji) lub osobie przezeń upoważnionej. Składając swój podpis w rubr. 24 kierownik lub osoba przezeń upoważniona przyjmuje odpowiedzialność za właściwe wypełnienie karty ewidencyjnej. Karta ewidencyjna bez podpisu kierownika lub osoby przezeń upoważnionej jest nieważna. Jednostka, która kartę taką otrzymała powinna ją niezwłocznie zwrócić. Kierownik zakładu (urzędu, instytucji) lub osoba przezeń upoważniona powinna podpisać kartę ewidencyjną w ciągu 3 dni od daty jej wystawienia.
15. W rubr. 25 (26, 27, 28) wpisuje się pozycję i datę wpisu do dziennika ujawnionych remanentów. Podpisuje osoba prowadząca dziennik ujawnionych remanentów. W dzienniku nie wolno odnotowywać kart ewidencyjnych, które nie zostały zaaprobowane przez kierownika zakładu (urzędu, instytucji) lub osobę przezeń upoważnioną (patrz wyżej pkt. 14).
16. W rubr. 29 (30, 31) wpisuje się nie tylko te jednostki, którym materiał zaoferowano (np. hurtownia zaoferowała materiał pewnej fabryce, wówczas powinna w rubryce 31 wpisać nazwę i adres tej fabryki), lecz także te jednostki, którym zgłoszono kartę ewidencyjną (należy więc wpisać również nazwę hurtowni, której przesłano kartę ewidencyjną) przy czym wpis dokonuje ta jednostka, która w danym czasie dysponuje materiałem. Wygląda to w sposób następujący:
 - a) posiadacz materiału wpisuje tutaj nazwę i adres hurtowni lub nazwę i adres jednostki nadrzędnej, w zależności od tego, dokąd kartę ewidencyjną przesyła;
 - b) jednostka nadrzędna (dotyczy oczywiście tylko materiałów zastrzeżonych) wpisuje tutaj nazwy i adresy wszystkich jednostek, którym materiał oferowała, a — z chwilą przekazania karty do hurtowni — także nazwę i adres tej hurtowni;
 - c) hurtownia wpisuje tutaj nazwy i adresy wszystkich jednostek, którym materiał oferowała.Jeśli rubryka 31 nie mieściła wszystkich jednostek, którym remanent zaoferowano, należy dokleić kartkę papieru i na niej wpisać pozostałe jednostki lub — jeśli miejsce na to pozwala — wykorzystać rubrykę 38.
17. Rubr. 32 (33, 34, 35, 36, 37) wypełnia ta jednostka, z której inicjatywy cały lub część materiału została sprzedana lub z polecenia której posiadacz cały, lub część remanentu zużył. Np. posiadacz materiału wpisuje tutaj nazwę zakładu pracy, któremu remanent sprzedał (por. § 15 Instrukcji z dnia 2 maja 1951 r.) hurtownia wpisuje tutaj nazwę nabywcy materiału przez nią oferowanego do sprzedaży, jak również te ilości materiału, które pozwoliła zużyć posiadaczowi.
18. W rubr. 38 należy powołać odpowiednie dokumenty (pisma, protokoły, orzeczenia) z krótkim ich omówieniem np. komisja kwalifikacyjna orzeczeniem z dn. 23. 12. 1951 r. Nr 50/15/bc postanowiła zakwalifikować materiał na złom. W rubryce tej — w przypadku pozostawienia nadmiaru u posiadacza należy uzasadnić pokrótce decyzję j. np.: zgodnie z obowiązującymi przepisami pozostawiono materiał do zużycia na potrzeby własne do końca roku, zapas został uznany przez Ministra jako zapas specjalny itp.
19. Karta ewidencyjna może być przekazana do archiwum dopiero po ostatecznej likwidacji nadwyżki materiałowej (rubr. 39), co stwierdza podpisem kierownik lub osoba przezeń upoważniona (rubr. 42) oraz po odnotowaniu faktu likwidacji remanentu w dzienniku upłynionych remanentów (§ 6).

B. Dziennik — zał. Nr 2 i Nr 2a.

§ 4. 1. Dziennik służy celowi ewidencji stanu i ruchu zbędnych i nadmiernych zapasów materiałowych. W dzienniku ujawnionych remanentów (zał. Nr 2) rejestruje się wszystkie materiały ujawnione przez posiadacza, a w dzienniku upłynionych remanentów (zał. Nr 3) wszystkie materiały upłynione przez posiadacza.

2. Dzienniki prowadzą tylko zakłady przemysłowe i usług.

gowe oraz urzędy i instytucje państwowe, posiadające zbędne i nadmierne zapasy materiałowe. Inne jednostki dzienników nie prowadzą.

3. Za podstawę do wpisu w dziennikach służą karty ewidencyjne, to znaczy do odpowiednich kolumn dziennika wpisuje się dane z odpowiednich rubryk karty ewidencyjnej.

4. Do dzienników wpisuje się tylko nadwyżki materiałów zaopatrzeniowych, przy czym na jednym arkuszu dziennika umieszcza się tylko materiały należące do jednej branży towarowej. Oddzielny więc arkusz służy do rejestrowania żelaza i stali (branża II), oddzielny — dla metali nieżelaznych (branża III) itp. Posiadacz prowadzi dzienniki w tylu arkuszach, w ilu branżach towarowych ma nadwyżki. Każdemu arkuszowi dziennika ujawnionych remanentów musi odpowiadać arkusz dziennika upłynionych remanentów.

§ 5. Dziennik ujawnionych remanentów (zał. Nr 2) prowadzi się w następujący sposób:

1. Dane z jednej karty ewidencyjnej zajmują jedną pozycję w dzienniku (nie wolno w jednej pozycji łączyć danych z kilku kart ewidencyjnych, ani rozbić danych z jednej karty ewidencyjnej na kilka pozycji dziennika). Pozycje numeruje się kolejno w kolumnie 1.
 2. W kol. 2 podaje się datę wpisu do dziennika.
 3. W kolumnie 3 należy podać krótkie określenie materiału zgodnie z rubr. 2 karty ewidencyjnej.
 4. W kolumnie 4 — Nr karty ewidencyjnej.
 5. W kolumnie 5 — jednostkę miary (jak w karcie ewidencyjnej).
 6. Sposób wypełnienia kolumn 6, 7, 8 i 9 jest uzależniony od tego, jaki sposób upłynnienia został dla materiału przeznaczony.
 - 1) Jeśli materiał zgłoszono do jednostki nadrzędnej lub zatrzymano na potrzeby własne — wypełnia się tylko kol. 6 i 7.
 - 2) Jeśli materiał zgłoszono do hurtowni lub innego odbiorcy — tylko kol. 8 i 9.
 - 3) Jeśli część materiału zatrzymano na własne potrzeby, a drugą część zgłoszono do hurtowni — wypełnia się odpowiednio wszystkie 4 kolumny.
- Wartość materiału w kol. 7 i 9 powinna odpowiadać odpowiednim jego wartościom podanym w karcie ewidencyjnej.
7. W kol. 10 wpisuje się numer pozycji dziennika upłynionych remanentów dopiero wówczas, kiedy materiał został faktycznie sprzedany lub zużyty i jako taki odnotowany w dzienniku upłynionych remanentów. Jeśli materiał został upłyniony partiami i dlatego w dzienniku upłynionych remanentów zajmuje kilka pozycji, w kol. tej należy kolejno odnotować wszystkie pozycje.

§ 6. Dziennik upłynionych remanentów prowadzi się w następujący sposób:

1. Wpisu do dziennika dokonuje się natychmiast po wpływie należności lub kwitu pobrania z magazynu. W razie uznania nadmiernego zapasu materiałowego jako zapasu gospodarczego uzasadnionego już po jego ujawnieniu jako datę jego upłynnienia przyjmuje się datę odpowiedniej decyzji wydanej przez właściwą władzę.
2. W jednej pozycji dziennika wpisuje się tylko partię materiału, która należy do tej grupy branżowej, dla rejestrowania której służy dany arkusz dziennika.
3. Pozycje numeruje się kolejno w kolumnie 1.
4. W kolumnie 2 podaje się datę dokonania wpisu.
5. W kol. 3 należy koniecznie podać nazwę odbiorcy i numer faktury.
6. W kol. 4 podać numer karty ewidencyjnej, na której ujawniono dany materiał.
7. W kol. 5 podać jednostkę miary (jak w karcie ewidencyjnej).
8. W kol. 6 wpisać ilość (lub wagę) materiału upłynionego.
9. W kolumnach 7, 8, 9 i 10 podać wartość materiału upłynionego z tym, że:
 - a) w kol. 7 i 10 — wg cen zamieszczonych w karcie ewidencyjnej.
 - b) w kol. 8 i 9 — wg cen rzeczywiście uznanych przez odbiorcę (ceny zbytu).
10. W kol. 11 należy wpisać numer pozycji, pod którą

dany materiał został zarejestrowany w dzienniku ujawnionych remanentów.

§ 7. Dzienniki służą dla dokonywania zapisów tylko w okresie 1 m-ca. W ostatnim dniu miesiąca należy podsumować:

- a) w dzienniku ujawnionych remanentów — kol. 6, 7, 8 i 9 (w kol. 6 i 8) — oddzielnie materiały wyszczególnione w sztukach kg i metrach,
- b) w dzienniku upłynionych remanentów — kol. 7, 8, 9 i 10.

Do otrzymanych sum należy dodać wynikowe cyfry z miesięcy poprzednich. Zapisy w następnym miesiącu należy czynić na nowych arkuszach.

C. Arkusz zbiorczy (zał. Nr 3 i 3a)

§ 8. 1. Arkusze zbiorcze służą jako sprawozdania miesięczne.

2. Arkusze zbiorcze dzielą się na:

- a) branżowe arkusze zbiorcze (zał. Nr 3),
- b) adresowe arkusze zbiorcze (zał. Nr 3a),

3. Jednostki posiadające materiałowe nadwyżki (zakłady przemysłowe, usługowe, urzędy, instytucje państwowe) sporządzają tylko branżowe arkusze zbiorcze.

4. Jednostki zbytu (centrale handlowe, biura sprzedaży, hurtownie), w ogóle nie sporządzają arkuszy zbiorczych.

5. Jednostki nadrzędne (zjednoczenia, centralne zarządy, ministerstwa) sporządzają branżowe i adresowe arkusze zbiorcze.

6. W branżowym arkuszu zbiorczym wykazuje się wszystkie ujawnione upłynnione materiały w rozbięciu na poszczególne grupy branżowe (od 1 do XXXIII). Na wpisy te przeznaczona jest kol. 2. Jeśli branżowy arkusz zbiorczy sporządza jednostka nadrzędna powinna ona podsumować te same grupy branżowe z branżowych arkuszy zbiorczych sporządzonych przez podległe jej jednostki, a następnie wpisywać je kolejno na jedną kartę branżowego arkusza zbiorczego.

7. W adresowym arkuszu zbiorczym wykazuje się ujawnione i upłynnione materiały u poszczególnych posiadaczy podległych tej jednostce, która adresowy arkusz zbiorczy sporządza. Np.: centralny zarząd przemysłu wykazuje w kol. 2 (nazwa posiadacza) wszystkie podległe przedsiębiorstwa i — w odniesieniu do każdego z nich z osobna wartość i ilość ujawnionych i upłynionych materiałów.

8. Pozostałe kolumny w branżowym i adresowym arkuszu zbiorczym wypełnia się w ten sam sposób, (dokładnie omówiony w § 9) z tym, że dane liczbowe podaje się bądź to w odniesieniu do poszczególnych posiadaczy materiałów (adresowy arkusz zbiorczy) bądź to w odniesieniu do poszczególnych grup branżowych (branżowy arkusz zbiorczy).

§ 9. 1. W prawym rogu arkuszy zbiorczych znajdują się 3 rubryki zatytułowane w następujący sposób:

Wartość zapasów w dniu (podać datę)
normalny
nadmiar

Rubryki te wypełnia się na podstawie danych liczbowych z ostatniego miesięcznego bilansu, wpisując wartość zapasów materiałów klasy 3 w dniu sporządzenia bilansu, normalny wartościowy obowiązujący w dniu sporządzenia bilansu dla klasy 3 oraz nadmiar stanowiący różnicę pomiędzy wartością zapasów, a normatywnym wartościowym.

Ponieważ bilanse są zwykle sporządzane z opóźnieniem, praktyczne dane liczbowe wykazane w tych rubrykach będą się odnosić do okresów wcześniejszych niż pozostałe dane liczbowe dotyczące ujawnionych i upłynionych materiałów, wykazane w innych kolumnach tego samego arkusza zbiorczego. (należy pamiętać o tym, żeby wartość zapasów materiałowych klasy 3 nie obejmowała wartości towarów w drodze).

2. Zasady podane w ust. 1 obowiązują zarówno bezpośrednich posiadaczy materiałów, jak również jednostki nadrzędne, z tym, że rubryki w prawym rogu arkusza zbiorczego wypełnia jednostka nadrzędna na podstawie zbiorczego bilansu jednostek podległych.

3. We właściwych kolumnach należy podawać wyniki ujawnienia i upłynnienia od początku roku kalendarzowego.

4. W kol. 3 należy podać ilość wystawionych kart ewidencyjnych w miesiącu sprawozdawczym.

5. W kol. 4 — podać jednostki miary powszechnie stosowane.

6. W kol. 5 — podać ogólną ilość materiałów ujawnionych.

7. W kol. 6 — podać ogólną wartość (wg kart ewidencyjnych) materiałów ujawnionych.

8. W kol. 7 i 8 — podać ilość i wartość (wg kart ewidencyjnych) materiałów zgłoszonych do hurtowni lub innych jednostek zbytu.

9. W kol. 9 — podać ilość kart ewidencyjnych, które w wyniku upłynięcia określonych w nich materiałów, zostały przekazane do archiwum.

10. W kol. 10 i 11 — podać ilość i wartość (wg zgłoszenia na karcie ewidencyjnej) materiałów upłyniętych.

11. W kol. 12 i 13 — podać wartość rzeczywiście uzyskaną od nabywców z tytułu sprzedanych im materiałów.

12. W kol. 14 — podać wartość materiałów zużytych na własne cele (wg cen podanych w kartach ewidencyjnych).

§ 10. 1. W zakładach przemysłowych i usługowych, w urzędach i instytucjach państwowych podstawą dla sporządzania branżowych arkuszy zbiorczych są zapisy dokonane w dziennikach. W tym celu sumuje się odpowiednie pozycje w dziennikach (pozycje dotyczące tych samych grup branżowych) i przenosi się je do branżowego arkusza zbiorczego wykazując w kolejnych pozycjach wg układu branżowego.

2. Podstawą do sporządzania arkuszy zbiorczych w jednostkach nadrzędnych są arkusze zbiorcze sporządzane przez podległe im jednostki.

3. Arkusze zbiorcze sporządza się raz na miesiąc i przesyła w sposób i w terminach określonych w § 60 Instrukcji z dn. 2 maja 1951 r.

4. Ministerstwo — przysyłając do Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych sporządzone zestawienie zbiorcze — powinno do niego załączyć wszystkie arkusze zbiorcze sporządzone przez podległe mu centralne zarządy lub jednostki równorzędne.

5. Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego, Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych udostępniać będzie arkusze zbiorcze sporządzone przez Ministerstwa Przedsiębiorstwu Upłynięcia Remanentów w celu umożliwienia mu właściwego koordynowania przebiegu akcji upłynięcia nadwyżek materiałowych.

D. Sprawozdanie z akcji upłynięcia remanentów obcych (zał. Nr 4).

§ 11. 1. Arkusz pod nazwą „Sprawozdanie z akcji upłynięcia remanentów obcych” (zał. Nr 4) sporządzają tylko jednostki zbytu, tj. centrale handlowe, biura sprzedaży, hurtownie itp.

2. Arkusz sporządza się raz na miesiąc i służy on równocześnie jako sprawozdanie miesięczne.

3. Hurtownia (lub hierarchicznie niższa od niej jednostka zbytu) wykazuje w arkuszu rzeczywiste wyniki w zakresie zgłoszonych jej do upłynięcia i upłyniętych przez nią remanentów obcych w miesiącu sprawozdawczym.

4. Biuro Sprzedaży otrzymuje arkusze z podległych mu hurtowni i na ich podstawie sporządza jeden arkusz zbiorczy a następnie przesyła go do nadrzędnej centrali handlowej.

5. Centrala handlowa sporządza arkusz zbiorczy na podstawie otrzymanych arkuszy z podległych jej biur sprzedaży i przesyła go do ministerstwa.

6. Przesyłając arkusz zbiorczy do centrali handlowej, biuro sprzedaży powinno załączyć doń arkusze z podległych mu hurtowni. Te same arkusze sporządzone przez hurtownie — powinna załączyć do swego arkusza zbiorczego centrala handlowa, przysyłając go do ministerstwa, a także ministerstwo — przysyłając swój arkusz zbiorczy do PKPG Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych.

7. PKPG Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych udostępniać będzie sprawozdania jednostek zbytu Przedsiębiorstwu Upłynięcia Remanentów.

§ 12. Arkusze pod nazwą „Sprawozdanie z akcji upłynięcia remanentów obcych” wypełnia się w następujący sposób:

1. W rubr. „nazwa hurtowni lub innej jednostki zbytu” należy podać nazwę i adres tej jednostki, która arkusz sporządza.

2. W prawym rogu arkusza należy podać:

a) ilość i wartość kart ewidencyjnych zgłoszonych a nieupłyniętych wg stanu na początku miesiąca sprawozdawczego.

b) ditto wg stanu na końcu miesiąca sprawozdawczego.

3. Kol. 2 wypełnia się w następujący sposób:

a) jeśli arkusz sporządza hurtownia, należy wpisać tutaj w poszczególnych pozycjach nazwy ważniejszych asortymentów materiałów — według decyzji, jaką wyda jej władza nadrzędna.

b) jeśli arkusz sporządza jednostka nadrzędna zbytu, w poszczególnych pozycjach wykazuje się tutaj wszystkie podległe jej jednostki, a w następnych kolumnach arkusza — wyniki w zakresie akcji upłynięcia przez te jednostki osiągnięte od początku roku sprawozd.

4. W kolumnie 3 i 4 należy podać ogólną ilość kart ewidencyjnych i wartość materiałów (na podstawie tych kart) zgłoszonych do upłynięcia od początku roku sprawozdawczego.

5. W kol. 5 i 6 należy podać ogólną ilość i wartość materiałów (wg kart ewidencyjnych) upłyniętych przez jednostkę zbytu (lub za jej pośrednictwem) od początku roku sprawozd. Podkreśla się, że jako „upłynięte karty ewidencyjne” (kol. 5) rozumieć należy takie karty ewidencyjne, z których cały remanent został sprzedany.

6. Przez upłynięcie rozumie się:

a) przyjęcie materiału do magazynu własnego jednostki zbytu (kol. 7 i 8),

b) pozostawienie materiału u posiadacza po wystawieniu zlecenia zafakturowania lub po wpływie faktury (kol. 9 i 10),

c) przejęcie materiału przez wskazanego odbiorcę (kol. 11 i 12) po otrzymaniu odpisu awiza wysyłkowego lub faktury (dlatego jednostki zbytu — wskazując odbiorcę na zgłoszony materiał — powinny żądać od niego nadesłania odpisu awizo wysyłkowego lub faktury w przypadku, gdy transakcja doszła do skutku).

7. W kol. od 13 — 18 należy podawać wartości materiałów wg kart ewidencyjnych.

8. Po sporządzeniu arkusza należy odpowiednio kolumny podsumować i od uzyskanych w ten sposób wyników odjąć wyniki z miesiąca sprawozdawczego.

E. Sprawozdanie PUR (zał. Nr 5)

§ 13. Sposób wypełniania sprawozdania PUR (zał. Nr 5) zostanie określony w oddzielnej Instrukcji opracowanej przez Przedsiębiorstwo Upłynięcia Remanentów i zatwierdzonej przez PKPG Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych.

F. Sprawozdanie ilościowe (zał. Nr 6).

§ 14. 1. Sprawozdawczość ilościową (zał. Nr 6) prowadzą tylko te zakłady przemysłowe i usługowe, urzędy i instytucje oraz centralne zarządy i inne jednostki gospodarcze lub administracyjne, którym to zleciły nadrzędne ministerstwa.

2. Wydając polecenie prowadzenia sprawozdawczości ilościowej, ministerstwo powinno równocześnie udzielić wskazówek tak co do zasad tej sprawozdawczości, jak również co do sposobu wypełniania wzorów stanowiącego załącznik Nr 8.

G. Przepisy końcowe

§ 15. 1. Instrukcja niniejsza obowiązuje z dniem ogłoszenia z mocą stosowania od dnia 1 stycznia 1952 r. te wszystkie jednostki których dotyczą przepisy zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dn. 2 maja 1951 r.

Wydawca: POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCHE, PRZEDSIĘBIORSTWO PAŃSTWOWE

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

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

Prenumerata i kolportaż: PPK „Ruch” Warszawa, ul. Srebrna 12 Konto PKO I-17283

Prenumerata: kwartalna zł 12. — półroczna zł 24. — roczna zł 48. — Cena numeru pojedynczego zł 4. —

Zamówienie PWG TC1-P/C-111/52 27.2.52. Podpisano do druku 17.3.52. Druk ukończono 20.3.52. Papier druk sat. kl. VII, 60 g 61 X 86. Zam. 662. Nakład 10.000 egz. + 55. Zakł. Graf. i Wyd. Dom Słowa Polskiego — Warszawa. 3-B-13692