

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

PAŃSTWOWA KOMISJA PLANOWANIA GOSPODARCZEGO
DEPARTAMENT ZAOPATRZENIA I BILANSÓW MATERIAŁOWYCH

SPIS RZECZY

	Str.		Str.
Walczy o lepszą jakość produkcji	201	Powołanie komisji do opracowania jednolitego wykazu towarów	236
Edward Cichecki — Metody planowania i kontroli zużycia surowców włókienniczych	203	Zagospodarowanie zbędnych obrabiarek do metali i drewna	236
Albin Woźniakowski — Niedociągnięcia umów planowych	207	Nominacja pełnomocnika PKPG do spraw dystrybucji cegły	236
Mgr Lech Guranowski — „Księgowość materiałowa na tle zmiany systemu rachunkowości	212	Utworzenie Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej	237
Tadeusz Olkuśnik — Zasady obliczania norm zużycia materiałów	219	Zużywanie papieru na wykonywanie druków manipulacyjnych (formularzy)	237
„Dlaczego...?”	221	Notatki bibliograficzne	239
NPG 1953 r. Plan zaopatrzenia materiałowo-technicznego	227	Czy wiesz, że	240
Ogólne zasady opracowania planu zaopatrzenia na rok 1953 w przemyśle	229		



Walczy o lepszą jakość produkcji

Walka o oszczędność kosztów własnych produkcji, to konsekwentna zasada socjalistycznej gospodarki, od rygorystycznego wykonania której, zależy możliwość przekroczenia planowej akumulacji, a zatem również możliwość stałego wzrastania nakładów inwestycyjnych, bez których nie można zastosować nowej techniki produkcji, nie można przyspieszyć marszu do socjalizmu.

W ogólnych nakładach kosztów własnych, w większości niemal przemysłów, decydującą pozycję zajmują koszty materiałowe, każdy zatem procent oszczędności na tym odcinku wyzwala w skali gospodarki narodowej milionowe sumy, które mogą być zużyte na dalsze budownictwo gospodarcze czy kulturalne, na poprawę warunków bytu obywateli.

Mimo niewątpliwie obserwowanych postępów na odcinku regulowania i porządkowania gospodarki materiałowej, stwierdzić można bez zastrzeżeń, że efekty uzyskane są dotychczas niedostateczne, a rezerwy możliwe do wyzwolenia są jeszcze olbrzymie.

Gdzie i jak marnujemy materiały?... Trzy są podstawowe źródła niszczenia materiałów w procesie gospodarczym, a mianowicie:

- 1) brak kontroli zużycia w toku produkcji; brak norm zużycia względnie nie stosowanie ich jako elementu kontroli gospodarki,

stosowanie niewłaściwych sortymentów, zbyt wysoka jakość surowców i materiałów w stosunku do faktycznych potrzeb itp.;

- 2) straty przy magazynowaniu i transporcie materiałów; wadliwe magazynowanie, brak zabezpieczenia przed wpływami atmosferycznymi, zbyt długie magazynowanie powodowane wydawaniem do produkcji materiałów z nowych partii dostaw, a przetrzymywanie z dawniejszych; niszczenie przy za i wyładunku i inne;
- 3) produkcja wyrobów nie nadających się do użytku (produkcja braków); nie mamy tu na myśli braków powstających przez wadliwe wykonanie poszczególnych elementów w toku produkcji, choć i tego rodzaju zjawisko należy tępić, ale mamy na myśli — i to przede wszystkim — seryjne produkowanie wyrobów niepełnowartościowych, a często nawet bezwartościowych, nie odpowiadających wymaganym normom, wykonanych z niewłaściwych materiałów, które są traktowane przez producentów jako wyroby pełnowartościowe i jako takie oferowane odbiorcom.

O ile dwa pierwsze źródła niszczenia materiałów zaliczyć można do karygodnego marnotrawstwa, to trzecie źródło nie może być inaczej traktowane jak typowe szkodnictwo gospodarcze.

Bo komu i na co potrzebne są takie wyroby, które nie dają się zastosować zgodnie z ich przeznaczeniem względnie żywot ich jest tak krótkotrwały, że czas ich służby nie pokrywa kosztów dystrybucji i transportu?... Poco produkuje się np.:

- kombinerki, które łamią się w pierwszym dniu użycia;
- żarówki, w których cokoły odpadają przy zakręcaniu;
- ubrania szybowe, tak impregnowane, że przemakają po kilku godzinach użytku, buty gumowe, których żywotność trwa 2 tygodnie miast 6—9 miesięcy w zależności od warunków zużywania;
- koła zębate i pily w których zęby sypią się po kilku dniach pracy;
- oleje i smary, które nie zabezpieczają konserwacji maszyn i urządzeń;
- worki papierowe, pękające przy pakowaniu materiałów;
- style do młotków, topat i kilofów łamiące się przy ich użyciu;
- kłódki, które albo nie otwierają się wcale, albo otwierają się zbyt łatwo;
- kwas siarkowy zanieczyszczony, powodujący straty w procesach produkcyjnych użytkownika;
- odlewy z metali kolorowych, zbyt kruche by miały praktyczne zastosowanie;
- stemple żelazne dla górnictwa, które nie wykazują przepisanej wytrzymałości;
- cegła, która rozsypuje się nawet przy pieczolowitym załadunku?...

Poco produkuje się te wyroby i cały szereg innych podobnych pod względem jakości do wyżej wymienionych?... Przecież na produkcję tych wyrobów zużyto pracę ludzką, która mogła być racjonalnie wykorzystana i której jest ciągle brak do wykonania naszych planów gospodarczych.

Na tę produkcję potrzebne były materiały, które mogły być zużyte na właściwe cele i dać wyrób użyteczny; zużyto pracę maszyn, które też w naszej gospodarce nie stoją bezczynnie i nie mamy ich na pewno w nadmiarze.

Produkcja tego typu — to niszczenie wysiłków najlepszej i najofiarniejszych ludzi spośród klasy robotniczej, pracy przodowników i racjonalizatorów, to hamowanie naszego rozwoju gospodarczego.

Stwierdzić należy, że objawy produkcji tego typu nie są zjawiskiem powszechnym, należą raczej do wyjątków i do specjalności nielicznych naszych fabryk czy zakładów produkcyjnych; w skali państwowej mają jednak poważne znaczenie, a poza stratami pracy, surowców i materiałów oraz maszyn, dezorganizują pracę u ich użytkowników, przynoszą dalsze straty gospodarcze. Jeżeli producent myśli, że dając na rynek gorszy produkt, zaoszczędził u siebie na kosztach produkcji, to jest w grubym błędzie. Każdy wydany grosz na taką produkcję jest zmarnowany bezpowrotnie. Nasza gospodarka, to nie jest gospodarka kapi-

talistyczna, my nie produkujemy materiałów „do handlu” — nasza produkcja ma spełnić funkcje gospodarcze, ma służyć na użytek społeczny, ma zaspokajać potrzeby.

„Produkować więcej, lepiej i taniej” — rzucił hasło wicepremier H. Minc. Takie zadanie stawia przed przemysłem Partia i Rząd i zadanie to może i winno być w pełni wykonane, należy tylko zaostrzyć kontrolę, demaskować i piętnować brakorobów, postawić to zagadnienie na codzien przed aktywnym przedsiębiorstwem, przed całym załogami zakładów produkcyjnych, przed aparatem kierowniczym przemysłu.

Na odcinku wzmocnienia dyscypliny jakości produkcji notujemy bardzo ważne zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 131 z dnia 25 kwietnia 52 r. w sprawie obowiązku umieszczania znaków kontrolnych na artykułach obrotu towarowego lub wydawania świadectw kontrolnych dla artykułów sprawdzonych przez kontrolę techniczną. Zarządzenie cytowane, celem zapewnienia właściwej kontroli jakościowej artykułów obrotu towarowego jak również w celu umożliwienia każdorazowego zidentyfikowania osób odpowiedzialnych za kwalifikację towaru, zobowiązuje producenta do sprawdzania przez kontrolę techniczną każdego artykułu oddawanego do obrotu i odpowiedniego jego oznakowania; w przypadkach, gdy oznakowanie jest niemożliwe ze względów technicznych (materiały sypkie, płynne, maszyny) znaki kontrolne zastępuje się świadectwami kontroli technicznej. Świadectwa winny być wydawane na życzenie odbiorcy nawet na materiały oznakowane przez kontrolę. Znakowanie kontroli technicznej nie zwalnia producenta od obowiązku umieszczania na artykułach oznaczeń, jak: marka fabryczna, znak towarowy, data produkcji itp.; niezależnie od powyższych znaków również numeracja oznaczeń kontroli, pozwoli zawsze na ustalenie producenta.

Zarządzenie omawiane niewątpliwie wzmocni poczucie odpowiedzialności producenta, wpłynie dodatnio na poprawę jakości wyrobów przemysłowych, wyeliminuje produkcję takich wyrobów jak cytowaliśmy na wstępie, produkcję kompromitującą nasz przemysł państwowy, przynoszącą straty gospodarcze i polityczne. Zarządzenie to będzie miało bezspornie dodatni wpływ na pracę służby zaopatrzenia. Wiemy jak brakowa produkcja przewraca plany zaopatrzenia, normy zużycia, normatywy zapasów, limity finansowe, wiemy jak to dezorganizuje pracę, gdy trzeba na gwałt jechać po materiał, który wczoraj przyszedł na magazyn i w pierwszym dniu zużycia okazał się bezużyteczny, a ile strat taki materiał przynosi w ruchu zakładu, w jakiej pozycji stawia służbę zaopatrzenia w oczach załogi, która dokłada wszelkich wysiłków by wykonać plan. Toteż służba zaopatrzenia powinna położyć silny nacisk na prawidłowe wykonanie cytowanego zarządzenia, zaostrzyć kontrolę odbioru materiałów i nie pobyliwać w przypadkach niestosowania się do obowiązujących norm jakościowych.

Walka o jakość produkcji jest nie mniej ważkim zadaniem niż walka o wykonanie planów

produkcyjnych, jest zagadnieniem równorzędnym.

Czynnikiem dającym podstawy do wykonania zadań w zakresie jakości produkcji jest również zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 293 z dnia 31 lipca 1951 r. w sprawie zasad postępowania przy zgłaszaniu i ewidencjonowaniu reklamacji jakościowych. (Biuletyn PKPG nr 22 z dnia 31 sierpnia 1951 r.). Zarządzenie to ujednoliciło zasady postępowania przy zgłaszaniu przez odbiorców krajowych wszelkich reklamacji z tytułu jakości towaru, zarówno w przypadkach odbioru towaru poza zakładem produkcyjnym, jak i przy odbiorze na terenie zakładu produkcyjnego przez upoważnionych przedstawicieli instytucji zamawiającej.

EDWARD CICHECKI

Metody planowania i kontroli zużycia surowców włókienniczych

(c. d.)

IV.

W rozdziałach poprzednich zostały omówione zasadnicze sposoby i kierunki normowania zużycia surowców włókienniczych i przędzy w głównych działach produkcji włókienniczej, tzn. w przędzalnictwie i tkactwie. Znajdą one, po wprowadzeniu nieznacznych uzupełnień, zastosowanie również w przemysłach jedwabniczo-galanteryjnym i włókien litych i z tych też względów przy omawianiu wymienionych przemysłów ograniczymy się do podania przykładów specyficznie związanych z tymi przemysłami, bądź też zasad ogólnych pominiętych uprzednio. Przypomina się, iż w naszych rozważaniach znajdujemy się ciągle jeszcze na szczeblu przedsiębiorstwa, a sposób pracy i rola samych centralnych zarządów w dziedzinie normowania zużycia zostaną wyłożone osobno.

Przy omawianiu przemysłów bawełnianego i wełnianego starano się wykazać na czym polega normowanie zużycia surowców i przędzy oraz w czym wyraża się jego dyrektywny charakter. Pojęciem normowania zużycia w przedsiębiorstwie objęto opracowywanie wewnętrznozakładowych planów zużycia, będących również planami indywidualnych norm zużycia oraz zawierających wyliczenia średnich norm grupowych. Dyrektywność tych planów polega na tym, że są one opracowywane przed okresem objętym nimi i dają konkretne zadania każdemu oddziałowi produkcyjnemu. Wyznaczają one ilość i rodzaj surowca na określony plan produkcji przędzy i tkanin, dają podstawę do kontroli międzyoperacyjnych zadań w zakresie zużycia, dla walki o oszczędzanie surowców i przędzy oraz umożliwiają zastosowanie systemu płac uwzględniającego premiowanie za osiągnięte wyniki.

Niezbędnym warunkiem skuteczności podanych sposobów normowania są, jak już podkreślano niejednokrotnie, indywidualne normy zużycia zawarte w szczegółowych częściach planów zuży-

Poprawę jakości produkcji uzyskamy stosując wypróbowany oręż jakim jest ostra krytyka, wszystkiego co złe i szkodliwe.

Redakcja naszego pisma, chcąc dać swój wkład w walce o poprawę jakości produkcji, zwraca się do czytelników z gorącym apelem o podawanie do naszej wiadomości wszelkich przypadków brakorobstwa, prosimy o podawanie jakie wady mają materiały i jakie zakłady je produkują, o ile możliwe prosimy o przesyłanie okazowych egzemplarzy wadliwej produkcji. Korzystając z przysługującego nam prawa krytyki, będziemy publicznie pytali się winnych w n. rubryce „DLA-CZEGO? o powody złej produkcji.

Walcząc o jakość produkcji spełnimy ważne zadanie gospodarcze.

Plany zużycia muszą składać się z części szczegółowych i części zbiorczych. Wygodne zrezygnowanie z opracowania części szczegółowej i opracowywanie planów zużycia tylko w części zbiorczej spowoduje, iż cała robota nie osiągnie zamierzonego celu.

PRZEMYSŁ JEDWABNICZO-GALANTERYJNY

Znaczna różnorodność produkcji przemysłu jedwabniczo-galanteryjnego stwarza pozory pewnych trudności przy rozważaniu możliwości zorganizowania normowania zużycia w tym przemyśle. Są to jednak trudności tylko pozorne, gdyż różnorodność występuje w skali całego przemysłu, natomiast w poszczególnych przedsiębiorstwach spotkamy się raczej z niewielką liczbą rodzajów produkcji włókienniczej. A nawet i przy większej różnorodności w jednym przedsiębiorstwie, jesteśmy w stanie opracować normy, ze względu na mało pokrewny charakter poszczególnych działów produkcyjnych, wymagających najczęściej odrębnych urządzeń i różniących się od siebie organizacją pracy.

Plany zużycia będące równocześnie planami norm zużycia opracowywać będziemy osobno dla każdego z poniżej podanych działów produkcyjnych (odniesień) rozpoczynając naturalnie od części szczegółowych.

Zużycie surowców do produkcji przędzy bawełnianej — opracujemy podobnie jak to podano w tabl. 1, 2 i 3*) zestawiając części szczegółowe planów zużycia osobno dla przędzy bawełnianej, artexu i przędzy mieszanej. W tym ostatnim przypadku w pozycji „zużycie surowców“ należy wyszczególnić ilości bawełny i tetry oraz wyliczyć ich procentowy udział w całości. Część zbiorcza planów zużycia powinna zestawiać obok siebie wszystkie trzy rodzaje odniesień i wyliczać

* „Gospodarka Materiałowa“ nr 4, 1952 r.

na tkanine „a”

zaključenia

Data rozpoczęcia.....

szer. tükörsz. cm

ric..... *waktu*.....

Nm przędzy: osn..... wątek...

Waga 1 m tk. sur. gr.....

1. DYSPOZYCIA

2. PRZYGOTOWANIE I ROZCHÓD

3. ROZLICZENIE

A. Produkcja tkaniny sur.....m	kg
B. Zużycie przędzy	kg
w tym:	
1. oenowy Nm	kg
2. wątku Nm	kg
B1. Waga produkcji	kg
B2. Odpadki	kg
a) w przewijalni	kg
.....% od	
b) w snowni	kg
.....% od	
c) w krochmalni	kg
.....% od	
d) w cewiarni	kg

A. Przewijalnia	
Wydano do przewinięcia	kg
Zwroty (resztki)	kg
Zużyto	kg
przędza przewinięta	0.....%
Odpadki	%
Straty	%
B. Snowalnia	
Wydano do snucia	kg
Zwroty (resztki)	0.....%
Zużyto	0.....%
Waga osnów	kg
Odpadki	0.....%
Straty	0.....%
C. Krochmalnia	

F. Rozchód do tkalni	
1. Wydano osnowy	kg
2. Wydano wątku	kg
3. Razem	kg
4. Zwroty (resztki)	kg
5. Zużyto w tkalni (3—4)	kg
6. Odpadki w oddziale przygotowawczym(E)	kg
7. Straty w oddziale przygotowawczym (E)	kg
8. Razem zużyto na produkcję tkanin (5 + 6 + 7)	

A. Zużyto przede	100%	kg
B. Wyprodukowano tkanin surowych	—%	kg
B1. " " "	"	m
C. Odpadki w tkalni w oddz. przyg.	%	kg
D. Straty w tkalni w oddz. przyg.	%	kg
E. Zużyto na 1 kg	%	kg
F. Zużyto na 1 m	%	gr
Zawartość krochmalu w tkaninie	%	%

B3.	Straty	
a)	w przewijalni	kg
	% od	kg.....kg
b)	w snowalni	
	% od	kg.....kg
c)	w krochmalalni	
	% od	kg.....kg
d)	w cewiarni	
	% od	kg.....kg
C.	Zużycie prądu na 1 kg tkaniny	gr

Waga odpadków krochm.	kg
% zawartości krochm.	%
w odpadkach	kg
Waga odpadków netto	kg
D. Cewiarinia	kg
Wydano do cewienia	kg
Zwroty (resztki)	%
Zużyto	kg
Otrzymano przędzy	kg
cewionej	kg
Opadki	%
Straty	%

Podpis

D. Zużycie prądu na	gr
1 m tkaniny	gr
w tym:	gr
	gr
	gr

E. Przygotowanie przędzy dla tkalni	kg
1. Ilość przegot. wtku	kg
2. Ilość przędzy osnowy	kg
3. Odpadki ($A+B+C+D$)	kg
4. Straty ($A+B+C+D$)	kg
Razem zużyto przędzy	kg

Kierownik produkcji

Data.....

średnie ogólne wskaźniki. Kontrola wykonania norm i planów zużycia przebiegać powinna tak samo jak w przemyśle bawełnianym.

Zużycie surowców do produkcji przędzy zgrzebnej (lub odpadkowej) — należy opracować podobnie jak podano przy omawianiu przemysłu wełnianego. Zużycie jednostkowe wynikać będzie zawsze ze wskaźnika wykorzystania surowca. Zużycie odpadków przednych i zwrotnych można wprowadzić od razu do zestawienia zużycia, bądź też nie wprowadzać lecz zaliczyć wskaźnikiem wykorzystania surowca. W tym drugim przypadku wyliczenie współczynników zużycia nastąpi przez zastosowanie w zużyciu jednostkowym tych samych procentów udziału poszczególnych surowców, jakie ukształtowane zostały w zestawieniu surowców przeznaczonych do zużycia.

Wskaźnik wykorzystania surowca w produkcji przędzy zgrzebnej można stosować w pełni do planowania zużycia jednostkowego w przedsiębiorstwie tylko w tym wypadku, o ile przedsiębiorstwo, ze względu na asortyment produkowanej przędzy zgrzebnej, jest w stanie zużyć wszystkie odpadki własne. Jeżeli jednak przedsiębiorstwo zużywa tylko część tych odpadków, wówczas wskaźnik wykorzystania surowca powinien ulec skorygowaniu in minus o procent odpadków nie zużywanych przez przedsiębiorstwo. Przykład podany w tabl. 10**) bilansuje planowo odpadki zużywane z powstającymi. Do zestawienia zużycia w poz. B wprowadzono mniej więcej taką ilość odpadków przedzalni zgrzebnej, jaka została uzyskana w procesie przędzenia sukcesywnie w trakcie wykonywania planu produkcji przędzy.

Zużycie przędzy do produkcji tkanin jedwabnych — należy opracować podobnie, jak podano przy omawianiu przemysłu bawełnianego i wełnianego. Zestawienie zużycia przędzy powinno objąć przędę jedwabiu sztucznego, bawełnianą czystą i artexową, wełnianą chesankową (argona), jedwab naturalny i steelon. Odniesienia produkcyjne należy podzielić na tkaniny bieliźniane, sukienkowe, bluzkowe, podszewkowe, gorsetowe, krawatowe, chustki i szale i wreszcie tkaniny różne. Zużycie jednostkowe wyliczać na 1 kg i 1 m tkaniny surowej.

Kontrolne rozliczenia zużycia przędzy zarówno w tej jak i następnych grupach produkcyjnych należy przeprowadzać osobno dla każdej partii przędzy zestawionej na określoną partię tkanin. W tym celu dla każdej karty zużycia przędzy (tabl. 5 „Gosp. Mat.“, nr 4) należy wystawić poniżej opisaną „kartę rozliczenia partii“, która pozwoli nam na kontrolę wykonania planu zużycia i norm zużycia. Karta rozliczenia partii powinna obrazować wszystkie operacje przędzą jakich dokonamy w trakcie produkcji zaplanowanej partii tkanin. Wystawia ją w 2-ch egzemplarzach wydział produkcyjny przedsiębiorstwa przez wpisanie danych zawartych w wyżej wspomnianej karcie zużycia oraz przekazuje: — jeden egzemplarz do magazynu przędzy, drugi do majstra odpowiedzialnego za daną partię tkanin (majster „na partii“).

Karta rozliczenia partii powinna składać się z trzech następujących części:

- 1 — **dyspozycji zużycia** — wypełnionej przez oddział produkcyjny (dyspozytorski) i będącej zestawieniem ilości przędzy planowanej do produkcji określonej ilości metrów tkanin;
- 2 — **przygotowania i rozchodu** — opracowanej przez magazyny i w miarę rejestrowania zaszłości, podawanej do wiadomości majstrowi na partii;
- 3 — **rozliczenia** — sporządzanego w układzie karty zużycia.

Poza tym karta rozliczenia partii powinna w nagłówku zawierać dane określające rodzaj i wielkość produkcji tkaniny, jej warunki techniczne, jak nr przędzy, gęstość w osnowie i wątku, szerokość i ciężar 1 m tkaniny surowej. Przykładowo opracowany wzór karty rozliczenia partii podaje się w tabl. 12, przy czym może ona w zależności od rozmiarów przedsiębiorstwa lub jego organizacji przyjąć nieco odmienny układ, byle tylko służyła zamierzonemu celowi.

Nasuwa się pytanie. W jaki sposób przy pomocy kart rozliczenia partii skontrolować wykonanie miesięcznego planu zużycia. Przecież bardzo wiele partii wchodzi do produkcji przed początkiem miesiąca, lub „kończy się“ w następnym miesiącu. Otóż nie istnieje praktycznie inny sposób rozliczenia zużycia przędzy na produkcję tkanin w zamkniętym okresie czasu jak tylko sposób rejestrowania wagi rozchodu przędzy na tkalnię oraz rejestrowania wagi wyprodukowanych tkanin surowych i odpadków. Nie będzie to naturalnie całkowicie dokładne ze względu na to, że nie określimy tą drogą strat powstałych w produkcji. Określić straty i sporządzić kompletne rozliczenia surowca możemy dopiero po zakończeniu partii i całkowitym wypełnieniu karty rozliczenia podanej w tabl. 12.

Jakkolwiek każda partia tkanin, a tym samym i odnośna partia przędzy, posiada swoją optymalną wielkość, to jednak nie będzie nigdy możliwe tak opracować plan produkcji na miesiąc czy kwartał aby wszystkie partie rozpoczynały się i kończyły w tym samym miesiącu czy kwartale. Ten moment musi znaleźć uwzględnienie w opracowaniu części zbiorczej planu zużycia przędzy na produkcję tkanin. Część zbiorcza planu powinna być sporządzona drogą:

- a) zsumowania danych zawartych w kartach zużycia przędzy opracowanych na partie rozpoczynające się i kończące w tym samym okresie planowania;
- b) zsumowania elementów zużycia przędzy odnoszących się do tej części produkcji tkanin, która zostanie wykonana w okresie planowym i będzie stanowiła **zakończenie** partii rozpoczętych w okresie ubiegłym;
- c) zsumowania elementów zużycia przędzy odnoszących się do tej części produkcji tkanin, która zostanie wykonana w okresie planowym i będzie stanowiła **započetkowanie** partii kończących się w okresie przyszłym;
- d) zsumowania elementów zużycia przędzy odnoszących się do wielkości produkcji tkanin wykonywanej w ciągu całego okresu plano-

** „Gospodarka Materiałowa“ nr 5, 1952 r.

wego zapoczątkowanej w okresie ubiegłym i kończącej się w okresie przyszłym.

Obliczenia absolutnych liczb zużycia, odpadków i strat dla opracowań wymienionych w punktach b, c i d dokonamy więc w poszczególnych partiach dla części produkcji tkanin **przypadającej** na okres planowy, posługując się tymi procentami uzysków, strat i odpadków oraz współczynnikami zużycia, które jako normy zostały wykazane w kartach zużycia przędzy opracowanych na całe partie tkanin.

W powyższy sposób opracowany miesięczny czy kwartalny plan zużycia przędzy (w części zbiorczej) na produkcję tkanin stanowić będzie podstawę do:

- a) opracowania zamówień na przędzę,
- b) opracowania planu kosztów i planu finansowego na dany miesiąc.

Kontrolne rozliczenie zużycia dla takiego planu opracujemy przez rejestrowanie przychodu tkanin surowych (wg. wagi) oraz odpadków zaś wielkość strat określimy przez zsumowanie strat wykazanych w kartach rozliczeń (tabl. 12) partii **zakończonych** w okresie planowym.

Jednak jedyną drogą skontrolowania norm zużycia oraz norm odpadków i strat jest sporządzenie indywidualnych kart rozliczenia partii podanych przykładowo w tabl. 12. Tylko całkowite wytkanie planowanej partii tkanin oraz zebranie wszystkich odpadków i resztek przędzy może być gwarancją realnej kontroli.

W powyższy sposób powinno przebiegać opracowywanie i kontrola wykonania planów zużycia we wszystkich pozostałych działach produkcji przemysłu jedwabniczo-galanteryjnego, z których należy wymienić:

produkcję pluszów

- „ tkanin pokrewnych pluszom
- „ dywanów (w m²)
- „ chodników (w m²)
- „ firanek
- „ taśm tkanych
- „ taśm plecionych
- „ tiulów
- „ koronek
- „ walansjenek

Normowanie zużycia przędzy na wszystkie wymienione rodzaje produkcji powinno przebiegać wg. ogólnych zasad przyjętych przy planowaniu zużycia na produkcję tkanin.

Zasady są następujące:

1. Określić optymalną w warunkach danego przedsiębiorstwa i dającą się najlepiej rozliczyć wielkość partii.
2. Zużycie opracowywać równocześnie dla wszystkich asortymentów i rodzajów przędzy wchodzących w skład jednej tkaniny oraz wyliczać procenty udziału każdego rodzaju przędzy w zużyciu ogólnym.
3. Plany zużycia opracowywać indywidualnie dla każdego rodzaju tkaniny surowej (części szczegółowe — karty zużycia).
4. Zużycie jednostkowe określać na 1 kg i 1m lub 1 tonę i 1000 m tkaniny surowej łącznie dla wszystkich rodzajów przędzy oraz wyliczać współczynniki zużycia każdego z tych rodzajów.

5. Jako podstawę do obliczania norm zużycia przyjąć ciężar 1 m tkaniny surowej zawarty w warunkach technicznych danej tkaniny oraz wyprowadzać wyliczenia z zakresu dolnej granicy tolerancji wagowej.
6. Zużycie normować również w przygotowawczych oddziałach tkalni.
7. Wskaźniki zużycia dotyczące normowanej partii doprowadzać do każdej maszyny w oddziałach przygotowawczych i każdego krosna na tkalni.
8. Rozliczać szczegółowo z przędzy każde stanowisko pracy.
9. Codziennie zbierać odpadki.
10. Dokonywać skrupulatnych rozliczeń każdej partii przędzy przygotowanej lub planowanej do produkcji określonej partii tkanin.
11. W przypadkach krochmalenia osnów normować i kontrolować zawartość krochmalu w tkaninie surowej.
12. Ustalić częstotliwość pobierania prób do kondycjonowania i zarówno planować zużycie jak i dokonywać rozliczeń tylko w wadze handlowej.

Stosowanie się do powyższych zasad, sprawi iż normowanie zużycia spełni swój główny cel jakim jest stałe szukanie rezerw gospodarczych w postaci oszczędności materiałowych.

PRZEMYSŁ WŁÓKIEŃ ŁYKOWYCH

Przemysł włókien łykowych posiada już pewne osiągnięcia w dziedzinie rozliczeń surowcowych. Nie można tego nazwać jeszcze normowaniem zużycia, gdyż są to raczej wynikowe sprawozdania okresowe, których nie można porównać z wytycznymi uprzednio zadaniami. W każdym razie zaprowadzony w roku bieżącym system sprawozdawczości z rozliczeń surowca w produkcji powinien stać się punktem wyjścia do zorganizowania w przedsiębiorstwach przemysłu włókien łykowych pełnego systemu normowania.

Wszystkie wyłożone uprzednio sposoby planowania zużycia znaleźć winny zastosowanie w poszczególnych działach produkcji przemysłu włókien łykowych. Jako zagadnienia specjalne dla tego przemysłu można by wysunąć następujące:

1. Plany zużycia słomy na produkcję włókna należy opracowywać osobno dla każdej klasy słomy i ogółem. W przypadku niemożności zastosowania norm technicznych oprzeć się na normach statystycznych.
2. Plany zużycia włókna na produkcję przędzy opracowywać w częściach szczegółowych zawsze w asortymencie.
3. Normowanie włókna lnianego na produkcję przędzy lnianej czesanej rozbić na dwie części, opracowując najpierw zużycie włókna trzepanego na produkcję włókna czesanego a następnie zużycie włókna czesanego na produkcję przędzy. Normowanie winno tutaj przebiegać podobnie jak w przędzalniach czesankowych przemysłu wełnianego.
4. W zestawach zużycia surowców na produkcję przędzy uwzględniać zawsze odpadki zwrotne.

Niedociągnięcia umów planowych

(artykuł dyskusyjny)

(Drukując artykuł na tak bardzo aktualny obecnie temat Redakcja pragnie zachęcić Czytelników do jak najbardziej gruntownego i wszechstronnego omówienia na łamach „Gospodarki Materialowej” zagadnienia umów planowych, licząc na to, że w drodze wymiany doświadczeń i poglądów, w drodze rzeczowej i konstruktywnej dyskusji uda się wspólnie wypracować właściwe zasady i technikę zawierania umów planowych.

Redakcja nie podziela niektórych poglądów Autora. Nawołując do walki z formalizmem Autor nie ustrzegł się w wielu momentach od podejścia do zagadnienia umów planowych z punktu widzenia właśnie formalnego. Stanowisko Autora jest w pewnym sensie usprawiedliwione, gdyż patrzy na zagadnienie z punktu widzenia swego zakresu działania, nie uwzględniając powiązania umów planowych z całokształtem dyscypliny wynikającej z zasad gospodarki planowej. Red.)

W artykule wstępnym „Gospodarki Materialowej” Nr 1 (35) ze stycznia br. pt.: „Na przełomie roku”, jeden z rozdziałów poświęcony został zagadnieniu umów planowych. Autor stwierdził, że akcja umów planowych nie zdała egzaminu, że zadania wytyczone ustawą nie zostały spełnione, a „sprawa umów potraktowana została zarówno przez aparat dystrybucyjny jak i służbę zaopatrzenia w sposób formalny, bez zrozumienia ich znaczenia dla całokształtu gospodarki narodowej”.

Akcja umów planowych i w roku ubiegłym nie zdała egzaminu. Przypuszczam, że zgodnego zdania będą przedstawiciele „aparatu dystrybucyjnego” i „służby zaopatrzenia”, którym autor zarzuca przede wszystkim formalne podejście do zagadnienia i brak zrozumienia znaczenia umów dla całokształtu gospodarki narodowej.

Cele i zadania, jakie umowy planowe miały spełnić, zostały tak jasno sformułowane w artykule 1-szym ustawy o umowach planowych w gospodarce socjalistycznej z dnia 19.IV.1950 r. (Dz.U.R.P. Nr 21, poz. 180), że nie uważam za wskazane szczegółowe ich omawianie.

Służba zaopatrzenia współpracująca z aparatem dystrybucyjnym w latach 1945 — 1950, mimo nierównie cięższych warunków pracy w tym okresie, potrafiła przezwyciężyć piętrzące się wówczas trudności, dokładając wiele starań, energii i dobrej woli, by w rezultacie spełnić swoje zadania.

Czyżby w roku 1951, kiedy personel zaopatrzeniowy mógł się wykazać przeszło pięcioletnim doświadczeniem w swej pracy, przybrała ona nagle takie formy, aby dawało to podstawę do obwiniania go za niepowodzenie akcji umów planowych?

Niewątpliwie mogły istnieć pewne niedociągnięcia w akcji umów planowych, tak ze strony służby zaopatrzenia jak i aparatu dystrybucyjnego, ale zastanówmy się czy mogły one być aż tak wielkie, aby wyłączną winę ponosili kontrahenci i czy przypadkiem istotne przyczyny niepowodzeń akcji umów planowych nie tkwią gdzie indziej?

W maju 1950 roku ogłoszona została ustawa z dnia 19 kwietnia o umowach planowych w gospodarce socjalistycznej. Rok 1950 potraktowany był w odniesieniu do umów planowych raczej doświadczalnie: ustawa nie była stosowana w pełnej rozciągłości, a doświadczenia zdobyte w tym okresie miały stać się podstawą ewentualnych zmian i ulepszeń opartych na praktyce.

Tego rodzaju bowiem, całkowicie słuszne i uzasadnione, postępowanie władz zwierzchnich można było zaobserwować od 1945 roku w odniesieniu do większości aktów prawnych, wiążących się z zagadnieniem planowania. I tego przynajmniej należało się spodziewać w roku 1951.

W „Życiu Gospodarczym” Nr 1 ze stycznia 1951 r. opublikowany był artykuł W. Krzemieńskiego pt. „Doświadczenia zawierania umów planowych”. W artykule tym zawarte były rzeczowe i słuszne uwagi, oparte na półrocznej praktyce, a w konkluzji sformułowano szereg sugestii, których praktyczne zastosowanie z pewnością przyczyniłoby się do wyeliminowania przynajmniej części trudności na jakie napotymano przy zawieraniu umów w pierwszym roku ich istnienia.

Autor wymienionego wyżej artykułu stwierdzał między innymi, że zarządzenie ustalające listę jednostek obowiązanych do zawierania umów generalnych powinno być wydane wcześniej niż 3 miesiące przed odnośnym rokiem kalendarzowym.

A jak wyglądała praktyka w roku 1951?

Zarządzenie Przewodniczącego PKPG ustalające listę jednostek gospodarczych obowiązanych do zawierania umów planowych w roku 1951 (na dostawę towarów w ramach zaopatrzenia materialowego) z dnia 11 kwietnia 1951 r. ukazało się w „Monitorze Polskim” (Nr A-48, poz. 641) noszącym datę 12 czerwca 1951, a ostateczny termin zawarcia umów generalnych ustalało na dzień 31 maja.

Jeżeli zestawimy się przytoczone powyżej daty, to trudno mówić o postępie w stosunku do roku 1950; zaopatrzeniowcy zaś i aparat dystrybucyjny mieli nielada kłopot, aby dotrzymać takiego terminu — czego też praktycznie w żadnym przypadku nie udało im się osiągnąć. Sprytniejsi posługiwali się antydatowaniem umowy, co spełniało za-

dość formalnym wymogom zarządzenia, ale co stanowczo nie powinno mieć miejsca.

Jedna z jednostek zwierzchnich, występująca jako odbiorca, na 35 umów generalnych, które miała zawrzeć w 1951 roku.

w obowiązującym terminie tj.: do 31 maja zawarła — 3,

do 30 czerwca — dalszych 7

do 31 lipca — dalszych 7

do 30 sierpnia — pozostałe 18.

Zakładając, że umowy wykazane jako zawarte w miesiącu maju, były antydatowane, a faktycznie podpisano je w czerwcu, okazuje się, że termin ustalony zarządzeniem nie był dotrzymany w żadnym przypadku, natomiast blisko połowa umów podpisanych było w miesiącu sierpniu.

Realny zatem (przy tak opóźnionym ogłaszaniu listy) okazuje się co najmniej dwumiesięczny termin na podpisywanie umów generalnych i to liczony od opublikowania zarządzenia (a nie od jego daty); fakt zaś ustalania terminu nierealnego nie przyczynia się w żaden sposób do wzmocnienia dyscypliny na tym odcinku.

Zbyt późne ogłaszanie listy jednostek i ustalanie nierealnego terminu na zawieranie umów powoduje jeszcze inne następstwa. O ile bowiem ulegnie opóźnieniu podpisanie umów generalnych o tyle przedłuża się termin podpisania wynikających z nich umów szczegółowych. A co w rezultacie daje podpisanie umów szczegółowych w miesiącu wrześniu lub październiku? Praktycznie mogą one wówczas ustalać dostawy zaledwie ostatniego kwartału, podczas gdy w trzech poprzednich dostawy przebiegały dowolnie, a sprzedawca w przygotowanym dla nabywcy projekcie umowy określił ich terminy na podstawie faktycznych, dawno już wykonanych dostaw. Formalizm dosięga tu swego szczytowego, dochodzącego do absurdu punktu: 75% terminów umowy, która rzekomo ma zapewnić regularność dostaw, opiera się na dostawach już wykonanych, a więc zaledwie w 25% przyjmuje się zobowiązanie wykonania dostaw w terminie żądanym przez nabywcę.

W przypadku podpisania umów szczegółowych np. w miesiącu lipcu czy czerwcu stosunek ten jest mniej jaskrawy, ale zawsze istnieje jeszcze półroczny okres, w odniesieniu do którego podpisana umowa nie spełnia żadnej roli, sankcjonując jedynie formalnie stan faktyczny tego okresu, tzn. jeżeli dostawy były — umowa je potwierdza; jeżeli dostaw nie było — to ich nie wykazuje.

Czy przy takim układzie i organizacji akcja umów planowych spełni kiedykolwiek swoje zadania, należy poważnie wątpić.

Jedynym środkiem zaradczym jest takie zorganizowanie umów, aby zasięgiem swym obejmowały pełny okres roczny lub jak najbardziej do pełnego roku zbliżony tj. minimum 11—10 miesięcy.

Autor wspomnianego powyżej artykułu („Doświadczenia zawierania umów planowych”) wysuwając swoje sugestie w styczniu 1951 roku zdawał sobie sprawę, że aktualne ich zastosowa-

nie jest niemożliwe i stwierdzał już wtedy, że „w roku 1951 należy liczyć się z nie mniejszymi trudnościami niż w roku 1950”. Praktyka 1951 roku słuszność tych przypuszczeń potwierdziła. Nasuwa się jednak pytanie: dlaczego przynajmniej niektóre z jego sugestii, o ile nie można ich było wykorzystać w roku 1951, nie zostały wzięte pod uwagę w odniesieniu do roku 1952? Przecież rzeczowa, oparta na zdrowych zasadach, oddolna krytyka stała się nie tylko prawem, ale i obowiązkiem obywatela, troszczącego się o dobro gospodarki narodowej.

Do chwili obecnej (początek marca) lista jednostek gospodarczych obowiązanych do zawierania umów generalnych w roku 1952, jak również lista artykułów objętych umowami planowymi, nie została jeszcze ogłoszona, a wszelkie starania o uzyskanie w tym zakresie informacji u władz zwierzchnich pozostają bezskuteczne.

Z drugiej zaś strony pewne jednostki gospodarcze, (przeważnie te, które w roku ubiegłym cechowała pewna opieszałość w akcji umów planowych) przerzuciwszy się z jednej krańcowości w drugą, usiłują ze wzmoczoną gorliwością nadrobić te niedociągnięcia, przesyłając już projekty umów generalnych do podpisania. Ustalają one również we własnym zakresie terminy na zawieranie umów generalnych i szczegółowych, a więc konkurują niejako pod tym względem z Państwową Komisją Planowania Gospodarczego.

Postępowanie takie sprawia poważny kłopot odbiorcom, gdyż niejednokrotnie umowa dotyczy artykułu, który był wprawdzie w ubiegłym roku objęty umowami, ale w roku bieżącym, dana jednostka, z tych czy innych względów, nie zamierza podpisywać umów na ten artykuł.

Nadsyłający projekt żąda dalej zwrotu podpisanej umowy w terminie dni 7, zgodnie z ustawą, powołując się na odpowiednie jej postanowienia, z drugiej zaś pomija nałożone nań także ustawą obowiązki, gdyż przysłał projekt umowy bez powiązania nabywców ze sprzedawcami, nie zwracając się uprzednio do odbiorcy o żadne wyjaśnienia, do czego zresztą był obowiązany w myśl art. 16-go ustawy.

Są to te drobne niedociągnięcia, obciążające kontrahentów. Nie istniałyby one, gdyby lista jednostek i artykułów objętych umowami była już opublikowana; tymczasem starania u władz zwierzchnich uzyskania jakichkolwiek informacji pozostają bezskuteczne, a rozpoczęta „kołomyjka”, polegająca na zwracaniu niepodpisanej umowy z należytym umotywowaniem („...ponieważ lista jednostek gospodarczych obowiązanych do zawierania umów planowych w roku 1952 nie została ogłoszona...”) nie skończy się wcześniej aż ukaże się oczekiwane zarządzenie Przewodniczącego PKPG.

Fakty podane wyżej mają podwójną wymowę: dodatnią i ujemną. Bezwzględnie dodatnią — jest daleko posunięta inicjatywa jednostek gospodarczych (ze strony aparatu dystrybucyjnego), wynikająca z przekonania, że jedynie celowa jest umowa zawarta na początku roku (tego sa-

me go zdania jest również służba zaopatrzenia). Bez względu na ujemną stronę — jest pewien chaos jaki tego rodzaju postępowanie wytwarza.

Nieemożność uzyskania ze strony władz zwierzchnich informacji odnośnie artykułów objętych umowami w roku bieżącym, utracą w poważnym stopniu tę dodatnią inicjatywę ze strony dostawców. Nieogłoszenie do tego czasu zarządzenia w tej sprawie wskazuje na to, że i w roku bieżącym ulegnie ono poważnemu opóźnieniu; to zaś nie może zbyt optymistycznie nastrajać do akcji umów planowych w roku bieżącym — a raczej każe przypuszczać, że niestety i w tym roku nie spełnią one swego zadania.

Dlaczego? Postaram się to wyjaśnić w dalszej treści niniejszego artykułu.

O ile dobrze wczuwam się w ducha ustawy o umowach planowych, mającej charakter wybitnie ramowy, to wynikałoby z jej treści, że intencją ustawodawcy było początkowo nadanie akcji umów planowych jak najbardziej szerokiego zakresu. Wskazywałby na to art. 3 punkt 2, ustawy z 19.IV.1950, stwierdzający, że „umowy planowe jednostki gospodarczej obejmują cały jej plan zaopatrzenia, zbytu, oraz przewozu towarów, chyba, że ze względu na ich rodzaj albo z innych przyczyn nie jest to możliwe“, jak również art. 2 zobowiązujący do zawierania umów wszystkie jednostki gospodarcze „z wyjątkiem przedsiębiorstw budowlanych, montażowych i instalacyjnych w zakresie świadczonych przez nie usług“.

Na mocy art. 4-go Przewodniczącemu PKPG przyznane zostały szerokie uprawnienia zwiększania lub zmniejszania zakresu tej ramowej ustawy. Już ogłoszenie pierwszej listy jednostek gospodarczych obowiązanych w roku 1950 do zawierania umów planowych, listy obejmującej również wykaz artykułów objętych umowami planowymi, a następnie ogłoszenie dalszej listy i wykazu w roku 1951, wykazało, że PKPG poszła w kierunku zmniejszenia zakresu ustawy, i to zmniejszenia podwójnego zmniejszając zarówno ilość podmiotów, jak i przedmiotów umów planowych.

W ten sposób przedstawiając rzecz obrazowo fundament, jaki stanowiła ustawa o umowach planowych, przebudowany został w dwa filary, na których opiera się zagadnienie umów planowych. Niestety filary te nie są jednakowej wysokości, skutkiem czego zagadnienie umów planowych przybrało formę równi pochyłej, po której wspinaczka jest nadzwyczaj uciążliwa.

Stan ten spowodowany został zmniejszeniem w pewnych postanowieniach szerokiego zakresu ustawy, przy równoczesnym pozostawieniu tego szerokiego zakresu w innych jej punktach. W wyniku tego istnieje szereg poważnych rozbieżności między jednym a drugim z omawianych aktów prawnych.

A oto charakterystyczny przykład.

Artykuł 10 ustawy nakłada na jednostkę podporządkowaną obowiązek żądania od swojej jednostki zwierzchniej, informacji w jakim zakresie jej plan zaopatrzenia, zbytu i przewozu towarów objęty został przez jednostkę zwierzchnią

umowami generalnymi. W zakresie bowiem nieobjętym umową generalną jednostka podporządkowana obowiązana jest zawrzeć umowy bezpośrednio. Termin uzyskania takiej informacji określony został ustawą: „niezwłocznie po powzięciu przez Radę Ministrów uchwały w sprawie narodowego planu gospodarczego na dany rok“.

Uchwałę w sprawie narodowego planu gospodarczego podejmuje Rada Ministrów w pierwszych miesiącach danego roku, a następnie przekazuje ją pod obrady Sejmu. W roku bieżącym uchwała ta powzięta została w początkach lutego. W związku z tym miałem szereg zapytań o zakładów podporządkowanych, świadczących o znajomości ustawy i chęci wypełnienia wszystkich obowiązków nakładanych przez nią na zaopatrzeniowców.

Nasuwa się jednak pytanie: w jaki sposób jednostka zwierzchnia może poinformować jednostkę podporządkowaną już w miesiącu lutym — w jakim zakresie jej plan zaopatrzenia, zbytu i przewozu towarów objęty jest umowami generalnymi, skoro nie tylko umów tych jeszcze nie zawarła, ale nie zna nawet listy artykułów objętych umowami planowymi, gdyż ta ukaże się w miesiącu marcu, kwietniu, a może czerwcu.

Wyjaśnienia udzielane zakładowi, że z biegiem czasu Przewodniczący PKPG publikując listę jednostek gospodarczych obowiązanych do zawierania umów w danym roku, równocześnie zwalnia inne jednostki, poza wymienionymi w zarządzeniu, od obowiązku zawierania umów generalnych i bezpośrednich, a tym samym uchyla aktualne dziś zapytanie zakładu — wywołuje ze strony tego ostatniego nowe zapytanie: „A dlaczego tak jest w ustawie?“

Na pytanie to odpowiedziałem wyżej, ale niemożliwe jest udzielenie takiego wyjaśnienia zakładowi i to w rozmowie telefonicznej lub krótkim piśmie. Pozostawienie zaś bez odpowiedzi takiego pytania, w zasadzie zupełnie słusznego, podważa autorytet ustawy, a niestety w wielu przypadkach przyczynia się do pewnego lekceważenia innych jej wymogów i terminów oraz powstawania tych niedociągnięć ze strony służby zaopatrzenia, o których wspominałem poprzednio.

Pracownik bowiem uważa ustawę za źródło ładu i porządku; sam poczuwa się do sumiennego wypełniania obowiązków, które nakładają nań postanowienia ustawy. Zło powstaje wówczas gdy usiłując spełnić jej wymagania, nie może tego dokonać i nasunie mu się po raz pierwszy pytanie: „A dlaczego tak jest w ustawie?“.

A to drugi przykład.

Obowiązany do wystąpienia z projektem umowy jest w zasadzie dostawca, który winien na 21 dni przed upływem terminu zawarcia umowy przesłać odbiorcy projekt, wyjaśniając uprzednio (w myśl art. 16, punkt 1) „wszystkie okoliczności niezbędne do ustalenia jej treści“.

O ile jednak odbiorca nie otrzyma projektu umowy w ustalonym czasie (tj. 21 dni przed

upływem terminu) — to stosownie do dalszej treści art. 15 obowiązek ten przechodzi na odbiorcę.

Czy postanowienia powyższe są zupełnie słuszne?

Opracowanie projektu umowy wymaga poważnego nakładu pracy oraz ścisłej współpracy obu zainteresowanych stron; ani dostawca bowiem, ani odbiorca nie jest w stanie dokonać powiązania nabywców ze sprzedawcami, stanowiącego przecież najistotniejszy z punktów umowy, bez współudziału kontrahenta. Sporządzenie projektu umowy, że się tak wyrażę in blanco, tj. bez powiązania nabywców ze sprzedawcami mija się z celem; wyłącznie mając na względzie wypełnienie tego punktu ustawodawca zlecał stronie obowiązanej do wystąpienia o zawarcie umowy — „wyjaśnienie wszystkich okoliczności niezbędnych do ustalenia jej treści“.

Przypuśćmy, że projekt umowy nie wpłynął w terminie z tych czy innych względów; odbiorca wie jednak, że projekt taki jest przygotowywany przez dostawcę (gdyż ten żądał stosownie do art. 16 wyjaśnień potrzebnych do jego sporządzenia, które też zostały mu udzielone) i że powinien wpłynąć wg wszelkiego prawdopodobieństwa w najbliższych dniach.

Czy i wówczas odbiorca stojąc na formalnym stanowisku winien przystąpić do prac nad sporządzeniem swego projektu, żądając oczywiście uprzednio pewnych wyjaśnień od dostawcy, bowiem samodzielnie żadna ze stron nie jest w stanie przygotować swego projektu, o czym mówiłem poprzednio?

Pozornie wygląda to na nonsens, ale w zasadzie spełniałoby jedynie wymagania ustawy.

Przypuśćmy dalej, że projekt umowy nie wpłynął od dostawcy i że ten nie zwracał się o żadne wyjaśnienia do odbiorcy, co wskazywałoby na to, że nie opracowuje on projektu umowy (czyniąc np. starania o zwolnienie go z obowiązku jej zawarcia). Odbiorca powinien zatem żądać danych, które umożliwiłyby sporządzenie projektu umowy; ale jakie są możliwości że dane te otrzyma? Żadne. A czy termin umowy będzie dochowany? Na pewno nie. Dostawca może podpisać projekt umowy (taki bowiem ma obowiązek), ale w protokole rozbieżności zaznaczy, że czyni starania o zwolnienie i z chwilą uzyskania zgody władz zwierzchnich cała praca odbiorcy włożona w sporządzenie projektu umowy okaże się zupełnie bezcelowa.

Nie mówię tu już o trudnościach na jakie natyka dostawca, opracowujący projekt, przy zastosowaniu właściwego wzoru umowy, przypadki bowiem korzystania z wzorów specjalnych nie są tak rzadkie. A ile zbędnych protokołów rozbieżności powstać może z tych właśnie powodów?

Czy dzięki temu systemowi niepotrzebnego dublowania pracy osiągnięty został cel jaki zamierzał uzyskać ustawodawca — należy wątpić. Nie daje to bowiem zwiększenia dyscypliny w akcji umów — raczej wręcz przeciwnie — obniża ją ze względu na dwutorowość jaką w ten sposób wprowadzono.

Drugi filar na jakim opiera się akcja umów planowych tj. lista jednostek gospodarczych

obowiązanych do ich zawierania wraz z wykazem artykułów objętych umowami planowymi ma również wiele braków.

Przede wszystkim chodzi tu o wykaz artykułów.

O ile się nie mylę, władze zwierzchnie, przed opracowaniem takiego wykazu, żądają wytypowania przez jednostki gospodarcze, artykułów, na które należałoby zawierać umowy planowe. Żądania takie kierowane są zarówno do odbiorców jak i dostawców

Odbiorca sporządzając typowaną listę umieścić na niej artykuły, w które zaopatrzenie sprawia mu trudności. Dostawca zajmie stanowisko wręcz przeciwnie: pominie bowiem te artykuły, których produkcja nastręcza mu trudności, natomiast umieści artykuły nie mające chętnych nabywców, aby przez związanie odbiorcy umową zapewnić sobie ich zbyt.

O ile władza zwierzchnia ustalająca na tych podstawach obowiązującą do umów planowych listę artykułów — podejdzie do tego zagadnienia z małą dozą krytycyzmu, okaże się, że szeregi jednostek będzie domagał się zwolnienia z obowiązku zawierania umowy na dany artykuł, gdyż posiada minimalne jego zapotrzebowanie, a na liście artykułów znalazł on się wyłącznie z tego powodu, iż był wytypowany przez dostawcę pragnącego zapewnić sobie zbyt.

Na liście umieszczane są również artykuły, na które zawarcie umowy daje w rezultacie więcej kłopotu niż korzyści. Do artykułów takich należały np. w roku ubiegłym w przemyśle hutniczym topniki tj. kamień wapienny, wapno palone i dolomit prażony. Zużywane są one jako materiał wsadowy, przy czym zużycie ich uzależnione jest ściśle od planu produkcji. Najmniejsza zmiana planu produkcji, choćby w jednym zakładzie, pociąga za sobą konieczność zmiany umowy generalnej, jak również szczegółowych. Jeżeli weźmiemy pod uwagę, że zmiany planu produkcyjnego miały miejsce wielokrotnie i to w odniesieniu nie do jednego lecz wielu zakładów — łatwo będzie sobie wyobrazić ogrom wyłącznie papierkowej roboty, jaki obciążał zaopatrzeniowców zatrudnionych przy dostawach topników. Wyrazu „papierkowa“ użyłem świadomie, gdyż chodzi tu jedynie o formalne poprawki w umowach, dokonywane niekiedy za okres wsteczny — dostawy bowiem przebiegać muszą normalnie z dnia na dzień, nad czym czuwa aparat zaopatrzeniowców dyżurujący w dzień i w nocy, gdyż zmniejszenie dostaw grozi w konsekwencji zahamowaniem produkcji.

Niekiedy miewa miejsce przedysponowywanie transportów przeznaczonych dla jednego zakładu innemu zakładowi, ten ostatni bowiem sygnalizował krytyczną sytuację. Przewidzieć tego w zawieranych umowach nie ma możliwości. Zawarcie zaś umowy na taki artykuł, przy szeregu takich sytuacji, zmusza personel zaopatrzeniowy, pracujący operatywnie w atmosferze silnego napięcia nerwowego, do uszczuplenia tej operatywnej działalności na „korzyść“ formalnych poprawek w umowach generalnych i szczegółowych.

Zagadnienie terminowości dostaw w odniesieniu do takich artykułów jest bardzo ważne; niemniej objęcie ich umowami planowymi nie rozwiązuje wcale korzystnie tego zagadnienia.

Swoisty kłopot sprawiają umowy na artykuły rozdzielane centralnie. Uzyskiwany od władz zwierzchnich przydział zazwyczaj nie odpowiada rzeczywistemu zapotrzebowaniu. Umowy podpisuje się na ilości uzyskane przydziałem, sporządzając do nich protokół rozbieżności, w którym wykazuje się różnice ilościowe, występując równocześnie do władz zwierzchnich o przydział dodatkowy. Uzyskanie jego powoduje zmiany w umowach generalnych i szczegółowych. O ile zwiększenie przydziału ma miejsce kilkakrotnie (np. trzy lub cztery razy jak to miało miejsce w roku ubiegłym) tylokrotnie zachodzi konieczność przeprowadzania zmian w umowach generalnych i szczegółowych.

Proponowane przez wymienionego na wstępie autora (artykuł pt. „Na przełomie roku” — Gosp. Mat. Nr 1 z 1952 roku) „objęcie umowami planowymi znacznie większej ilości jednostek gospodarczych oraz rozszerzenie wachlarza artykułów” bez uprzedniego wypełnienia luk ustawy, których istnienie potwierdziła praktyka, nie jest drogą prowadzącą do osiągnięcia celów i zadań, jakie stoją przed umowami planowymi.

Wydawałoby mi się słuszniejsze doprowadzenie, w oparciu o zdobyte doświadczenia w okresie dwuletnim, do większej precyzji mechanizmu umów planowych, a dopiero potem stopniowe, bardzo ostrożne i bardzo głęboko przemyślane rozszerzanie jego zakresu.

W artykule niniejszym poruszyłem jedynie najbardziej jaskrawe niedociągnięcia i sprzeczności; istnieje jeszcze wiele innych, może mniej typowych i wyraźnych, ale w istocie równie ważnych — nie chciałem jednak przedłużać i tak obszernego artykułu.

Resumując całość uważam za wskazane wysunięcie następujących sugestii:

- 1) lista jednostek gospodarczych obowiązanych do zawierania umów planowych wraz z wykazem artykułów objętych umowami, winna być ogłoszona na rok następny, najpóźniej w pierwszym miesiącu ostatniego kwartału roku bieżącego,
- 2) wnioski jednostek gospodarczych o zwolnienie z obowiązku zawierania umów, winny być przez władze zwierzchnie ostatecznie załatwione przed upływem danego roku kalendarzowego (przy założeniu, że jednostka występuje z wnioskiem natychmiast po ogłoszeniu listy),
- 3) artykuły typowane do zawierania umów planowych winny być objęte obowiązkiem planowania ilościowego przy sporządzaniu projektu planu zaopatrzenia,
- 4) wcześniejsze ogłoszenie listy, załatwienie spraw ewentualnych zwolnień oraz przygotowanie materiału w formie posiadania ilościowych danych w planie zaopatrzenia — pozwoli na wybitne skrócenie terminu zawiera-

nia umów i objęcie nimi minimum 10 miesięcy roku przyszłego. Termin zawarcia umów generalnych można by wówczas ustalić na 31 stycznia, szczegółowych na 28 lutego,

- 5) zwolnienie odbiorcy od obowiązku występowania z projektem umowy, gdy dostawca nie nadesłał go w terminie (art. 15), nakładając ten obowiązek wyłącznie na dostawcę.
- 6) natomiast zobowiązanie odbiorcy do natychmiastowego (z chwilą ogłoszenia listy i wykazu artykułów) informowania dostawcy o nabywcach i ilościach materiału przynależnych nabywcom, a to w celu ułatwienia mu pracy nad projektem umowy i uwolnienia go od konieczności specjalnego zwracania się w tych sprawach do odbiorcy,
- 7) przyznanie odbiorcy prawa obciążania dostawcy karą porządkową w wysokości 150 zł. w przypadku, gdy na 21 dni przed upływem terminu nie nadesłał on projektu umowy, mimo, że odbiorca przesłał mu we właściwym czasie wykazy nabywców, i wyznaczenia nowego terminu (10 dni) na ostateczne wykonanie tego obowiązku,
- 8) w przypadku niedotrzymania i tego terminu przez dostawcę winno przysługiwać odbiorcy prawo dalszego obciążenia dostawcy karą porządkową w wyższej już kwocie (np. 250 zł.) z równoczesnym wystąpieniem do Komisji Arbitrażowej, która na mocy art. 40 mogłaby podwyższyć karę porządkową w granicach od 250 zł. do 1.500 zł.
- 9) przyznanie dostawcy prawa obciążenia odbiorcy karą porządkową w wysokości 150 zł. w przypadku gdy odbiorca nie przesłał mu najpóźniej do dnia 15 grudnia wykazu nabywców potrzebnego do sporządzenia projektu umowy.
- 10) uwolnić nabywców od obowiązku występowania z projektem umowy szczegółowej do sprzedawcy.

Na zakończenie pragnę zwrócić uwagę na jeszcze jedną rzecz, którą łatwo można było zaobserwować, a mianowicie na małą ilość artykułów w prasie fachowej, poświęconych zagadnieniom umów planowych. Zagadnienie jest ważne, usterek ma wiele, mówi się o nich, ale brak jest takich wypowiedzi na szerszym forum. Artykuły dyskusyjne na ten temat jakie były umieszczone na łamach „Gospodarki Materiałowej” czy „Życia Gospodarczego” w okresie dwóch lat wyliczyć można dosłownie na palcach i to jednej ręki. Tą biernością obciążyć trzeba konto służby zaopatrzenia i dystrybutorów. Wydaje mi się bowiem, że obowiązkiem niższych komórek jest sygnalizowanie władzom zwierzchnim pewnych niedociągnięć, usterek czy trudności na jakie napotykają w swojej codziennej pracy, a nie przemilczania ich.

Znając bowiem trudności, władze zwierzchnie mogą przedsięwziąć pewne środki zaradcze, nie znając ich — mają podstawy przypuszczać, że wszystko jest w porządku, a niedociągnięcia przypisywać niewłaściwemu czy formalnemu pojęciu komórek.

„Księgowość materiałowa na tle zmiany systemu rachunkowości”

(Artykułem mgr Guranowskiego zamierzamy zapoczątkować wprowadzenie na łamy „Gospodarki Materiałowej” tematów z dziedziny księgowości. Zadaniem księgowości w ustroju socjalistycznym jest odzwierciedlanie przebiegu procesów gospodarczych oraz ochrona własności ludowej, zrealizowana przez ewidencjonowanie środków produkcji. Stąd też księgowość socjalistyczna jest nieodzownym narzędziem gospodarki planowej, podstawowym instrumentem pracy kierownictwa przedsiębiorstwa w walce o wykonanie planów gospodarczych.

Aby księgowość mogła spełnić tę rolę na odcinku gospodarki materiałowej, pracownicy zaopatrzenia powinni posiadać znajomość podstawowych zasad księgowości, ze szczególnym uwzględnieniem księgowości materiałowej oraz kosztów własnych.

Sądzymy, że publikowanie w „Gospodarce Materiałowej” artykułów omawiających zagadnienia z zakresu księgowości pomoże pracownikom służby zaopatrzenia do zdobycia potrzebnych wiadomości z tej dziedziny.

Pragnęlibyśmy dowiedzieć się czy nasi Czytelnicy zgadzają się ze stanowiskiem Redakcji i również uważają za celowe wprowadzenie do programu publikacyjnego zagadnień z zakresu księgowości.

Prosimy o nadsyłanie wypowiedzi w tej kwestii oraz o podawanie tematów, które najbardziej interesują naszych Czytelników. Red).

1. Nowy system rachunkowości

Dotychczasowy system rachunkowości obowiązujący nasze zakłady przemysłowe wykazywał szereg braków w szczególności w zakresie rozliczeń kosztów własnych i gospodarki materiałowej i nie odpowiadał w pełni potrzebom pogłębiającego się coraz bardziej rozrachunku gospodarczego.

Wprowadzenie w życie z dniem 1 stycznia 1953 r. nowego systemu kont będzie stanowiło moment przełomowy w rachunkowości polskiej.

Nowy system rachunkowości prowadzi do pogłębienia jej funkcji ekonomicznych związanych z wymogami gospodarki planowej, oraz do pełniejszego niż dotychczas wykorzystania danych księgowych jako narzędzi ewidencji i kontroli procesów gospodarczych.

Oparty o doświadczenie Związku Radzieckiego Ramowy Plan Kont dla przemysłu średniego i wielkiego charakteryzuje przede wszystkim zerwanie ze sztywnym i formalistycznym układem dziesiętnym. Wprowadzone zostało 17 rozdziałów z których każdy obejmuje grupę kont o ściśle określonej treści ekonomicznej, przy czym grupa ta wyczerpuje odnośne zagadnienie gospodarcze. W ten sposób podstawowe zadania ekonomiczne przedsiębiorstwa zostały prawidłowo podkreślone w poszczególnych rozdziałach jak np. zagadnienie płac (rozdział XII), zagadnienie materiałów (rozdział XI), sprawy inwestycji i kapitałnych remontów (rozdział II) itp.

Jednym z pozytywnych osiągnięć nowego planu kont będzie zmniejszenie ilości kont syntetycznych z 297 w JPK 1952 r. do 103 w RPK 1953 r., co niewątpliwie zapewni mniejszą pracochłonność operacji księgowych i przyspieszy terminowość sprawozdawczości.

Zasadnicze zmiany o charakterze merytorycznym nastąpiły w rachunkowości kosztów własnych. W miejsce dotychczasowego sztywnego i niesłychanie pracochłonnego rozliczenia nakładów i kosztów w trzech przekrojach: w/g rodzaju, miejsc powstawania i nośników — wprowadzono system, który umożliwia prawidłową, ściśle dostosowaną do potrzeb branżowych kalkulację i dokładniejszą analizę kosztów własnych, a jednocześnie jest systemem bardzo przejrzystym i łatwym do opanowania.

Jedną z bardzo istotnych zalet nowego systemu jest umożliwienie wprowadzenia rozrachunku wewnętrznego (wydziałowego) bez konieczności jakichkolwiek zmian w układzie kont syntetycznych, gdyż cały ten rozrachunek rozgrywa się jedynie na kontach analitycznych, które mogą być — jako bardziej elastyczne — dostosowane do potrzeb branżowych i dzięki temu są zgodne z wymogami statystyki i analizy kosztów własnych.

Ustawienie kont syntetycznych dokonane zostało w ten sposób, żeby możliwa była szczegółowa analiza kosztów jako całości, oraz poszczególnych ich elementów, co pozwala z kolei na wyciąganie wniosków zmierzających do realizacji stałej obniżki kosztów własnych produkcji — tego podstawowego elementu akumulacji socjalistycznej.

Całość kosztów produkcji podzielona została w zależności od sposobu ich rozliczania na poszczególne wyroby i usługi, na koszty bezpośrednie i koszty pośrednie.

Do kosztów bezpośrednich zaliczane są te pozycje kosztów, które są planowane i ujmowane w sprawozdawczości (kalkulacji) w przekroju poszczególnych obiektów kalkulacyjnych. Wysokość ich w odniesieniu do tych obiektów ustalono

na jest w toku pracy zakładu zupełnie dokładnie w oparciu o odpowiednią dokumentację. Do kosztów bezpośrednich należą surowce i inne materiały podstawowe, robocizna pracowników, zatrudnionych bezpośrednio przy wykonywaniu operacji technologicznych itp.

Przez koszty pośrednie rozumiane są te pozycje, które przy planowaniu i sprawozdawczości (kalkulacji) łączone są w określone zespoły np. w/g miejsc ich powstawania, a następnie przydzielane do poszczególnych obiektów kalkulacyjnych. Podział kosztów pośrednich na obiekty kalkulacyjne wymaga w szeregu wypadków stosowania kluczy podziałowych, przez które rozumiane są wielkości liczbowe, do których poszczególne koszty pozostają w pewnym określonym stosunku. Jako przykład kosztów pośrednich wymienić można materiały pomocnicze, robociznę nie związaną bezpośrednio z wykonywaniem poszczególnych wyrobów, koszty administracji itp.

Miejscami powstawania kosztów mogą być poszczególne wydziały.

Przez wydziały wytwórcze należy rozumieć organizacyjne komórki produkcyjne (komórki ruchu), które produkują wyroby i świadczą usługi, objęte planem produkcji towarowej przedsiębiorstwa, których koszty są przedmiotem planowania, sprawozdawczości i kontroli. Kierownictwo wydziałów wytwórczych, jako miejsc powstawania kosztów, odpowiada za realizację zadań planowych oraz za wysokość poniesionych kosztów. Wydziały wytwórcze wykonywać mogą zarówno produkcję podstawową, jak i produkcję pomocniczą.

Przez produkcję podstawową należy rozumieć główną działalność przedsiębiorstwa wytwórczego, dla której zostało ono powołane do życia, przy czym wykonywane wyroby i usługi są objęte planem produkcji towarowej przedsiębiorstwa; przez produkcję pomocniczą — działalność posilkową i współdziałającą w stosunku do działalności głównej.

W pierwszym wypadku mówi się o t. zw. wydziałach podstawowych, w drugim — o wydziałach pomocniczych. Wszystkie powstające na wydziałach podstawowych koszty pośrednie nazywane są w ramowym planie kont kosztami wydziałowymi. Koszty, powstające na wydziałach produkcji pomocniczej, zarówno bezpośrednie jak i pośrednie nazywane są w RPK produkcją pomocniczą.

W ramach kosztów wydziałowych wyodrębniane są w miarę potrzeby dwie następujące dalsze grupy kosztów:

1. koszty ruchu,
2. koszty ogólnowydziałowe.

Koszty ruchu mają w zasadzie charakter kosztów zmiennych w stosunku do wielkości produkcji, koszty ogólnowydziałowe posiadają charakter kosztów wzgl. stałych.

Powyższy podział nie ma w zasadzie zastosowania do kosztów produkcji pomocniczej.

Poza kosztami, których miejscem powstania są poszczególne wydziały wytwórcze (podstawowe i pomocnicze) występują w każdym zakładzie

przemysłowym koszty o charakterze ogólnym, a mianowicie koszty administracyjno-gospodarcze oraz ogólnoprodukcyjne związane z działalnością zakładu produkcyjnego jako całości. Koszty te nazywane są w ramowym planie kont kosztami ogólnozakładowymi (ogólnofabrycznymi).

W wyniku poniesionych kosztów powstają wyroby gotowe, będące całkowicie zakończonym produktem pracy zakładu wytwórczego.

Obok wyrobów gotowych występować może produkcja niezakończona określona mianem produkcji w toku, bądź półfabrykatami.

O zakwalifikowaniu produkcji niezakończonej do I wzgl. II kategorii decydują rozwiązania branżowe z tym, że w zasadzie jako produkcja w toku traktowana jest produkcja niezakończona, znajdującą się w trakcie przerobu, jako półfabrykaty, — produkcja niezakończona, która przeszła pewne określone fazy produkcyjne i podlega magazynowaniu między poszczególnymi operacjami.

Dla ujęcia działalności wytwórczej, prowadzonej przez przedsiębiorstwa przemysłowe, przeznaczone są w ramowym planie kont konta rozdziału XIII „Produkcja”. Działalność ta ujmowana jest na kontach:

- 151 „Produkcja podstawowa“
- 152 „Półfabrykaty“
- 153 „Produkcja pomocnicza“
- 154 „Koszty bezpieczeństwa i higieny pracy“
- 155 „Remonty bieżące“
- 158 „Koszty wydziałowe“
- 159 „Koszty ogólnozakładowe“
- 161 „Braki“
- 162 „Przestoje“
- 165 „Wykonanie planu kosztów własnych produkcji towarowej“.

Ujęcie omówionych uprzednio poszczególnych grup kosztów na wymienionych kontach rozdziału XIII opiera się na następujących zasadach:

Koszty bezpośrednie produkcji podstawowej księgowane są wprost na koncie 151 „Produkcja podstawowa“.

Koszty wydziałowe produkcji podstawowej zbierane są w pierwszym rzucie na koncie 158 „Koszty wydziałowe“, skąd następnie w końcu okresu sprawozdawczego przenoszone są (w miarę potrzeby z podziałem na koszty ruchu i koszty ogólnowydziałowe) na konto 151 „Produkcja podstawowa“.

Całkowite koszty wydziałów pomocniczych t. zn. zarówno koszty bezpośrednie jak i pośrednie produkcji pomocniczej, zbierane są na koncie 153 „Produkcja pomocnicza“, skąd w końcu okresu sprawozdawczego przenoszone są na konto 151 „Produkcja podstawowa“ (względnie na konta sprzedaży w wypadku realizacji wyrobów i usług na zewnątrz przedsiębiorstwa).

Koszty ogólnozakładowe zbierane są na koncie 159, skąd w końcu okresu sprawozdawczego przenoszone są na konto 151 „Produkcja podstawowa“ względnie w części odnoszone na konta sprzedaży, odnośnie wyrobów i usług wydziałów pomocniczych, które są zbywane na zewnątrz przedsiębiorstwa.

Podane rozwiązania kont 151, 158, 153, 159 wynikają z potrzeb rozrachunku gospodarczego. Wyodrębnienie kosztów bezpośrednich produkcji podstawowej jest odmienną niż przy innych kosztach formą ich kontrolowania (porównywania z normami, recepturą itp.). Koszty pośrednie produkcji podstawowej oraz koszty bezpośrednie i pośrednie produkcji pomocniczej grupowane są na kontach wydziału, które bezpośrednio je powodują i w związku z tym ponoszą bezpośrednią odpowiedzialność za ich wysokość.

Przedmiotem specjalnej kontroli są koszty bezpieczeństwa i higieny pracy oraz koszty remontów bieżących. Koszty te zbierane są na kontach 154 „Koszty bezpieczeństwa i higieny pracy” oraz 155 „Remonty bieżące”, skąd w końcu okresu sprawozdawczego przenoszone są na odpowiednie konta kosztów wydziałowych, produkcji pomocniczej, względnie kosztów ogólnozakładowych, po rozliczeniu których w ostatecznym wyniku trafiają na konto 151 „Produkcja podstawowa”. Zgrupowane na koncie 151 „Produkcja podstawowa” bezpośrednie i pośrednie koszty produkcji wyznaczają rzeczywisty koszt własny wyrobów gotowych (wzgl. usług) i po skalkulowaniu wyrobów (wzgl. usług) wyksięgowywane są bezpośrednio na konta zapasowe (albo sprzedaży usług) wzgl. na specjalne konto 165 „Wykonanie planu kosztów własnych produkcji towarowej”.

Wymienione konto 165 „Wykonanie planu kosztów własnych produkcji towarowej” uznawane jest bieżąco wartością wyrobów (wzgl. usług) w/g planowanego kosztu własnego w korespondencji z kontami zapasowymi, a obciążane okresowo po skalkulowaniu wyrobów (wzgl. usług) ich rzeczywistymi kosztami wytworzenia w korespondencji z kredytem konta 151. Saldo konta 165 wyraża odchylenie kosztu rzeczywistego od planu, sygnalizując w ten sposób konieczność rewizji pracy zakładu. Rola konta 165 polega zatem przede wszystkim na sygnalizowaniu odchyleń wykonania od planu oraz na umożliwieniu bieżącego księgowania przekazywanych z produkcji do magazynu wyrobów gotowych bez czekania na moment sporządzenia kalkulacji wynikowej. W przypadku magazynowania półfabrykatów własnej produkcji przy przechodzeniu ich z jednej fazy produkcyjnej do drugiej, otrzymane z produkcji półfabrykaty wyksięgowywane są z konta 151 „Produkcja podstawowa” na Dt konta 152 „Półfabrykaty”. Konto 152 uznawane jest wartością półfabrykatów wydawanych do dalszego przerobu w korespondencji z debetem konta 151. Jeżeli w toku produkcji zakładu powstają braki wzgl. występują przestoje wówczas skalkulowane w odpowiedni sposób koszty wytworzenia wzgl. naprawy braków wyksięgowane są z konta 151 wzgl. księgowane są wprost na specjalnym koncie 161 „Braki”, a koszty przestojów księgowane są wprost wzgl. za pośrednictwem kont odpowiednich wydziałów, na których przestoje stwierdzono, na koncie 162 „Przestoje”.

Wyodrębnienie kosztów braków i przestojów na specjalnych kontach ma na celu oddzielenie

nakładów, powstałych w związku z wymienionymi niedociągnięciami w pracy przedsiębiorstwa od nakładów ponoszonych w związku z normalną działalnością przedsiębiorstwa, co z kolei ułatwia kontrolę nasilenia zjawisk ujemnych w produkcji.

Zmiana sposobu księgowania na odcinku kosztów produkcji jest najbardziej istotnym momentem reformy planu kont.

Z zagadnieniem tym ściśle się wiąże sprawa zlikwidowania dawnych kont nakładów do rozliczenia (t. zw. klasa 4-ta J.P.K.).

Należy tu podkreślić, że najważniejsze rodzaje nakładów t.j. wydatków rozgraniczonych w czasie, natomiast jeszcze nie zlokalizowanych (nie umiejscowionych w przestrzeni t.j. w miejscu powstawania, w nośniku itp.), są w pełni ewidencjonowane w nowym planie kont w formie następującej:

- a) nakłady za zużyte materiały — ewidencjonuje strona kredytowa kont rozdziału XI,
- b) nakłady na zużytą robociznę i płace pracowników umysłowych wykazuje strona kredytowa kont rozdziału XII,
- c) nakłady na amortyzację wykazuje strona kredytowa konta 101 w rozdziale IX,
- d) inne nakłady wykazuje strona debetowa kont rozdziałów: XIII i XV po potrąceniu sumy trzech poprzednich rodzajów nakładów (punkty: a, b, c).

Reforma systemu rachunkowości nie kończy się na usprawnieniu funkcjonowania kont i ich dostosowaniu do potrzeb socjalistycznej gospodarki przedsiębiorstw.

Drugim nie mniej ważnym momentem obecnej reformy jest zmiana samej techniki rachunkowości.

Stwierdzić należy, że dotychczas stosowana technika pracy rachunkowości t.j. technika „przebitki” była z jednej strony niesłychanie pracochłonna, zaś z drugiej strony nie umożliwiała pogłębienia analizy ekonomicznej danych liczbowych, ewidencjonowanych na kontach syntetycznych, brak bowiem było możliwości śledzenia obrotów i korespondencji tych kont między sobą.

Jednocześnie droga pomiędzy bezpośrednimi dokumentami operacji gospodarczych, a bilansem była długa i skomplikowana.

Tym wszystkim brakom kładzie kres technika rachunkowości, opracowana w Związku Radzieckim w r. 1940 p. n. dziennikowo-zleceńowego systemu księgowości („Журнално-ордиернаја форма бухгалтерскаво учёта”).

Na bazie tego systemu, wypróbowanego i udoskonalonego w dalszych latach w ZSRR — została u nas opracowana na zlecenie Ministerstwa Finansów w roku 1952 nowa technika rachunkowości p.n. księgowości rejestrowej.

Istota obydwu systemów polega ogólnie biorąc na tym, że dla strony kredytowej (wzgl. debetowej) każdego konta zakłada się oddzielny dziennik (wzgl. rejestr). Pozycje poziome służą do wpisywania poszczególnych operacji księgowych, rubryki pionowe stanowią strony debetowe (wzgl. kredytowe) kont przeciwstawnych korespondują-

cych z danym kontem. Ponadto dla ewidencji ewentualnych kont analitycznych rezerwuje się dodatkowe rubryki na wpisanie numerów tych kont. Dziennik wzgl. rejestr można zatem określić jako odpowiednio rozbudowaną jedną stronę konta syntetycznego, w której są umieszczone wszystkie strony przeciwstawne kont korespondujących, a więc tworzy on zespół kont ekonomicznie ściśle ze sobą powiązanych.

Sumy końcowe dzienników wzgl. rejestrów są przenoszone do księgi głównej lub wprost w bilans obrotowy, w zależności od rodzaju systemu.

Oczywiście jest to najbardziej ogólne omówienie tych systemów, gdyż ze względu na brak miejsca trudno tu omówić szczegóły techniczne i organizacyjne. *)

Jest rzeczą zupełnie jasną, że nowa technika księgowości pozwala na zmniejszenie pracochłonności, gdyż jeden zapis na jednym koncie stanowi niejako automatycznie odpowiedni zapis na koncie przeciwnym, a zatem ogólna ilość zapisów w stosunku do księgowości „przebitkowej” zmniejsza się o połowę, poza tym odpada cała skomplikowana procedura operowania kalką, aparatem oraz ustawianiem dziennika i konta.

Ponadto nowa technika rachunkowości umożliwia bezzwłoczne uzyskanie danych w przekroju korespondencyjnym kont, a tym samym lepszą, formalną, rachunkową i merytoryczną analizę zapisów. Dzięki tej metodzie można od razu odpowiedzieć nie tylko na pytanie, ile wynosi wartość reprezentowana przez dane konto, ale skąd ta wartość powstała i z jakich wartościowych elementów się składa.

Możliwość tego rodzaju, istniejąca w zakresie wszystkich kont syntetycznych, daje podstawę poznania ogółu operacji gospodarczych przedsiębiorstwa w ich ścisłym wzajemnym powiązaniu i dostarcza pełnego materiału liczbowego dla planowania i kontroli wykonania planu.

Nowa technika rachunkowości, ujmując bieżąco ewidencję pewnych grup zdarzeń gospodarczych, umożliwia codziennie śledzenie i analizę przebiegu określonych operacji oraz natychmiastowe wyciąganie wniosków i interwencję zmierzającą do usunięcia powstałych nieprawidłowości.

Wszystkie te dodatnie strony nowej techniki rachunkowości czynią z niej sprawne narzędzie pogłębionej ewidencji dostosowanej do potrzeb socjalistycznej rachunkowości, a więc do potrzeb nowych RPK i nowoczesnej księgowości materiałowej.

2. Zadania księgowości materiałowej na obecnym etapie.

Zadania księgowości materiałowej można określić jako ewidencję wszelkich materiałów znajdujących się w posiadaniu przedsiębiorstwa

tj. materiałów podstawowych, pomocniczych, paliwa, części zapasowych, przedmiotów nietrwałych, itp.

Ewidencja materiałowa winna spełniać następujące postulaty:

- a) zabezpieczyć stan posiadania socjalistycznej własności.
- b) dostarczać danych dotyczących rozliczenia faktur i zakupionych materiałów, celem prawidłowego finansowania zakupu,
- c) podawać ściśle dane o ruchu i aktualnym stanie materiałów, bez potrzeby dokonania inwentaryzacji, a tym samym umożliwić stałą kontrolę kształtowania się zapasów w stosunku do normatywów i w ten sposób ujawniać zapasy zbędne i nadmierne,
- d) dostarczać prawidłowych danych dotyczących zużycia materiałów zarówno na miejscu powstawania kosztów, jak i na poszczególne nośniki (wyroby i usługi) — w przekroju zużycia na jednostkę i na całość produkcji, a tym samym umożliwiać kontrolę kształtowania się rzeczywistego zużycia materiałów w stosunku do norm technicznych wzgl. teoretycznych.
- e) umożliwiać ścisłą kontrolę gospodarki przedmiotami nietrwałymi, opakowaniami, materiałami oddanymi do przeboru obcego oraz częściami zapasowymi i wymiennymi.

W ten sposób księgowość materiałowa spełnia swoje zadania, jako jeden z zasadniczych czynników gospodarki socjalistycznej na odcinku ewidencji obniżenia kosztów własnych i przyspieszenia obiegu środków obrotowych, a tym samym dostarcza najbardziej prawidłowych danych do planowania zaopatrzenia i zużycia materiałów.

Powyższe zadania spełniane są przez księgowość materiałową tylko w tym wypadku, o ile jest zapewniona:

- a) właściwa organizacja i system pracy umożliwiający bieżące księgowanie bez żadnych zaległości,
- b) prawidłowa dokumentacja pierwotna ruchu materiałów na jednakowych i stałych drukach jak np. kwity materiałowe, karty limitowe itp.
- c) stosowanie ujednoliconych nazw według ustalonego wykazu (indeks materiałowy),
- d) prowadzenie najbardziej prawidłowej w danych warunkach (optymalnej) techniki księgowania jak np. kartoteka analityczna zwykła wzgl. przebitkowa, rejestr, zbiorcze wykazy, zestawienia itp.

W jaki sposób zadania księgowości materiałowej są spełniane na poszczególnych odcinkach?

Są one wyrażane przez poszczególne konta syntetyczne XI rozdziału R.P.K. (Materiały):

- 121 „Rozliczenia faktur i materiałów“
- 123 „Materiały podstawowe“
- 125 „Materiały pomocnicze“
- 126 „Paliwo“
- 127 „Części zapasowe maszyn i urządzeń“
- 128 „Przedmioty nietrwałe“
- 129 „Zużycie przedmiotów nietrwałych“
- 131 „Materiały w przerobie“

*) Zainteresowanych odsyłam do artykułów:
W. Świetlickiego „Metoda dziennikowo-zleceńowa“
Biuletyn BOR-u Nr 11—1951
A. Kmiołka „Zasady księgowości rejestrowej“
Rachunkowość Nr 3—1952

132 „Opakowania“

135 „Odpadki“

137 „Zapasy nieprzemysłowe“

oraz przez konto 012 „Materiały na inwestycje“ z rozdziału II R.P.K. (Inwestycje i remonty kapitalne).

Pierwszym zadaniem w kolejności faz obiegu środków obrotowych będzie ewidencja zakupionych materiałów i rozliczenie dokonanej zapłaty. Na tym odcinku mamy ostatnio poważne zmiany, które wprowadziła uchwała Nr 877 Prezydium Rządu z dnia 12 grudnia 1951 r. w sprawie zasad rozliczeń za dostawy, roboty i usługi między jednostkami gospodarki społecznej, uchylając moc obowiązującą Uchwały KERM z dnia 20 maja 1947 r.

W związku z powyższym należy zrewidować istniejące rejestry zakupu materiałów w celu wprowadzenia właściwych rubryk wg następującego podziału:

- 1) **faktura:** nazwa dostawcy, data wystawienia przez dostawcę, numer, suma pierwotna i suma sprawdzona;
- 2) **żądanie zapłaty:** suma pierwotna, numer, data wezwania oraz data płatności;
- 3) **reklamacja:** zmiany sumy faktury uzgodnione, zmiany niezgodnione (celem skierowania do arbitrażu), data uzgodnienia;
- 4) **akcept:** milczący, pisemny (data i numer), odmowa akceptu (data i numer);
- 5) **zapłata:** dokonana za pomocą rachunku rozliczeniowego w NBP, dokonana innym sposobem, data zapłaty, numer dowodu;
- 6) **zobowiązanie:** (na koniec okresu sprawozdawczego) niezapłacone żądanie zapłaty przed terminem płatności, po terminie płatności, niezapłacone faktury bezinkasowe, dostawy niefakturowane;
- 7) **odbiór i przyjęcie materiału:** data i numer protokołu (kwitu przyjęcia) wartość materiału wg ceny ewidencyjnej (planowanej, cennikowej) koszt zaopatrzenia (dodatkowe elementy faktury), łączna wartość zakupu, oraz wartość opakowania;
- 8) **manko:** wartość ujawnionego niedoboru;
- 9) **materiały w drodze:** (na koniec okresu sprawozdawczego) wartość ogólna.

Prowadzenie rejestru wg powyższego podziału nie jest tak skomplikowane jak mogłoby się wydawać.

Bieżące rejestrowanie dokumentów można powierzyć zupełnie niewykwalifikowanym pracownikom, jedynie okresowe zamknięcie wymaga pracownika posiadającego umiejętność samodzielnego bilansowania.

Właściwy układ rejestru daje księgowości materiałowej niezawodny instrument kontroli wszystkich operacji związanych z zakupem.

Istotnym warunkiem prawidłowego funkcjonowania rejestru jest bieżące w ścisłym tego słowa znaczeniu rejestrowanie dokumentów wpływających do przedsiębiorstwa.

Z tego względu zarówno faktury jak żądania zapłaty, wyciągi bankowe i kwity przychodowe

winny wpływać bezpośrednio do księgowości materiałowej.

W księgowości syntetycznej rejestr powyższw znajduje swoje odbicie na k-cie 121 „Rozliczenie faktur i materiałów“ oraz na właściwych kontach, które z nim korespondują (dt konta rodzajowe materiałów, dt dostawca, dt rozszczenia sporne, ct dostawcy, ct bank itd.).

Jeśli chodzi o ściśle dane dotyczące ruchu materiałów w obrębie przedsiębiorstwa to mamy tu do czynienia:

- a) z wydaniem materiałów do produkcji wzgl. na cele ruchu i administracji,
- b) z wydaniem materiałów do przerobu,
- c) z wydaniem materiałów zakupionych z środków obrotowych wzgl. inwestycyjnych na roboty kapitalne wykonywane sposobem gospodarczym tj. inwestycje i remonty kapitalne,
- d) ze zwrotem nieużytych materiałów z produkcji,
- e) ze zwrotem przetworzonych materiałów z przerobu,
- f) ze zwrotem niewykorzystanych materiałów z inwestycji i kap. rem.
- g) z przesunięciem materiałów z jednego magazynu do innego w ramach tego samego przedsiębiorstwa,

ad a) Wydanie materiałów do produkcji odbywa się na podstawie kwitów wydania wzgl. kart limitowych.

W zakładzie przemysłowym na każdym kwiecie muszą być bezwzględnie podane numery zleceń produkcyjnych (przy materiałach bezpośrednich) oraz numery miejsc powstawania kosztów (przy materiałach pośrednich). Wydanie rejestrowane jest ilościowo w kartotece magazynowej, ilościowo-wartościowo w kartotece analitycznej księgowości materiałowej oraz wartościowo (zbiorczo) w księgowości syntetycznej raz na okres sprawozdawczy jako strona kredytowa kont rozdziału XI:

123 „Materiały podstawowe“

125 „Materiały pomocnicze“

126 „Paliwo“

127 „Części zapasowe maszyn i urządzeń“

oraz jako strona debetowa właściwych kont rozdziału XIII (od 151 do 159).

ad b) Wydanie materiałów do przerobu obcego ewidencjonowane jest w magazynie identycznie jak wydanie do produkcji, natomiast w księgowości materiałowej następuje przeksięgowanie z karty analitycznej danego materiału w kartę wykonawcy przerobu materiału wg ceny ewidencyjnej (pierwotnej). W księgowości syntetycznej następuje raz na okres sprawozdawczy przeksięgowanie zbiorczego zestawienia wartościowego oddanych materiałów do przerobu w sposób następujący:

dt konto 131 (Materiały w przerobie)

ct konta: 123 lub 125, 126, 127.

ad c) Wydanie materiałów zakupionych ze środków obrotowych na inwestycje (wykonane sposobem gospodarczym) jest traktowane w magazynie podobnie jak ich wydanie do produkcji, natomiast w księgowości materiałowej powoduje przeksięgowanie na kartę inwestycji (można prowadzić kilka kart wg poszczególnych wniosków inwestycyjnych). W księgowości syntetycznej następuje raz na okres sprawozdawczy przeksięgowanie wg wartości wszystkich wydanych materiałów:

dt konto 011 (Inwestycje rozpoczęte)

ct konta: 123 lub 125, 126 127.

Analogicznie księguje się przy wydaniu materiałów zakupionych ze środków obrotowych na remonty kapitalne wykonane sposobem gospodarczym z tą różnicą, iż księgowanie przebiega w korespondencji z dt konta 015 (Remonty kapitalne). Zupełnie inaczej księguje się przy wydaniu materiałów, zakupionych ze środków inwestycyjnych. Należy przy tym zaznaczyć, iż materiały powyższe księgowane są nie w rozdziale XI (Materiały), lecz w rozdziale II (Inwestycje i remonty kapitalne) na koncie 012 (Materiały na inwestycje). Również i w magazynie materiały powyższe winny być bezwzględnie wyodrębnione i przechowywane osobno od materiałów zakupionych ze środków obrotowych (eksploatacyjnych).

Podobnie i w księgowości materiałowej należy prowadzić oddzielną kartotekę analityczną dla materiałów inwestycyjnych w oparciu o dokumentację materiałową znaczoną symbolem „Inwestycje”. W księgowości syntetycznej wydanie tych materiałów powoduje księgowanie:

dt 011 (Inwestycje rozpoczęte)

ct 012 (Materiały na inwestycje)

ad d) Najbardziej prawidłowym sposobem ewidencji zwrotów materiałów z produkcji jest stosowanie t. zw. „czerwonego storna”, które jak wiadomo polega na wpisaniu na tę samą stronę, na której uprzednio dokonano zapisu—liczb ujemnych (w praktyce są to liczby dla odróżnienia obwiedzione ramką).

Przy dokonaniu sumowania wzgl. wyrzucania salda (stanu) liczby te odejmuje się zamiast dodawać.

Zwrot z produkcji dokonany za właściwym kwitem zwrotnym oznaczonym numerem m.p.k. względnie zlecenia powoduje „czerwony” zapis zarówno w kartotece magazynowej, jak i w księgowości materiałowej na koncie analitycznym odnośnego materiału oraz „czerwone storno” w księgowości syntetycznej, np:

[dt] 151 (Produkcja podstawowa)

[ct] 123 (Materiały podstawowe)

Metoda „czerwone storno” nie powoduje sztucznego zwiększenia obrotów i tylko w ten sposób umożliwia się analizę ekonomiczną sprawozdań z wykonania planu obrotów materiałowych, jak również umożliwia to przeanalizowanie innych danych sprawozdawczych.

ad c) Zupełnie inaczej przebiega księgowanie materiałów zwróconych z przerobu obcego t.j. wykonanego przez przedsiębiorstwo obce.

W magazynie traktuje się to jako przychód nowych materiałów (o nowej nomenklaturze); w księgowości materiałowej uznaje się konto dostawcy, a obciąża konto analityczne nowego materiału zgodnie z indeksem branżowym i według ceny kalkulacyjnej wzgl., o ile system tak przewiduje, wg ceny ewidencyjnej lub planowanej.

W księgowości syntetycznej zwrot materiałów przerobionych powoduje zbiorczy zapis raz na okres sprawozdawczy:

dt konta: 123 wzgl. 125, 126, 127, 128.

ct konto 131 wg nowej wartości.

Fakturę dostawcy za przerób powierzonych materiałów oraz koszty transportu materiałów do przerobu i z powrotem księguje się w dt konta 131.

Ewentualne różnice wyceny materiałów przerobionych przenosi się z konta 131 na konto 121.

Następnie przenosi się powyższe odchylenia w ciężar kont produkcji w części przypadającej na wydane do produkcji materiały.

W ten sposób saldo konta 131 wyraża wartość materiałów wydanych do przerobu obcego.

Całkowicie odmiennie rejestrowany jest przerób materiałów dokonany we własnym zakresie np. przez własne działy pomocnicze.

W tym wypadku materiały wydane do przerobu księguje się analogicznie jak materiały wydane do produkcji pomocniczej.

Zwrot przetworzonych materiałów ewidencjonuje się w magazynie i w księgowości materiałowej jako nowe materiały (o nowej nomenklaturze), natomiast w księgowości syntetycznej mamy bardzo proste księgowanie:

dt konta: 123 wzgl. 125, 126, 127, 128.

ct konto 153 (Produkcja pomocnicza)

wg ceny kalkulacyjnej wzgl. ewidencyjnej lub planowej.

ad f) Zwrot niewykorzystanych materiałów z inwestycji i kapitalnych remontów księguje się metodą „czerwonego storna” analogicznie jak zwrot nieużytych materiałów z produkcji z tym, że w księgowości syntetycznej powoduje to zapis:

dt

011 lub 015

ct

012 lub konta w rozdz. XI

ad g) Przesunięcie materiałów z jednego magazynu do innego odbywa się na specjalnych kwitach przesunięcia, które w jednym magazynie są rejestrowane jako rozchód, w drugim jako przychód materiałów; w księgowości powoduje to jedynie przeksięgowanie na karcie analitycznej, natomiast nie znajduje żadnego odbicia w księgowości syntetycznej.

Przechodząc do zagadnienia zużycia materiałów należy zastanowić się jak jest ono rejestrowane w księgowości materiałowej.

Otóż w ujęciu księgowym należy rozumieć **zużycie materiałów jako rozchód tych materiałów do produkcji wzgl. na cele ogólnoadministracyjne, inwestycyjne itp. po potrąceniu ewentualnych zwrotów.**

W związku z powyższym można przyjąć jako zasadę, iż rozliczenie z pobranych, a niezużytych materiałów następuje na ostatni dzień okresu sprawozdawczego, przy tym niekoniecznie winien być dokonany zwrot fizyczny tych materiałów, w danym przypadku wystarczy kwit zwrotny na ostatni dzień ubiegłego okresu i kwit rozchodowy na pierwszy dzień bieżącego okresu wg tej samej ilości i wartości.

Oczywiście nie zawsze jest to niezbędne i ograniczyć się można do zwrotów niezużytych materiałów po zakończeniu zlecenia (w produkcji o krótkim cyklu produkcyjnym). W każdym przypadku system kalkulacyjny winien być tak opracowany, aby umożliwić ustalenie ilości i wartości zużytych materiałów nie tylko na produkcję towarową ale również i na produkcję globalną.

W szczególności chodzi tu o ustalenie tych elementów w odniesieniu do produkcji w toku i półfabrykatów.

Zadania księgowości materiałowej są szczególnie doniosłe w zakresie ewidencji zużycia materiałów.

Księgowość materiałowa jest na tym odcinku jedynym i wyłącznym narzędziem służącym:

- zaopatrzeniu, które rejestruje i analizuje zużycie materiałów od strony ilościowej i wartościowej,
- kalkulacji kosztów własnych która ewidencjonuje i analizuje całość nakładów poniesionych na jednostkę produkcji,
- księgowości syntetycznej, która ewidencjonuje wartościowo całość procesów rozszerzonej reprodukcji.

Mając na uwadze powyższe wymagania księgowość materiałowa powinna być tak zorganizowana, aby w sposób bieżący zbierać i segregować dokumenty, oraz bieżąco księgować te dokumenty i przedstawiać dane sprawozdawcze w trzech uprzednio wymienionych przekrojach. Istnieją w zasadzie 4 systemy bieżącej ewidencji:

- system księgowania na kartach analitycznych osobno każdego kwitu i sporządzania zestawień z tych kart analitycznych,

- system księgowania każdego kwitu i sporządzania zestawień z kwitów, a następnie uzgadniania ich w pozycjach zbiorczych z kartoteką analityczną. Zarówno przy systemie a) jak i b) kartoteka może być przeprowadzona metodą przebitki lub nieprzebitkowo.

W pierwszym przypadku możliwe jest wprowadzenie tylu dzienników, ile jest branż materiałowych co niewątpliwie przyspiesza sprawozdawczość dla celów kontroli zużycia.

- system kart limitowych, które od razu po wywartościowaniu stanowią dobry materiał sprawozdawczy. System ten jednakże można stosować tylko dla określonej liczby materiałów często pobieranych i dla określonej liczby zleceń produkcyjnych, względnie miejsce powstawania kosztów. Przy dużym asortymencie materiałów i znacznej liczbie zleceń, jak np. w przemyśle metalowym system ten nie zawsze zdaje egzamin natomiast w przemyśle chemicznym w zastosowaniu do materiałów podstawowych jest naprawdę idealny.
- system rejestrów ilościowych, który polega na bieżącym wpisywaniu z kwitów materiałowych ilości zużytych materiałów z podziałem na zlecenia wzgl. m.p.k. Raz na okres sprawozdawczy następuje wywartościowanie rejestrów przez przemnożenie przez stałą cenę i w ten sposób otrzymuje się gotowy materiał sprawozdawczy. Dla każdego materiału prowadzi się osobny rejestr; poszczególne kwity nie są wyceniane.

Który z wyżej wymienionych systemów jest najlepszy nie można odpowiedzieć nie znając warunków pracy przedsiębiorstwa, a przede wszystkim asortymentu materiałów, asortymentu produkcji (wyrobów gotowych i półwyrobów), ilości wydziałów (m.p.k.), oraz ilości dowodów pobrania wzgl. zwrotów.

W każdym przypadku należy stosować inny system, indywidualnie dostosowany do ustalonych potrzeb: może się przy tym zdarzyć, iż w ramach przedsiębiorstwa stosowane będą jednocześnie wszystkie cztery systemy, oczywiście każdy dla innego rodzaju materiałów.

3. S p r a w o z d a w c z o ś ć i a n a l i z a .

Sprawozdawczość materiałowa sporządzana jest wyłącznie na podstawie danych otrzymanych z księgowości materiałowej, co zgodne jest z obowiązującą zasadą, że w przedsiębiorstwie może być prowadzona tylko jedna centralna kartoteka wzgl. system rejestrów ilościowo-wartościowych obrotów materiałowych.

W konsekwencji uzyskuje się zlikwidowanie zbędnych nakładów pracy i całkowitą zgodność sprawozdawczości.

Sprawozdanie dla celów kalkulacji kosztów własnych sporządza się wg poszczególnych zleceń (wyrobów lub półwyrobów) podając ilościowo i wartościowo materiały bezpośrednie, natomiast materiały pośrednie wykazuje się jedynie wartościowo z podziałem na poszczególne wydziały (m.p.k.).

Sprawozdanie dla celów księgowości syntetycznej zestawia się tylko wartościowo wg poszczególnych kont rozdziału XI (Materiały) na podstawie schematu: saldo początkowe (remanent początkowy), obroty debetowe (przychody), obroty kredytowe (rozchody), obroty stornujące (zwroty), saldo końcowe (remanent końcowy).

Sprawozdanie dla celów zaopatrzenia jest ułatwione w przypadku stosowania układu kartoteki analitycznej wzgl. systemu rejestrów wg t.zw. systemu branżowo-rodzajowego. Księgowość materiałowa sporządzając wartościowe sprawozdanie dla księgowości syntetycznej w układzie kont (rodzajowym) musi jedynie przy sumowaniu wartości każdego konta syntetycznego „wyrzucić” po drodze wartość każdej grupy branżowej. Dostarczenie danych dot. ilości zużytych materiałów również nie wymaga żadnych dodatkowych czynności, gdyż można oprzeć się o dane dostarczone dla kalkulacji kosztów własnych.

Sprawozdawczość materiałowa opracowana w sposób prawidłowy i zbadana pod względem formalnym i rachunkowym stanowi podstawę do przeprowadzenia analizy ekonomicznej, którą przygotowują zainteresowane działy przedsiębiorstwa, a która winna być dyskutowana kolek-

tywnie przez zespół pracowników zaopatrzenia, produkcji, księgowości i planowania.

Analiza danych sprawozdawczych winna obejmować poszczególne materiały wzgl. grupy branżowe, czy rodzajowe i iść w kierunku:

- a) kontroli funkcjonowania zakupu przez:
 - przestrzeganie ustalonych terminów dostaw
 - wzmoczenie dyscypliny finansowania i nieprzekraczania normatywów zapasów
 - kontrolę jakości dostarczonych materiałów
 - kontrolę stałości cen
- b) kontroli zużycia materiałów na jednostkę i całość produkcji przez:
 - przestrzeganie norm jednostkowych i ich poprawianie
 - wzmoczenie oszczędności materiałów deficytowych
 - usprawnienie stanu gospodarki magazynowej i wagowej.

W ten sposób księgowość materiałowa stojąc na straży własności socjalistycznej i ewidencjonując wszelkie odchylenia od planu umożliwia zapobieżenie wszelkim nieprawidłowościom i stwarza obiektywne warunki do coraz lepszego i bardziej precyzyjnego planowania.

TADEUSZ OLUŚNIK

Zasady obliczania norm zużycia materiałów

Na zakładach produkcyjnych normy zużycia materiałowego oblicza personel techniczny, jakim zakład rozporządza. Są to ludzie o różnym poziomie wiedzy technicznej, począwszy od mistrzów warsztatowych i techników, a skończywszy na inżynierach. Ludzie ci napotykają na trudności przy opracowywaniu prawidłowych norm i to nie tylko ci z niższym wykształceniem ale i inżynierowie. I nic dziwnego. Praca ta na zakładach robiona jest dorywczo, to jest w tym czasie, gdy zachodzi konieczność, a konieczność jest wtedy, gdy trzeba opracować plan zaopatrzeniowy. Wtedy na gwałt mobilizuje się ludzi do opracowania norm zużycia materiałowego. I ludzie ci jak mogą i potrafią tak te normy klecą.

Trudno wymagać, aby każdy zakład posiadał do tego celu odpowiednich specjalistów (wielkie zakłady powinny ich jednak posiadać) i dlatego zachodzi pilna potrzeba podania z szeregu artykułów „Gospodarki Materiałowej”, popularnych wzorów matematycznych i objaśnień, a także omówienia wszystkich zagadnień związanych z normowaniem zużycia materiałowego, aby tym ludziom przyjść z pomocą i ułatwić im pracę; dotychczasowe pojęcia o normach podane w „Gospodarce Materiałowej” Nr 3 z maja 1949 r. są bowiem szczupłe i nie wyczerpują tych zagadnień.

O ważności norm w naszej gospodarce socjalistycznej pisało się już dużo, lecz należy to wciąż powtarzać, ponieważ jest to problem bardzo ważny. Dobre normy dają nam wielką

oszczędność w materiale, którego dzisiaj jest nam tak potrzeba. Kilka dni temu zgłosiło się do Centralnego Zarządu Zaopatrzenia MPM dwóch obywateli o poradę w sprawie normy zużycia blachy na beczki.

Jeden z nich jest pracownikiem jednego z centralnych zarządów, drugi przyjechał z zakładu produkcyjnego. Blacha, z której produkują beczki ma wymiary 1400 x 2800 x 1,5 mm i taka jest podana jako materiał wyjściowy w Karcie Obliczeniowej Techn. Normy Zużycia. Z blachy tej powstają odpady, które stanowią 25% w stosunku do materiału wyjściowego, to jest wymienionej blachy. Przy rocznym zużyciu 200 ton materiału, odpady wynoszą 50 ton. Prawda, pewna część tych odpadów zostaje zużyta na dna do beczek, lecz niedużo, ok. 8 ton, reszta tj. 42 tony jest niewykorzystana.

Pracownik zakładu produkcyjnego mając skrupuły ze względu na marnotrawstwo materiału, przyjechał do swojego centralnego zarządu o poradę i z kolei pracownik centralnego zarządu razem z pracownikiem zakładu produkcyjnego zgłosili się w tej sprawie do CZZ z prośbą o wskazówki jak temu zaradzić. Wyjaśniono im to krótko: do produkcji potrzebny jest wymiar blachy 1355 x 2100, format produkcyjny hut jest 1400 x 2800, w programie walcowni hut długość 2800 jest podana jako długość maksymalna; z czego wynika, że blachy tej samej szerokości walcowane są również o mniejszych długościach, zatem format ten nie powinien być zastosowany,

a należy dobrać format blachy o długości zbliżonej do potrzebnego wymiaru, względnie zamówić blachę o wymiarze arkusza 1400 x 2100 mm. Wtedy będzie kilka procent odpadu, a nie 25. No tak, pada odpowiedź, ale jeżeli zamówimy materiał na miarę, to nam podniesie koszt. Tak jest może podniesie, ale przy tej ilości zużywanej blachy huta bez trudności zamówienia takie wykona za minimalną dopłatą, a na dno do beczek należy zamówić blachę oddzielnie o odpowiednich wymiarach. I w ten sposób opracowane normy będą dobre. Nie można dopuścić do tego, aby 25% cennego materiału szło na odpady.

Niektórzy pracownicy opracowując normy rozumieją w ten sposób: przecież użytkowe odpady blachy nie zmarnują się; zmagazynuje się je, zgłosi do upłynnienia, a potem wyśle do innego zakładu, który te odpady zużytkuje. Takie rozumowanie jest błędne. Po pierwsze materiał ten wychodzi z obiegu, po drugie są kłopoty i koszty magazynowania, upłynnienia i wysyłki, po trzecie upływa dłuższy okres czasu zanim materiał znów dotrze do odbiorcy. Widziałem na jednym z zakładów (półtora roku temu) przerabiających cienką blachę, odpady użyteczne zmagazynowane w szopie. Ile tego było, zakład nie wiedział. Tak na oko około 5-ciu wagonów. Ponieważ nikt się nie kwapił przejąć tych odpadów, leżały przeto od dłuższego czasu. Do szopy lała się woda i w tym stanie w jakim je widziałem nie nadawały się już do dalszego użytku.

Z powyższego widać jak paląco potrzebne jest stałe omawianie i naświetlanie tematów związanych z normowaniem zużycia materiałowego w „Gospodarce Materiałowej”.

Pojęcie normy produkcyjnej. Normy wspólne. Strata z odpadów. Normy korygowane.

W czasie analizowania i kontrolowania norm zużycia materiałowego na zakładach, wyłoniła się potrzeba uzupełnienia pojęcia o tych normach. Między innymi są 2 główne cele, którym służą normy:

- 1) są podstawą do opracowania planu zaopatrzenia,
- 2) są podstawą do otrzymania przydziału materiału z magazynu do produkcji.

Norma techniczna spełnia tylko pierwszy postulat — jest podstawą do opracowania planu zaopatrzenia. Drugiego postulatu, tj. przydziału materiału z magazynu do produkcji norma ta nie spełnia, zawiera bowiem dodatkowe straty na braki produkcyjne i odpady materiałowe, które przy wydawaniu materiału na warsztat do produkcji nie mogą być uwzględnione. Przeto zaszła potrzeba wprowadzenia nowego pojęcia, to jest pojęcia normy, którą nazwiemy „Normą produkcyjną”. Materiał wydawany do produkcji musi odpowiadać ściśle tej ilości, jaka jest potrzebna do przeprowadzenia założonego procesu technologicznego, bez uwzględnienia strat dodatkowych. W przeciwnym razie niemożliwe byłoby ściśle rejestrowanie strat w prowadzonych dla ich określenia statystykach.

Ilość materiału wydawanego na warsztat określona pojęciem „normy produkcyjnej” powinna być mniejsza od ilości wyliczonej w normie tech-

nicznej o straty określone procentowym współczynnikiem strat na braki produkcyjne oraz w przypadku cięcia materiału „na miarę” w magazynie, również o straty wynikające z procentowego współczynnika strat na odpady materiałowe. Takie ujęcie zagadnienia stworzy podstawę do właściwego rozpracowania norm zużycia i prawidłowego korzystania z nich, prowadząc w konsekwencji do oszczędnego i racjonalnego gospodarowania materiałami produkcyjnymi oraz ścisłego powiązania problemu zużycia materiałów z przebiegiem procesów produkcyjnych.

Norma produkcyjna jest to ilość materiału potrzebna do przeprowadzenia założonego procesu technologicznego bez uwzględnienia strat dodatkowych.

Przykład wyliczenia normy technicznej z uwzględnieniem normy produkcyjnej dla półoski do pompy typu „ST” wg rys. Nr 050 z kołnierzem, odkuwanej w kuźni i obrabianej na mechanicznym.

Ilość szt.: 10000.

Waga półoski — netto = 4 kg.

Materiał wyjściowy: stal w prętach ϕ 45 x 6000 mm. grupa 14.

Waga 1 m. b. stali ϕ 45 mm = 12,5 kg.

Wyliczony wsad do odkucia w kuźni na 1 ośkę 472 mm zostaje ucięty w magazynie.

- 1) Obliczenie normy teoretycznej:
N. teor. = $0,472 \text{ m} \times 12,5 \text{ kg} = 5,90 \text{ kg/szt.}$
- 2) Obliczenie współczynnika strat Ks. A.:
Na ucięcie materiału w magaz. strata 3 mm.

$$So = \frac{3 \text{ mm} \times 100\%}{472 \text{ mm}} = \frac{300}{472} = 0,63\%$$

Z pręta dług. 6.000 mm. wyjdzie 12 szt. i pozostanie odpad 6000 mm. — $(472 \text{ mm} + 3 \text{ mm} \times 12 \text{ szt}) = 300 \text{ mm.}$

Strata na odpad

$$Sol = \frac{300 \text{ mm} \times 100\%}{472 \text{ mm} \times 12 \text{ szt.}} = \frac{30000}{5664} = 5,3\%$$

Współczynnik strat w materiale Ks A wyliczony w procentach

$$So + Sol = 0,63 + 5,3 = 5,93\%$$

- 3) Obliczenia współczynnika strat Ks B:

Strata na braki w kuźni (uzasadniona)

$$Sb = 1\%$$

Strata na braki w mechan. (uzasadniona)

$$Sbl = 2\%$$

$$\text{Razem } Sb + Sbl = 1 + 2 = 3\%$$

- 4) Obliczenie normy technicznej:

$$\begin{aligned} \text{N. tech.} &= \text{N. teor.} \cdot \left(1 + \frac{KsA}{100}\right) \cdot \left(1 + \frac{KsB}{100}\right) = \\ &= 5,90 \times \left(1 + \frac{5,93}{100}\right) \times \left(1 + \frac{3}{100}\right) = 6,44 \text{ kg/szt.} \end{aligned}$$

- 5) N. prod. = N. teor. = 5,90 kg/szt.

- 6) Pozostaje odpad ϕ 45 x 300 mm do wykorzystania tulejki rys. 051

- 7) Procentowe wykorzystanie materiału = 62,2%
W podanym wzorze obliczenia normy technicznej współczynnik strat Ks rozbity jest na 2 części A i B. Współczynnik Ks A odnosi się do strat powstałych w materiale, współczynnik KsB, odnosi się do strat w brakach. We wzorze oblicze-

nia norm zużycia mater. w „Gospodarce Materiałowej” Nr 3 z 1949 r., współczynniki strat w materiale i brakach, są sumowane razem, co nie jest właściwe, gdyż braków nie można doliczać do normy teoretycznej, lecz należy doliczać do materiału wyjściowego, a materiałem wyjściowym jest norma teoretyczna z doliczonymi wszystkimi stratami w materiale. Oczywiście takie doliczenie współczynników strat w materiale i brakach razem, przy małej ilości braków jak w powyższej normie, tj. 3% nie robi wielkiej różnicy w materiale, lecz przy większym procencie braków i wielkiej ilości produktu, różnica byłaby znaczna.

W obliczonym powyżej wzorze norma produkcyjna równa się normie teoretycznej, gdyż nie wchodzi do niej straty w materiale. Podajemy 2-gi przykład normy produkcyjnej, do której wejdą współczynniki strat w materiale.

Obliczenie technicznej normy zużycia na sworznie stalowe toczne, hartowane i szlifowane do pompy typu „ST” wg rys. Nr 065. Ilość szt. 10000.

Waga 1 sworznia netto. — 0,025 kg.

Materiał wyjściowy: ϕ 15 x 6.000 mm grupa 15

Waga 1 m. b. stali ϕ 15 mm: 1,39 kg.

Długość gotowego sworznia 48 mm

Z pręta wychodzi 119 szt. i pozostaje 50 mm na uchwyt.

Materiał z magazynu do przeróbki na rewolwerówce wydawany w prętach

1) Obliczenie normy teoretycznej:

$$N. \text{ teor.} = 0,048 \text{ mm} \times 1,39 \text{ kg} = 0,0667 \text{ kg/szt.}$$

2) Obliczenie współczynnika strat K_{sA}

Po przetoczeniu sworznia na ucięcie nożem 2 mm

$$S_o = \frac{2 \text{ mm} \times 100}{48 \text{ mm}} = 4,2\%$$

Z pręta 6000 mm wyjdzie 119 szt. i pozostaje 6000 mm — (48 mm + 2 mm x 119 szt.) = 50 mm

Strata na odpad:

$$S_{ol} = \frac{50 \text{ mm} \times 100\%}{48 \text{ mm} \times 119 \text{ szt.}} = \frac{5000}{5712} = 0,86\%$$

Współczynnik strat w materiale $K_s A$ obliczony w %

$$S_o + S_{ol} = 4,2 + 0,86 = 5,06\%$$

3) Obliczenie współczynnika strat $K_s B$:

Strata na braki w mechanicznym (uzasadnione) $S_b = 7\%$

4) Obliczenie normy technicznej:

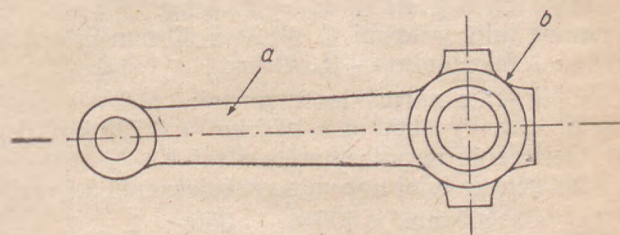
$$\begin{aligned} N. \text{ techn.} &= N. \text{ teor.} \left(1 + \frac{K_{sA}}{100}\right) \cdot \left(1 + \frac{K_{sB}}{100}\right) = \\ &= 0,0667 \times \left(1 + \frac{5,06}{100}\right) \times \left(1 + \frac{7}{100}\right) = \\ &= 0,0750 \text{ kg/szt.} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} 5) N. \text{ prod.} &= N. \text{ teor.} \left(1 + \frac{K_{sA}}{100}\right) = 0,0667 \times \\ &\times \left(1 + \frac{5,06}{100}\right) = 0,0701 \text{ kg/szt} \end{aligned}$$

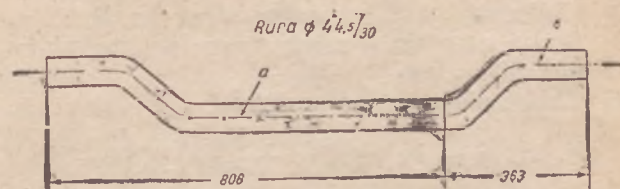
6) Procentowe wykorzystanie materiału = 33,3%
W tym przykładzie, jak widać, do obliczenia normy produkcyjnej weszły współczynniki strat w materiale $K_s A$.

Normy wspólne. W dotychczasowych zasadach obliczania norm zużycia materiałowego było podawane, że norma zużycia wylicza się dla wykonywania jednostki produktu jednorodnego, jednostki detalu, jednostki pracy lub na jednostkę czasu. W praktyce zachodzą jednak wypadki, gdy od tej zasady trzeba odstąpić.

Zdarza się, że dla 2-ch różnych detali należy opracować jedną wspólną normę, a to ze względu na przebieg procesów technologicznych. Weźmy dla przykładu korbówód, składający się z 2-ch oddzielnych części a i b, jak wskazuje poniżej rysunek orientacyjny.



Korbówód ten jest wykonywany jako odkuwka w foremniku w całości razem z pokrywą i jest obrabiany w całości na mechanizmie, a dopiero w końcowej fazie obróbki pokrywa zostaje odcięta. Wsad materiału w normie zużycia musi być obliczony wspólnie dla części a i b, czyli musi być obliczona wspólna norma. Przykład inny z pewnego zakładu gdzie produkują części do maszyn z rur wg poniżej zamieszczonego orientacyjnego rysunku.



Z powyższego rysunku widać, że część a jest dłuższa, część b jest krótsza. Profil wygięcia rur jest jednakowy. Część a można by produkować oddzielnie, gdyż odpowiednio do długości gięcia tej części nie następuje trudności. Natomiast część b z jednej strony ma krótkie zagięcia; wyginać bez dodania nadkładu materiału w długości byłoby niemożliwe, przy czym materiał po procesie gięcia musiałby być odcięty i wyrzucony na szmelc. A więc przy oddzielnym wykonywaniu części byłoby większe zużycie materiału i podwójna robota, gdy przy prawidłowym procesie technologicznym te 2 części wygięte są jednocześnie z jednej rury i w jednej formie.

Zdarza się też, że jedna wspólna norma musi być opracowana dla kilku, a nawet kilkunastu części. Przykładem tego są wykładziny do młynów kulowych ze specjalnej stali odpornej na ścieranie z blachy w arkuszach 1 x 2 m, lub większych o grubości 25—30 mm. Wykładzin tych o jednokowych wymiarach jest bardzo mało, przeważnie są one różnych wymiarów i form. Określoną ilość okładzin rozplanowuje się na całym arkuszu blachy i wycina palnikiem. Norma techniczna zużycia materiału będzie w tym wypadku wspólna dla ilości części rozplanowanych na całym arkuszu.

Normy z odpadów. W wyliczonej poprzednio nor-

mie technicznej na półoski z kołnierzem pozostał odpad materiału $\phi 45 \times 300$ mm. Na tymże zakładzie produkowane są tuleje hartowane i szlifowane $\phi 40/24 \times 60$ mm długości, z tej samej, tj. z tego samego gatunku stali, z której robione są półoski. Wprawdzie na tuleje odpowiednim materiałem jest stal $\phi 43$ mm, to jednak te odpady doskonale nadają się do wykorzystania na produkcję tulei.

Obliczenie normy zużycia materiałowego na tuleje do pompy typu „ST” wg rys. Nr 051 z odpadu $\phi 45 \times 300$ mm

Produkcja 10000 szt.

Waga 1 m. b. stali $\phi 45 = 12,5$ kg.

Wymiar tulei gotowej $\phi 40/24 \times 60$ mm dług.

Waga 1 tulei netto — 0,379 kg.

1) Obliczenie normy teoretycznej:

$$N. \text{ teor.} = 0,060 \text{ m} \times 12,5 \text{ kg} = 0,750 \text{ kg/szt.}$$

2) Obliczenie współczynnika strat $K_s A$:

Na ucięcie tulei nożem po przetoczeniu 3,5 mm

$$S_o = \frac{3,5 \text{ mm} \times 100\%}{60 \text{ mm}} = \frac{350}{60} = 5,83\%$$

Z kawałka 300 mm otrzyma się 4 szt. i pozostaje odpad na uchwyt

$$300 \text{ mm} - (60 \text{ mm} + 3,5 \text{ mm} \times 4 \text{ szt.}) = 46 \text{ mm}$$

Strata na odpad:

$$S_{ol} = \frac{46 \text{ mm} \times 100\%}{60 \text{ mm} \times 4 \text{ szt.}} = \frac{4600}{240} = 19,16\%$$

Współczynnik strat w materiale $K_s A$ obliczony w procentach

$$S_o \times S_{ol} = 5,83 + 19,16 = 24,99\%$$

3) Obliczenie współczynnika strat $K_s B$

Strata na braki w mechanicznym (uzasadniona) $S_b = 5\%$

4) Obliczenie normy technicznej:

$$\begin{aligned} N. \text{ techn.} &= N. \text{ teor.} \left(1 + \frac{K_s A}{100}\right) \times \left(1 + \frac{K_s B}{100}\right) \\ &= 0,750 \times \left(1 + \frac{24,99}{100}\right) \times \left(1 + \frac{5}{100}\right) \\ &= 0,984 \text{ kg/szt.} \end{aligned}$$

5) Obliczenie normy produkcyjnej:

$$\begin{aligned} N. \text{ prod.} &= N. \text{ teor.} \left(1 + \frac{K_s A}{100}\right) \times \left(1 + \frac{24,99}{100}\right) \\ &= 0,750 \times \left(1 + \frac{24,99}{100}\right) = 0,937 \text{ kg/szt.} \end{aligned}$$

6) Procentowe wykorzystanie materiału = 40,4%
Ponieważ odpadów z półosiek nie wystarczy na produkcję 10000 szt. tulejek, należy obliczyć ile tulejek — otrzyma się przy wykorzystaniu odpadów. Z pręta 6000 mm. otrzymuje się 12 szt. półosiek i odpad na 4 szt. tulejek.

$$\frac{4}{12} \times 10000 = 3333,3 \text{ szt. tulejek}$$

Gdyby współczynnik braków na półoski i tuleje był jednakowy, wyliczona powyżej ilość tulejek byłaby dobra, lecz współczynnik braków na tulejki jest większy i wynosi 5%, na półoski 3%, należy przeto powyższą ilość tulejek skorygować jak niżej:

$$3333,3 \times \frac{103}{105} = 3.237 \text{ szt.}$$

W rezultacie z odpadów otrzyma się 3.237 szt. Całkowita produkcja 10000 szt. mniej 3.237 = 6.763 szt. Te 6.763 szt. tulejek należy wykonać z materiału zaplanowanego wg drugiej normy obliczonej poniżej:

Produkcja szt. 10000.

Materiał wyjściowy:

stal w prętach $\phi 43 \times 6000$ mm grupa 14

Waga 1 m. b. stali $\phi 43 = 11,4$ kg.

Wymiar tulei gotowej $\phi 40/24 \times 60$ mm dług.

Waga tulei obrobionej 0,379 kg.

1) Obliczenie normy teoretycznej:

$$N. \text{ teor.} = 0,060 \text{ m} \times 11,4 \text{ kg} = 0,684 \text{ kg/szt.}$$

2) Obliczenie współczynnika strat $K_s A$:

Na ucięcie tulei nożem po przetoczeniu — 3,5 mm

$$S_o = \frac{3,5 \text{ mm} \times 100\%}{60 \text{ mm}} = \frac{350}{60} = 5,83\%$$

Z 6000 mm otrzymuje się 93 szt. i pozostaje odpad na uchwyt

$$6000 \text{ mm} - (60 \text{ mm} + 3,5 \text{ mm} \times 93 \text{ szt.}) = 94,5 \text{ mm}$$

Strata na odpad

$$S_{ol} = \frac{94,5 \text{ mm} \times 100\%}{60 \text{ mm} \times 93 \text{ szt.}} = \frac{9450}{5580} = 1,7\%$$

Współczynnik strat w materiale $K_s A$ obliczony w %

$$S_o + S_{ol} = 5,83 + 1,7 = 7,53\%$$

3) Obliczenie współczynnika strat $K_s B$

Strata na braki w mechanicznym (uzasadniona) $S_b = 5\%$

4) Obliczenie normy technicznej:

$$\begin{aligned} N. \text{ techn.} &= N. \text{ teor.} \left(1 + \frac{K_s A}{100}\right) \times \left(1 + \frac{K_s B}{100}\right) \\ &= 0,684 \times \left(1 + \frac{7,53}{100}\right) \times \left(1 + \frac{5}{100}\right) \\ &= 0,772 \text{ kg/szt.} \end{aligned}$$

5) Obliczenie normy produkcyjnej:

$$\begin{aligned} N. \text{ prod.} &= N. \text{ teor.} \left(1 + \frac{K_s A}{100}\right) \times \left(1 + \frac{7,43}{100}\right) \\ &= 0,684 \times \left(1 + \frac{7,43}{100}\right) = 0,735 \text{ kg/szt.} \end{aligned}$$

6) Procentowe wykorzystanie materiału = 49,1%

Normy korygowane. Jak już było powiedziane normy zużycia materiałowego służą między innymi 2 głównym celom:

1) są podstawą do opracowania planu zaopatrzenia

2) są podstawą do uzyskania przydziału materiału z magazynu do produkcji.

Do planowania służą normy zbiorcze, które ułatwiają planowanie. W normach zbiorczych powstających z sumowania technicznych norm zużycia na jednostkę wyrobu, otrzymujemy rzeczywistą ilość materiału potrzebnego do produkcji określonej planem produkcyjnym. Ponieważ w tym wypadku nie będzie potrzebny materiał na całość produkcji, gdyż część zostanie wykonana z odpadów, przeto w normie zbiorczej należy uwzględnić rubrykę na normę korygowaną, wg której zaopatrzeniowiec będzie mógł obliczyć potrzebną ilość materiału i wstawić do planu zaopatrzenia.

Obliczanie normy korygowanej:

Produkcja tulei wynosi 10000 szt.

Z odpadów będzie wykonane 3.237 szt.

$$\text{Współczynnik korekcji} = \frac{10.000 - 3.237}{10.000} = 0,676$$

Norma korygowana równa się normie technicznej przez współczynnik korekcji jak niżej:

NORMY ZBIORCZE NA 1 POMPE TYPU „ST“

Lp.	Nr nazwa detali i wymiar mater.	Norma techn. dotychczasowa kg/szt	Norma techn. obecna kg/szt	Sztuk na 1 pompę	Waga materiału na 1 pompę kg	Waga netto detali na 1 pompę kg	% wykorzystania materiału	Norma korygowana kg/szt	Uwagi
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	Branża II żelazo i stal								
	Grupa kontyng. 14	Pręty walcowane średnie ze stali zwykłej							
1	0,50 Półoska $\varnothing 45 \times 6000$	7,010	6,440	2	12,880	8,000	62,2	0,522	
2	0,51 Tulejka $\varnothing 43 \times 6000$	0,772	0,772	2	1,544	0,758	49,1		
	Razem	7,782	7,221	4	14,404	8,758	60,8		
	Grupa kontyng. 15	Pręty walcowane cienkie ze stali zwykłej							
3	0,65 Sworzeń $\varnothing 15 \times 6000$ i t. d.	0,075	0,075	2	0,150	0,050	33,3		

N. kor. = N. techn. = $0,772 \times 0,676 = 0,522$ kg/szt.
Powyższe proste obliczenie współczynnika korekcji zawarte jest w formule

$$\frac{12 - \left(4 \times \frac{102}{105}\right)}{12} = 0,676$$

Objaśnienie powyższej formuły:

Odpad $\varnothing 45 \times 300$ pozostaje z pręta 6.000 mm, z którego wyrabia się 12 szt. półosiek. Z odpadu 300 mm wykonuje się 4 sztuki tulejek, a zatem na 12 szt. półosiek otrzymujemy 4 szt. tulejek. Do 1 pompy wchodzi następujące ilości tych części:

półosiek — 2
tulejek — 2

Stosunek półosiek do tulejek jest 1 : 1, czyli na 12 szt. półosiek z pręta należy wyprodukować 12 szt. tulei. Z tych 12 szt. tulei 4 zostaną wyprodukowane z odpadu $\varnothing 45 \times 300$ mm, zaś pozostałe z nowego materiału $\varnothing 43 \times 6000$ mm, stosunek 8 : 12 jest w zasadzie szukanym współczynnikiem korekcji. Wymaga on jednak poprawki ze względu na różne współczynniki strat na braki produkcyjne, odnośnie obu omawianych części: na półoski zawarta jest strata na braki w wysokości 2%, a na tulejki 5%. W efekcie zamiast otrzymać z jednego odpadu 4 tulejki, otrzymamy ich $4 \times \frac{102}{105} = 3,884$. Zatem właściwy współczynnik korekcji będzie równy stosunkowi 8,116 : 12.

Wyliczona skorygowana norma na tulejki N. kor. = 0,522 kg/szt.; jest to ilość materiału jaką trzeba zamówić do wykonania 1 tulei przy produkcji pomp, zgodnie z opracowanymi normami zużycia materiałów, uwzględniających produkcję z odpadów.

Dla wyczerpania omawianego zagadnienia, podaje się wzór normy zbiorczej na 1 pompę typu „ST“.

Wzór ten posiada 10 rubryk. W rubryce 1-ej wpisuje się liczbę porządkową. W rubryce 2-ej branżę, grupę kontyngentową, Nr rysunku detali, nazwę detali i wymiar materiału. W rubryce 3-ej wpisuje się normę techniczną dotychczasową, a w rubryce 4-ej normę techniczną obecną. Obie te normy koło siebie są po to, aby można zrobić porównania i mieć orientację jak wyglądają nowe normy w stosunku do poprzednich. Normy obecne są to normy zrewidowane, które powinny być normami progresywnymi, to znaczy normy, w których zaszły zmiany z powodu procesów technologicznych, jak zmiana sposobu obróbki, zmiana narzędzi, zmiana materiału, czyli wszystko to co daje nam oszczędność w materiale. W rubryce 5-ej wpisuje się ilość sztuk części-detali, przypadających na jednostkę wytworu, w danym przykładzie na 1 pompę. W rubryce 6-ej wpisuje się wagę materiału detali, przypadających na jednostkę wytworu, czyli mnoży się normę z rubryki 4-ej przez ilość z rubryki 5-ej. W rubryce 7-ej wpisuje się wagę detali netto na jednostkę wyrobu. Wagę 1-go detalu netto bierze się z normy technicznej, która tam obowiązkowo powinna być podana. W rubryce 8-ej wpisuje się procentowe wykorzystanie materiału. W rubryce 9-ej wpisuje się N. kor., w rubryce 10-ej uwagi.

Do podanego wzoru normy zbiorczej wstawione są zasadnicze, niezbędne wartości, które powinny figurować. Zakład może wstawić jeszcze dodatkowe rubryki ułatwiające planowanie, jeżeli takie będą mu potrzebne.

Przytoczony przykład normy korygowanej był prosty, bywają jednak normy korygowane skomplikowane, gdy z paru, lub kilku odpadów innych części produkuje się jeden i ten sam detal. Oto przykład bardziej skomplikowany pióra resoru do ciągnika rys. 80.31. Jest ono wykonywane ze stali resorowej $\neq 70 \times 11$ długości handlowej 6000 mm oraz odpadów powstających przy produkcji 3-ch innych rodzajów piór, tj. 80,25, 80,28 i 80,30. Odpady z poszczególnych części otrzymujemy przy wykonaniu następujących ilości piór z pręta długości 6 m.

6 szt. — 80,25 daje odpad dł. 400 mm — zużywany na wykonanie 1 szt. 80,31 o dług. 353 mm.

8 szt. 80,28 daje odpad dług. 390 mm — zużywany na wykonanie 1 szt. 80,31 o dług. 353 mm.

12 szt. 80,30 daje odpad dług. 370 mm — zużywany na wykonanie 1 szt. 80,31 o dług. 353 mm.

Za podstawę do ustalenia stosunku ilości części 80,31 produkowanych z odpadów do ilości poszczególnych piór wykonywanych z pręta długości 6000 mm, trzeba przyjąć pewną ilość wspólną dla wszystkich 3 rodzajów piór. Najlepiej przyjąć wspólną wielokrotną liczb 6, 8, 12, która równa się 24. Otrzymamy wówczas odpowiednio:

na 24 szt. 80,25 wyk. z pręt. — 4 szt.

80,31 będzie z odpadów

na 24 szt. 80,28 wyk. z pręt. — 3 szt.

80,31 będzie z odpadów

na 24 szt. 80,30 wyk. z pręt. — 2 szt.

80,31 będzie z odpadów.

Ponieważ od ciągnika wchodzi po jednym piórze każdego rodzaju, więc na 24 ciągniki trzeba po 24 sztuki każdego rodzaju pióra, czyli, że na 24 ciągniki powinno być wykonanych 24 pióra 80,31, przy czym $4 + 3 + 2 = 9$ szt. z odpadów i $24 - 9 = 15$ szt. z prętów długości handlowej.

Tak przebiegałoby obliczenie, gdyby wszystkie podane wyżej odpady materiałowe powstawały bezpośrednio przy produkcji odpowiednich części tylko z materiału o wymiarach handlowych, tj. 6.000 mm, długości.

W omawianym przypadku pióra 80,28 wykonywane są tylko częściowo z prętów długości handlowej, częściowo zaś z odpadów części 80,22.

Wpływa to na zmniejszenie ilości zamawianego na część 80,28 materiału, a tym samym i na zmniejszenie uzyskiwanych z niego odpadów, które mają być wykorzystane do produkcji części 80,31. Zmniejszenie zapotrzebowania materiału na część 80,28 wyraża się współczynnikiem korekcyjnym, normy obliczoną dla tej części, który równa się 0,75.

Obliczona według tego współczynnika norma pozwala ustalić rzeczywistą ilość zamawianego na część 80,28 materiału, ilość powstających z niego przy produkcji tej części odpadów, a tym samym i ilość możliwych do otrzymania z tych odpadów części 80,31. Trzeba go zatem w przytoczonym obliczeniu współczynnika korekcyjnego normy dla części 80,31 uwzględnić w formie poprawki. Na 24 ciągniki z odpadów części 80,28 otrzymamy nie 3 szt. 80,31 lecz $3 \times 0,75 = 2,25$ szt. Czyli, że ostatecznie uzyskamy następujące proporcje:

na 24 szt. piór 80,25 prod. z pręta — 4

szt. 80,31 z odpadu

na 24 szt. piór 80,28 prod. z pręta — 2,25

szt. 80,31 z odpadu

na 24 szt. piór 80,30 prod. z pręta — 2

szt. 80,31 z odpadu

Ogółem na 24 kompl. z pręta — 8,25 szt. 80,31 z odpadu.

Poprawek z uwagi na różne współczynniki strat na braki produkcyjne nie ma, gdyż strat tych przy produkcji piór nie ma. Współczynnik korekcyjny normy zużycia dla części 80,31 będzie następujący:

$$\text{Współczynnik korekcyjny} = \frac{24 - 8,25}{24} = 0,656$$

Norma skorygowana na część 80,31 wchodząca do normy zbiorczej wynosi:

Obliczona N. techn. dla części 80,31 = 2,12 kg/szt.

N. kor. = N. techn. $\times 0,656 = 2,12 \times 0,656 = 1,39$ kg/szt.

Podane przykłady obliczania norm z odpadów dotyczyły przypadków produkcji z pręta, daleko więcej skomplikowane są normy z odpadów z blachy o czym będzie mowa w następnym numerze „Gospodarki Materiałowej”.

Dlaczego...?

W poprzednim numerze „Gospodarki materiałowej” w niniejszej rubryce rzuciliśmy pod adresem zakładów wezwanie, by podjęły krytykę własnego stylu pracy w zakresie gospodarki materiałowej. Zwróciliśmy szczególną uwagę na to, że krytyka i samokrytyka pozwolą na lepsze i szybsze wykonanie codziennych obowiązków zawodowych, że ułatwią pracę wszystkim zaopatrzeniowcom i zbytowcom. Aby ułatwić wszystkim naszym Czytelnikom włączenie się do tej pożytecznej akcji, wskazaliśmy, jak należy to czynić. Postawiliśmy konkretne pytania jednostkom w których zostały stwierdzone i pokrótce opisane uchybienia w zakresie gospodarki materiałowej. Podanie tych uchybień do publicznej wiadomości — to właśnie krytyka. Skonkretyzo-

wane pytanie — to wskazanie drogi do samokrytyki.

Zapoczątkowaną akcję kontynuujemy.

1. Progresywne normy zużycia materiałów są w skali ogólnonarodowej źródłem poważnych oszczędności materiałowych. Niewłaściwe normy lub brak norm to często przyczyna poważnego marnotrawstwa materiałowego, a zawsze — jedna z przyczyn wadliwego planowania zaopatrzenia materiałowego. Właśnie dlatego opracowanie i stosowanie przez zakłady produkcyjne prawidłowych norm zużycia materiałów ma ogromne znaczenie dla gospodarki materiałowej.

Ponieważ w roku ubiegłym zadanie to nie

zostało wykonane w stopniu zadowalającym, zachodzi konieczność wykonania go obecnie. Inni lepiej zaś zadanie to zostanie wykonane, tym więcej zaoszczędzi się materiałów, tym bardziej umożliwi się dalszy wzrost produkcji. Rozumieją to dobrze np. Toruńskie Zakłady Nawozów Fosforowych i Pomorskie Zakłady Garbarskie w Bydgoszczy oraz ich nadrzędne centralne zarządy. Świadectwem tego jest podjęcie przez nie prac nad normami zużycia na rok 1953.

Nie rozumieją tego jednak inne zakłady. Nie rozumieją, bo nie podjęły żadnych prac w kierunku wyliczenia prawidłowych norm zużycia materiałów. Pytamy więc:

- 1) Zielonogórskie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze,
- 2) Mazurską Fabrykę Drożdży w Kęszynie,
- 3) Zjednoczone Zakłady Gazów Technicznych w Bydgoszczy,
- 4) Stocznię Gdańską w Gdańsku,
- 5) Stocznię Rybacką w Gdyni,
- 6) Cukrownię w Janikowie,
- 7) Olsztyńskie Zakłady Ceramiki Budowlanej,
- 8) Raciborską Fabrykę Wyrobów Metalowych,
- 9) Ołkuską Fabrykę Naczyni Emaliowanych,
- 10) Zakłady Przemysłu Gazów Technicznych w Gdańsku,
- 11) Olsztyńskie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze,
- 12) Zakłady Przemysłu Cukierniczego „Syrena” w Warszawie,
- 13) Górnośląskie Zakłady Maszyn Elektrycznych w Gliwicach,
- 14) Zaodrzańskie Zakłady Konstrukcji Stalowych w Zielonej Górze,

dla czego nie podjęły prac nad wyliczeniem prawidłowych norm zużycia materiałów stosownie do przepisów zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 18 maja 1951 r. (Biuletyn PKPG nr 16, poz. 154 z 1951 r.) uzupełnionego zarządzeniem Przewodniczącego PKPG z dnia 20 marca 1952 r. w sprawie opracowania przez jednostki gospodarki społecznej progresywnych norm zużycia materiałów na rok 1953. (Gospodarka Materialowa nr 4, str. 159 z 1952 r.).

Pytamy również jednostki nadrzędne wymienionych zakładów, czy udzieliły im wytycznych w przedmiocie podjęcia i wykonania prac przy obliczaniu prawidłowych norm zużycia materiałów.

2. Nie trzeba w tym miejscu przypominać i podkreślać, jak wielkie znaczenie dla terminowego wykonania planów produkcyjnych posiadają punktualne dostawy materiałów zaopatrzeniowych. Tymczasem hurtownie b. Centrali Handlowej Przemysłu Metalowego nie tylko nie realizują dostaw na rzecz zakładów przemysłu przetworów papierowych i materiałów biurowych w ustalonych terminach, ale nawet nie odpowiadają na pisemne inter-

wencje Zarządu Przemysłu Przetworów Papierowych i Materiałów Biurowych.

Takie postępowanie, sprzeczne wręcz z podstawowymi zasadami, obowiązującymi w stosunkach handlowych, jest zupełnie niezrozumiałe i wymaga — prócz wyjaśnień — niezwłocznego zaniechania. Przede wszystkim jednak wymaga szczegółowego zbadania sprawy nie zrealizowania dostaw. Jeśli hurtownie nie odpowiadają na interwencje, zachodzi przypuszczenie, że dzieje się to wskutek niewłaściwej organizacji pracy. A zatem z tego samego tylko powodu nie realizuje się właśnie dostaw.

3. Wojcieszowskie Zakłady Przemysłu Wapienniczego realizują tylko częściowo zamówienia hut szkła na mączkę wapienną. W wyniku interwencji — Dyrektor Centrali Handlowej Materiałów Budowlanych — Biura Sprzedaży Wapnia, ob. Kopeć, obiecał zwiększenie dostaw. Obietnica ta dotąd nie została spełniona; huty szkła, mimo interwencji w Wojcieszowie, nadal otrzymują za małe dostawy i w wyniku tego znajdują się w coraz gorszej sytuacji na odcinku zaopatrzenia w mączkę wapienną. Czyżby Dyr. Kopeć zapomniał o swym zobowiązaniu, a Wojcieszowskie Zakłady Przemysłu Wapienniczego zlekceważyły interwencje? Trudno bowiem przypuszczać, żeby zobowiązanie Dyrektora było nieprzemysłane.

4. Zakłady Przemysłu Szklarskiego do produkcji opakowań (skrzyń) używają cienką tarcicę nieobrzynaną, dostarczaną przez Państwową Centralę Drzewną.

Ostatnio P.C.D. zaczęła dostarczać tarcicę prawie dwukrotnie grubszą. Na interwencję odpowiedziała, że tarcicy cienkiej obecnie nie produkuje się. Takie formalistyczne potraktowanie sprawy kryjącej poważne oszczędności materiałowe jest gospodarczo szkodliwe. Oczekujemy, że P. C. D. niezwłocznie podejmie starania o uruchomienie z powrotem produkcji cienkiej tarcicy nieobrzynanej o wymiarach, potrzebnych przemysłowi szklarskiemu.

5. Obowiązujące już od szeregu miesięcy Zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 2 maja 1951 r. w sprawie ujawnienia, upłynienia i zapobiegania powstawaniu zbędnych i nadmiernych remanentów materiałów zaopatrzeniowych w urzędach, instytucjach i przedsiębiorstwach państwowych powinno być znane przede wszystkim zakładom wytwórczym i usługowym, dla nich to bowiem sposób uregulowania zagadnienia nadwyżek materiałowych jest szczególnie dogodny. Po upływie określonego czasu (45 dni) od daty wysłania prawidłowego zgłoszenia zakład wytwórczy lub usługowy ma prawo wystawić fakturę na tę jednostkę zbytu, której materiał zgłosił. Tymczasem znamy wiele zakładów, które nie tylko — dla nieznanych nam zupełnie powodów — nie korzystają z tego uprawnienia, umożliwiające im szybkie wyzbycie

się posiadanych nadwyżek materiałowych, lecz wcale nie honorują dyspozycji zafakturowania i wysyłki materiałów na adres jednostek zbytu lub wskazanych przez te jednostki odbiorców. Celują w tym szczególnie: Dyrekcja Okręgowa Kolei Państwowych w Poznaniu i Oddział Elektryczny PKP w Gnieźnie oraz cukrownie w Gnieźnie, Gostyniu, Kościanie i Opalenicy.

Wymienione jednostki zgłosiły posiadane nadwyżki artykułów elektrotechnicznych do Rejonowej Hurtowni Artykułów Elektrotechnicznych w Poznaniu, lecz zleceń wysyłkowych tej hurtowni nie realizują. Może więc nam wyjaśnią, w jakim celu dokonywały zgłoszeń? Może było to tylko działanie, zmierzające do uchYLENIA się od zarzutu gromadze-

nia zapasów ponadnormatywnych i wynikających stąd konsekwencji finansowych?

Jesteśmy pewni, że wyżej opisane uchybienia znajdują żywy oddźwięk przede wszystkim w tych jednostkach, które się ich dopuściły. Jesteśmy pewni, że spowodują samokrytykę, w wyniku której ulegnie usprawnieniu dotychczasowy styl pracy.

Pragnęlibyśmy jednak także, co już zresztą podkreśliliśmy, żeby treść niniejszej rubryki pobudziła do właściwej pracy wszystkich zaopatrzeniowców i zbytowców. Pragnęlibyśmy, żeby na łamach naszego czasopisma czytelnicy śmiało wypowiadali się na temat własnych trudności i trudności, spowodowanych stylem pracy innych zaopatrzeniowców i zbytowców. Ten nasz apel jest wciąż aktualny! J. S.

„Famet” nie docenia znaczenia inwentaryzacji

Prowadzone przez inspektorów Przedsiębiorstwa Upłynnienia Remanentów lustracje zakładów przemysłowych wykazują, że sytuacja w zakresie gospodarki materiałowej jest nadal często niepomysłna.

W wielu zlustrowanych zakładach poważne niedociągnięcia w gospodarce materiałowej świadczą o niedbalstwie, ignorancji a nawet złej woli przejawiającej się w sposobie wykonania obowiązujących w tym przedmiocie przepisów.

Przykładem, gdzie niewłaściwie gospodaruje się materiałami zaopatrzeniowymi i nie wykonuje się odpowiednich zarządzeń są: **Warszawskie Zakłady Wyrobów Metalowych „Famet” w Warszawie.**

Przeprowadzona częściowa lustracja wymienionych zakładów przez inspektorów Przedsiębiorstwa Upłynnienia Remanentów w miesiącu marcu 1952 r. wykazała następujące niedociągnięcia w zakresie gospodarki materiałowej, świadczące o braku zrozumienia przez zakłady ważności zagadnienia, jakim jest w dobre realizacji planu 6-letniego — właściwe gospodarowanie materiałami.

Zakłady nie przeprowadziły u siebie inwentaryzacji zgodnie z zarządzeniem Ministra Finansów z dn. 4 października 1951 r. w sprawie zasad przeprowadzania inwentaryzacji. Nie opracowały instrukcji wewnętrznej w sprawie inwentaryzacji na dzień 31.XII.51 r.

Jednostka nadrzędna zakładu — Zarząd Przemysłu Sprzętu Wyrobów Medycznych nie przysłał zakładom opracowanych przez siebie wytycznych w sprawie zasad przeprowadzania inwentaryzacji, ograniczając się tylko do przesłania zakładom odpisu wymienionego zarządzenia Ministra Finansów z dnia 4.X.1951 r. wraz z instrukcją ramową stanowiącą załącznik do tegoż zarządzenia, bez jakichkolwiek ze swej strony wyjaśnień i pouczeń.

Zakłady nie zwołały żadnej narady roboczej w sprawie omówienia instrukcji ramowej do zarządzenia Ministra Finansów z dn. 4.X.51 r. odnośnie przeprowadzenia u siebie inwentary-

zacji. Oczywiście takie postawienie sprawy przeprowadzenia inwentaryzacji tak ze strony zakładów jak i ich jednostki nadrzędnej w rezultacie spowodowało, że inwentaryzacja na zakładach została wykonana źle i niesumienne.

Komisja spisowa nie ujęła na oddzielnych arkuszach inwentaryzacyjnych:

- a) zapasów nie wykazujących zużycia w ciągu roku,
- b) zapasów posiadających wartość złomu i odpadków użytkowych,
- c) zapasów niepełnowartościowych z zaznaczeniem procentu ich przydatności,
- d) zapasów znajdujących się w procesach wytwórczych,
- e) zapasów wyladowanych i nie odebranych przez komisję technicznego odbioru,
- f) zapasów nie przyjętych od dostawców i objętych wniesionymi reklamacjami.

Postąpiła więc niezgodnie z rozdziałem 4 pkt 6 instrukcji do zarządzenia Ministra Finansów z dnia 4.X.51 r. co niewątpliwie spowoduje ujemne skutki dla prawidłowego sporządzenia planu zaopatrzenia na rok 1952.

Ponadto w czasie lustracji stwierdzono, że niektóre materiały zostały pominięte w spisie inwentaryzacyjnym. I tak znajdująca się na magazynie w czasie inwentaryzacji blacha żelazna w ilości 8.282 kg nie została do arkuszy spisowych w ogóle wniesiona, przy czym zaznaczyć należy, że mimo nieuczęcia wymienionej blachy w arkuszach spisowych, to jednak na rok 1952 została założona na nią kartoteka magazynowa, a magazynier nie umiał określić, skąd wziął ten stan do otwarcia kartoteki.

Stwierdzono dalej niewłaściwe wnoszenie stanów z arkuszy spisowych na kartotekę magazynową. I tak np: blacha żelazna rozmiar 1000×2000×3000 — stan w arkuszu spisowym 1871 kg natomiast w kartotece magazynowej stan na 31.XII.51 r. 1.271 kg; blacha żelazna średnica 0,75 mm rozmiar 2000×1000 w arkuszu spisowym stan 1889 kg w kartotece magazynowej stan na dzień 31.12.51 r. 1800 kg.

Oprócz powyższego stwierdzono jeszcze, że w arkuszach spisowych robiono często poprawki bez żadnego ich omówienia.

Główny komisarz spisowy nie sporządził sprawozdania z przebiegu inwentaryzacji na zakładach, co jest niezgodne z rozdziałem 7 instrukcji do zarządzenia Ministra Finansów z dn. 4.X. 1951 r.

Niedokładność przeprowadzenia inwentaryzacji w zakładach stwierdza nawet sam kierownik magazynu, tłumacząc to brakiem dokładnego przygotowania się do inwentaryzacji oraz brakiem odpowiednich ludzi w komisjach spisowych.

Tego rodzaju traktowanie zagadnienia stawia w ogóle pod znakiem zapytania prawidłowość inwentaryzacji w omawianych zakładach, a przecież zarządzenie Ministra Finansów wraz z instrukcją ramową dokładnie omawiało sposób przeprowadzania inwentaryzacji i trzeba było tylko trochę dobrej woli ze strony pracowników zakładów, aby tak ważną czynność, mającą swe odzwierciedlenie zarówno w stanie majątkowym zakładów jak i w planie zaopatrzenia materiałowego, wykonać sprawnie i sumiennie.

Dalej stwierdzono, że do dnia kontroli zakłady nie otrzymały z Zarządu Przemysłu Sprzętu Medycznego wytycznych co do sporządzenia planu zaopatrzenia na rok 1952, jak również nie został ustalony jeszcze termin jego opracowania. Zakłady sporządziły tylko projekt zużycia materiałów, który został opracowany na niewłaściwym wzorze i w sposób niewłaściwy, w związku z czym nie można sprawdzić czy wniesione ilości materiałów na jednostkę wyrobu odpowiadają ilościom ujętym w specyfikacjach materiałowych danego wyrobu.

Na podstawie projektu zużycia materiałów na rok 1952 zakłady złożyły zamówienia na materia-

ły podstawowe, które częściowo zostały już zrealizowane. Przy składaniu zamówień nie brano pod uwagę stanów magazynowych, co w konsekwencji spowodowało, że roczne zużycie niektórych materiałów zostało już w I kwartale 1952 i. z nadwyżką zrealizowane.

Faktów powyższych, świadczących o całkowitym i błędnym podejściu do zaopatrzenia materiałowego można by wymienić jeszcze wiele.

Wszystkie one godzą nie tylko w dobro zakładów, lecz w ogóle w dobro gospodarki ogólnonarodowej. Dlatego tolerowanie ich jest niedopuszczalne.

Należy jeszcze zaznaczyć, że dział zaopatrzenia zakładów nie opracował w ogóle i nie prowadził ewidencji zamówień oraz harmonogramu dostaw, a wysyłane zamówienia na materiały nie są podpisywane przez głównego księgowego, w związku z czym kontrola limitu zakupu w zakładzie nie istnieje.

Zlustrowane zakłady nie posiadają opracowanych norm zużycia na materiały podstawowe. Posiadają tylko specyfikacje materiałowe w formie zestawień potrzebnych materiałów na jednostkę wyrobów. Posiadane specyfikacje materiałowe, które zastępują zakładom normy zużycia, w porównaniu z rokiem 1951 nie były rewidowane pod kątem progresji i oszczędności oraz nie zostały wysłane do Zarządu Przemysłu Sprzętu Medycznego do akceptacji.

Lustracja przeprowadzona przez inspektorów PUR była, jak już wyżej wspomniano tylko częściowa, jednakże na podstawie jej wyników należy stwierdzić, że gospodarka materiałowa w Warszawskich Zakładach Wyrobów Metalowych „Famet“ jest niewłaściwa oraz, że „Famet“ nie pojmuje ważności znaczenia właściwego gospodarowania materiałami.

Koziarski Bogusław

NPG 1953 r.

Plan zaopatrzenia materiałowo-technicznego

Tryb i zakres prac nad Narodowym Planem Gospodarczym na 1953 rok ustalają następujące akty normatywne:

1. pismo ogólne Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 5 z dnia 6 marca 1952 r. w sprawie harmonogramu prac nad planem,
2. instrukcja nr 78a w sprawie ogólnych zasad opracowania planu na rok 1953, wprowadzona zarządzeniem Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 146 z dnia 2 maja 1952 r.,
3. instrukcje ogólne właściwych departamentów branżowych Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego w sprawie opracowania planu w poszczególnych gałęziach przemysłu.

Terminarz prac jest następujący:

centralne zarządy na podstawie wytycznych otrzymanych z ministerstw opracują w szerszym i szczegółowym ujęciu wytyczne dla poszczególnych podległych przedsiębiorstw i prześlą je

w ujęciu kompleksowym w terminie do dn. 12 lipca 1952 r., przedsiębiorstwa opracują projekt planu, który stanowi podstawę do sporządzenia Narodowego Planu Gospodarczego (projekt planu ma formę skróconą w porównaniu z planem techniczno-przemysłowo-finansowym) oraz złożą go właściwemu centralnemu zarządowi w terminie do dnia 16 sierpnia 1952 r., ministerstwa opracują i złożą zbiorcze projekty planów do właściwych departamentów branżowych Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego w terminie do dnia 25 września 1952 r.; po uchwaleniu Narodowego Planu Gospodarczego na 1953 r. przez Radę Ministrów Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego prześle zadania planowe właściwym ministerstwom, a centralne zarządy prześlą zadania planowe podległym przedsiębiorstwom w terminie do dnia 15 stycznia 1953 r.; po otrzymaniu zadań planowych przedsiębiorstwa opracują rozwinięty techniczno-przemysłowo-finansowy plan oraz przedstawią go do zatwierdzenia-

nia właściwemu centralnemu zarządowi w terminie ustalonym przez ministerstwo.

Z terminarza tego widać, że Narodowy Plan Gospodarczy na 1953 rok opracowany będzie, podobnie jak plan na 1952 rok, w trzech etapach:

- I etap — opracowanie wytycznych,
- II etap — opracowanie Narodowego Planu Gospodarczego,
- III etap — opracowanie szczegółowego planu techniczno - przemysłowo - finansowego w przedsiębiorstwach.

Zakres planowania zaopatrzenia materiałowego wynika z układu narodowego planu gospodarczego, który w części piątej, stanowiącej plan obrotu towarowego, przewiduje między innymi:

- a) bilanse materiałowe,
- b) normy zużycia surowców, materiałów i paliwa,
- c) plan zaopatrzenia materiałowo-technicznego.

Są to części narodowego planu gospodarczego, które opracuje Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego na podstawie planów zaopatrzenia materiałowo-technicznego poszczególnych przedsiębiorstw. W związku z tym metoda planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego na 1953 rok uległa nieznacznej zmianie, mianowicie tylko w tym stopniu, w jakim było to konieczne z uwagi na schemat wymienionego wyżej planu obrotu towarowego. Tryb i zakres prac nad planem zaopatrzenia materiałowo-technicznego zawierają instrukcje branżowe dla poszczególnych gałęzi przemysłu, które mają charakter ramowy. Na podstawie tych instrukcji właściwe ministerstwa opracują instrukcje szczegółowe o charakterze roboczym dla przedsiębiorstw. Obecnie ograniczamy się tylko do omówienia podstawowych zasad planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego.

Analogicznie jak w planie na 1952 rok projekt planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego (nazwa została obecnie rozszerzona) jest planem skróconym. Głównym jego trzonem jest plan zużycia materiałów bilansowanych w Narodowym Planie Gospodarczym. W stosunku do planu na 1952 został rozszerzony o dwa elementy: 1) wskaźniki czasowe norm zapasu materiałów, 2) rzeczywisty stan zapasów materiałowych w dniu 1 lipca 1952. Wymienione dane stały się niezbędne w planie na 1953, ponieważ w przeciwieństwie do lat ubiegłych wskaźniki czasowe norm zapasu wejdą obecnie do Narodowego Planu Gospodarczego, a bilanse materiałowe podadzą również przewidywane stany zapasu materiałów na początek i na koniec roku planowego.

W planie zużycia materiałowego, a w szczególności w zestawieniach zbiorczych centralnych zarządów i ministerstw żąda się specyfikowania poszczególnych materiałów w takich pozycjach zbiorczych, w jakich występują one w wykazie Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego materiałów bilansowanych w Narodowym Planie Gospodarczym. Wykaz oznaczony w roku ubiegłym Nr 29a zostanie zmieniony i uproszczony, ponieważ zachowano w nim wyłącznie po-

dział na branże. Zniesienie podziału na grupy ułatwi przedsiębiorstwom opracowanie planu.

Podobnie jak w roku ubiegłym największą wagę przywiązuje się do uzasadnienia prawidłowości projektu planu normami zużycia. Te wszystkie przedsiębiorstwa, które niedostatecznie wykonały przepisy zarządzenia Przewodniczącego PKPG nr 178 z dnia 18 maja 1951 r. w sprawie obowiązku opracowania progresywnych norm zużycia do planu na 1952 r., zostały upomniane ponownym zarządzeniem Przewodniczącego PKPG nr 85 z dnia 20 marca 1952 r. w sprawie bezwzględnej konieczności opracowania takich norm do planu na 1953. Walka o największą oszczędność, surowe tępienie wszelkich objawów niegospodarności, najdalej idąca troska o właściwe wykorzystanie materiału — oto podstawowe obowiązki socjalistycznego przedsiębiorstwa. Kierownicy przedsiębiorstw, inżynierowie, technicy, pracownicy zaopatrzenia i robotnicy muszą zrozumieć, że dyscyplina w zakresie przestrzegania norm zużycia jest z a d a n i e m p l a n o w y m, które powinno być wykonane tak, jak wykonane być muszą i przekroczone zadania produkcyjne. Zastępca Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, Minister Eugeniusz Szyr, w niedawnym przemówieniu na temat aktualnych zadań gospodarczych ze szczególnym naciskiem podkreślił, że surowa dyscyplina w dziedzinie właściwego stosowania i wykorzystania materiałów jest na obecnym etapie podstawowym zadaniem przemysłu i węzłowym zagadnieniem wpływającym na wykonanie planu 6-letniego. Dlatego kierownicy przedsiębiorstw i kierownicy komórek technicznych w przedsiębiorstwach ponoszą odpowiedzialność za opracowanie oszczędnych i prawidłowych norm zużycia materiałów oraz za wprowadzenie skutecznego systemu kontroli i przestrzegania zatwierdzonych norm. Kierownicy i pracownicy komórek zaopatrzenia są odpowiedzialni za skrupulatne porównanie planowych norm zużycia z rzeczywistym zużyciem materiałów normowanych na jednostkę produkcji w okresie dotychczasowym oraz za prawidłowe przygotowanie uzasadnienia planu zużycia materiałowego zgodnie z wymogami instrukcji.

Czasowe wskaźniki norm zapasu powinny opierać się na analizie dotychczasowej cykliczności dostaw, stwierdzonych odchyleniach od cykliczności obliczonej jako średniej ważonej oraz planowych usprawnieniach w zakresie organizacji dostaw. Usprawnienia te mają znaleźć swój wyraz w ulepszonych metodach pracy przedsiębiorstwa oraz we właściwym wykorzystaniu tych możliwości w dziedzinie organizacji zaopatrzenia przedsiębiorstwa, które dają aktualnie obowiązujące ogólne warunki dostaw, umowy planowe oraz przepisy o trybie zaopatrzenia w poszczególnych branżach materiałowych. Planowe normy zapasu podobnie jak normy zużycia powinny być realne i progresywne, przyspieszenie bowiem obiegu środków obrotowych jest również jednym z naczelných zadań przedsiębiorstwa socjalistycznego.

Bardzo ważnym czynnikiem prawidłowej, socjalistycznej metody planu jest zasada jego

oszczędności i podniesienia akumulacji. Zadania te nie tylko muszą z planu wynikać, lecz powinny również powiedzieć, o ile oszczędniejszy będzie nakład środków, które będą wydatkowane na zadania planowe okresu przyszłego, w stosunku do nakładów dotychczasowych. Stosowane w latach poprzednich metody obliczenia planowych oszczędności w wydatkowaniu materiałów na ogół nie dały pozytywnych rezultatów. W celu więc pogłębienia metody planowania na tym odcinku oraz w celu jednoczesnego ściślejszego powiązania rzeczowego planu zużycia materiałowego z jego ujęciem wartościowym, co jest niezbędne dla prawidłowego planowania kosztów własnych przedsiębiorstwa, wprowadzono dodatkowo jako część planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego plan zużycia w ujęciu wartościowym. W planie tym kładzie się nacisk przede wszystkim na prawidłowość obliczenia kosztów zużycia materiałów na poszczególne cele (produkcja, kapitalne remonty i inwestycje w systemie gospodarczym, inne cele) oraz na obliczenie zadań oszczędnościowych w zakresie produkcji porównywalnej.

Układ planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego pozwala na łatwiejsze niż dotąd zastosowanie ogólnej metody planowania dla zróżnicowanych potrzeb poszczególnych gałęzi przemysłu. Zestawienie zbiorcze bowiem planu zawiera wszystkie potrzeby przedsiębiorstwa, a w załącznikach do zestawienia jest uzasadnienie tych potrzeb na różne cele oraz wartościowe powiązanie z planem kosztów własnych. System i układ wskaźników rocznego planu dostosowano również w znacznym stopniu do potrzeb kwartalno-miesięcznego planowania zaopatrzenia materia-

łowo-technicznego, które wprowadzone będzie częściowo już w roku bieżącym.

Z przedstawionej metody planowania wynika, że nie zmieniając zasadniczo jego zakresu i treści, zwiększone zostały wymogi i a k o ś c i o w e planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego. Jest to zupełnie zrozumiałe. Dynamiczny rozwój naszej gospodarki narodowej, systematyczne podnoszenie jej na coraz wyższy stopień rozwoju technicznego, ekonomicznego i organizacyjnego, maksymalne wykorzystanie wszelkich rezerw tkwiących w naszej gospodarce oraz stworzenie najbardziej pomyślnych warunków dalszego rozwoju jest zasadą socjalistycznego gospodarowania. Wymaga to jednak stosowania w pracach planistycznych naukowych, technicznych i ekonomicznych doświadczeń i zdobyczy. Czerpiemy je obficie z gospodarki Związku Radzieckiego, wzorujemy się na śmiałych i porywających stalinowskich planach pokojowego budownictwa, przenosimy na własny grunt te niesłychanie dla nas cenne doświadczenia i właśnie dzięki nim wznosimy w naszej ojczyźnie wielkie, pokojowe budowle socjalizmu. Zwyciężamy w walce o pokój, w walce o socjalizm, a drogę do tych zwycięstw toruje nam socjalistyczne planowanie gospodarcze i wspólny wysiłek narodu o wykonanie planów. Jest to równocześnie walka o postęp, o przodujące metody pracy, o dobry i o prawidłowy plan. Dlatego nie może w niej braknąć pracowników aparatu zaopatrzenia. Pogłębiając swoją wiedzę o planowaniu gospodarczym, pomnażając wysiłek w celu prawidłowego opracowania planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego, zwiększamy nasz wkład w walkę o wykonanie i o przyspieszenie wykonania zadań planu 6-letniego.

Ogólne zasady opracowania planu zaopatrzenia na rok 1953 w przemyśle

„Podajemy poniżej ogólne zasady opracowania projektu planu zaopatrzenia na rok 1953, ustalone przez Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych. Zasady te zostaną wykorzystane przez departamenty branżowe PKPG przy opracowaniu kompleksowych instrukcji do projektu planu na rok 1953”.

CZĘŚĆ I:

O g ó l n a

1. Plan zaopatrzenia materiałowo-technicznego jest wyrazem potrzeb materiałowo-technicznych przedsiębiorstwa (centralnego zarządu przemysłu lub jednostki równoznacznej, ministerstwa lub innego urzędu o charakterze centralnym) niezbędnych na cele:

- produkcji przemysłowej,
- kapitalne remonty wykonywane systemem gospodarczym,
- inwestycje wykonywane systemem gospodarczym,
- inne cele.

Plan zaopatrzenia materiałowo-technicznego obliczony wartościowo stanowi również podstawę do ustalenia:

- kosztów materiałowych produkcji,
- wysokości normowanych środków obrotowych i kredytów celowych na zapasy materiałowe,
- limitów finansowych na zakup materiałów,
- limitów finansowych upłynnienia nadwyżek materiałowych.

2. Część materiałowa planu obejmuje surowce, półfabrykaty i wyroby gotowe, wyjąwszy przedmioty stanowiące części lub zespoły części urządzeń maszyno-technicznych.

Część techniczna planu obejmuje gotowe części lub zespoły części urządzeń maszyno-technicznych, a w szczególności przedmioty będące w obrocie kooperacji produkcyjnej.

Przedmioty zaopatrzenia materiałowego i zaopatrzenia technicznego nazywać będziemy dalej materiałami, a plan zaopatrzenia materiałowo-technicznego planem zaopatrzenia.

3. Przez nadwyżki materiałowe rozumie się zapasy ponadnormatywne gospodarczo nieuzasadnione oraz materiały zbędne.

Jako materiały zbędne uważa się przedmioty, których zużycia nie przewiduje się w roku planowym.

4. Zasadniczą formą planu zaopatrzenia jest bilans materiałowy zawierający następujące części składowe:

- zużycie materiałów w roku planowym na cele wymienione w punkcie 1,
- zapasy materiałowe normowane i ponadnormatywne gospodarczo uzasadnione, na koniec roku planowego,
- nadwyżki materiałowe do upłynnienia w roku planowym,
- zapasy materiałowe faktycznie posiadane na początku roku planowego,
- zapotrzebowanie materiałów w roku planowym.

Bilans materiałowy zestawia się według norm:

$$a + b + c = d + e$$

5. Zużycie materiałów obejmuje:

- zużycie materiałów bezpośrednich na cele produkcyjne,

- b) zużycie materiałów pośrednich na cele produkcyjne,
c) zużycie materiałów na cele pozaprodukcyjne:

1. kapitałne remonty w systemie gospodarczym,
2. inwestycje w systemie gospodarczym,
3. inne cele.

Zużycie materiałów na kapitałne remonty i inwestycje w systemie gospodarczym wydziela się w planie zaopatrzenia w odrębne pozycje, jeśli materiały nie stanowią zaopatrzenia robót o charakterze przemysłowym, gdyż te zaliczają się do produkcji przemysłowej.

Przykładowo: 1. materiały hutnicze, które po obróbce w danym zakładzie użyte zostaną na kapitałny remont, stanowią zaopatrzenie produkcji towarowej, 2. materiały budowlane przeznaczone na kapitałny remont stanowią zaopatrzenie kapitałnych remontów, 3. materiały budowlane, z których zakład wytworzy prefabrykaty przeznaczone na inwestycje w systemie gospodarczym, stanowią zaopatrzenie produkcji towarowej. Jeśli ze względu na sposób funkcjonowania danego materiału w procesie produkcji zużycie nie jest równe rozchodowi na zużycie należy w planie zaopatrzenia podać rozchód, a nie zużycie.

Przykładowo: opakowanie zwrotne, inwentarz krótkotrwały i małowartościowy, części zapasowe i zamienniki, odzież ochronna i sprzęt ochrony osobistej, materiały na cele bezpieczeństwa i higieny pracy itp. W tych jednak przypadkach jako koszt zużycia materiałów przyjmuje się wartość faktycznego zużycia w okresie planowym.

Zużycie na inne cele obejmują materiały, które nie są zaliczone ani do bezpośrednich ani do pośrednich. Tę grupę stanowią materiały przeznaczone na: zaopatrzenie potrzeb nieprodukcyjnych przedsiębiorstwa, odpłatne i nieodpłatne świadczenia na rzecz pracowników przypadające im zgodnie z warunkami umów zbiorowych, zaopatrzenie produkcji warsztatów szkoleniowych nie realizowanej na zewnątrz, potrzeby produkcji doświadczalnej lub na skalę półtechniczną, nakłady materiałowe na badania, próby i analizy nie związane z produkcją zaopatrzenia własnej gospodarki mieszkaniowej i urządzeń komunalnych, własnych przedsiębiorstw rolnych i hodowlanych oraz wszystkie inne potrzeby materiałowe na cele administracyjne, transportowe, gospodarcze i inne nie wliczane do produkcji towarowej lub kapitałnych remontów i inwestycji w systemie gospodarczym.

6. Normowanie zapasów ma na celu ustalić prawidłowy branzowo-asortymentowy oraz pod względem wartości skład i rozmiar zapasów materiałowych, wynikających:

- a) z **cykliczności dostaw**, będącej wynikiem ilości planowego zużycia i najekonomiczniejszej wielkości partii materiału objętej jedną dostawą,
- b) z **konieczności materiałowego zabezpieczenia** ciągłości i rytmiczności wykonania zadań planowych na wypadek odchylenia dostaw faktycznych pod względem pełności, kompletności lub terminu od planowej cykliczności dostaw. Podstawowym wskaźnikiem normy zapasu jest **czasowy wskaźnik zapasu**, który określa, na ile dni rzeczywistego zużycia powinien wystarczyć przeciętnie znajdujący się na składzie (w magazynie) zapas materiału. Rozróżnia się indywidualne, grupowe i ogólne normy zapasu. Norma **indywidualna** dotyczy konkretnego materiału wyrażonego pod jedną pozycją w planie zaopatrzenia. Norma **grupowa** dotyczy grupy materiałów w układzie branzowym lub rodzajowym. Norma **ogólna** dotyczy wszystkich materiałów objętych planem zaopatrzenia. Normy indywidualne oraz normy grupowe branzowe materiałów mierzonych tą samą jednostką miary mogą być obliczone ilościowo i wartościowo, natomiast normy grupowe branzowe materiałów mierzonych różnymi jednostkami miary oraz normy grupowe rodzajowe oraz ogólna norma zapasu mogą być obliczone tylko wartościowo. Obliczone wartościowo normy zapasów na grupy rodzajowe oraz na zapasy ogólne stanowią jednocześnie **normatywy środków w obrotowych** na zapasy materiałowe w tych grupach lub na zapasy ogólne.

Przez **zapasy normowane w planie zaopatrzenia** rozumie się zapasy obliczone na koniec roku planowego na podstawie planowego czasowego wskaźnika zapasu oraz na podstawie wielkości zużycia planowanego w czwartym kwartale roku planowego.

7. Zapasy ponadnormatywne gospodarczo uzasadnione obejmują te ilości materiałów, stanowiące nadwyżki ponad zatwierdzone normy zapasu, które z przyczyn przewidzianych właściwymi przepisami mogą wystąpić na koniec roku planowego. Do przyczyn takich przykładowo należą:

- a) tworzenie zapasów o charakterze **specjalnym** na zlecenie właściwego ministerstwa,
- b) gromadzenie zapasów **sezonowych** z przyczyn podyktowanych sezonowością pozyskiwania surowców (np. surowców pochodzenia rolniczego) lub sezonowością dostaw (np. w przypadku transportu rud drogą wodną),
- c) powstawanie zapasów **przejściowych** spowodowanych przygotowaniem materiałów do zwiększonej produkcji w okresie następnym,
- d) zapasy materiałów pochodzących z **importu**, znajdujące się w przedsiębiorstwach, które indywidualnie lub jako centralny zarząd występują w państwowym planie importu jako bezpośredni odbiorcy tych materiałów. (Zarz. Przew. PKPG nr 111/51, Biuletyn PKPG nr 11/51 r.).

Niezależnie od wymienionych wyżej **rzeczowych** (merytorycznych) przyczyn usprawiedliwiających powstanie zapasów ponadnormatywnych gospodarczo uzasadnionych do uznania ich za takie wymaga się spełnienia jeszcze następujących warunków formalnych:

- a) merytoryczna przyczyna powstania zapasu ponadnormatywnego powinna wynikać z aktu normatywnego regulującego tryb dystrybucji danego materiału, z ogólnych warunków dostaw, z decyzji właściwego ministerstwa (zapas specjalny, zmiana planu produkcji lub innych zadań planowych) lub z Instrukcji Kredytowej Narodowego Banku Polskiego,
- b) zapas powinien być zatwierdzony przez właściwego ministra lub przez osobę specjalnie przez ministra w tym celu upoważnioną,
- c) zapas powinien być kredytowany przez Narodowy Bank Polski lub kredyt na ten cel powinien być przewidziany w planie finansowym przedsiębiorstwa.

Zapasy ponadnormatywne nie uzasadnione rzeczowo zgodnie z ustępem pierwszym i nie odpowiadające warunkom formalnym, o których mowa w ustępie drugim, nie mogą być uznane za gospodarczo uzasadnione.

8. Wartość nadwyżek materiałowych przewidzianych w planie zaopatrzenia do upłynnienia powinna stanowić różnicę pomiędzy wartością zapasów rzeczywiście posiadanych na koniec roku bieżącego a normatywnym środków obrotowych na zapasy materiałowe i wartością zapasów ponadnormatywnych gospodarczo uzasadnionych na koniec pierwszego kwartału roku planowego. Jako wartość zapasów ponadnormatywnych gospodarczo uzasadnionych przyjmuje się wysokość kredytów udzielonych na ten cel przez bank finansujący.

9. W planie zaopatrzenia występują dwa zasadnicze układy grup materiałowych:

- a) układ **branzowy** zawiera podział materiałów na grupy według wykazu PKPG materiałów do planowania zaopatrzenia,
- b) układ **rodzajowy** zawiera podział materiałów na grupy odpowiadające właściwym kontom jednolitego lub ramowego planu kont.

Zadaniem układu branzowego jest ustalenie **prawidłowych stosunków** (proporcji) ilościowych między planem zaopatrzenia a planem produkcji oraz planami kapitałnych remontów i inwestycji wykonywanych systemem gospodarczym.

Dlatego układ branzowy planu zaopatrzenia służy przede wszystkim w celu określenia konkretnych potrzeb co do **ilości i rodzaju** poszczególnych materiałów. Układ ten pozwala między innymi na: opracowanie planu zużycia opartego na technicznych normach i wskaźnikach

zużycia, opracowanie zapotrzebowania materiałów w obrocie z branżowymi jednostkami zbytu i w obrocie kooperacji produkcyjnej, opracowanie harmonogramu dostaw tych materiałów, opracowanie planu zapasów, oraz opracowanie centralnych państwowych bilansów materiałowych i państwowego planu zaopatrzenia. Układ ten służy również w celu obliczenia wartości planu zaopatrzenia na podstawie cen poszczególnych materiałów i na podstawie cen średnich ważonych materiałów zróżnicowanych pod względem jakości, sortu, właściwości technicznych, gatunków i wymiarów handlowych oraz innych warunków, z których wynikają różne ceny materiału występującego w planie zaopatrzenia pod jedną pozycją.

Zadanie układu rodzajowego polega przede wszystkim na powiązaniu planu zaopatrzenia z planem kosztów własnych oraz z planem finansowym i na ustaleniu pomiędzy tymi częściami planu techniczno-ekonomicznego prawidłowych stosunków (proporcji) wartościowych. Układ ten pozwala na: ustalenie prawidłowych kosztów materiałowych w kosztach własnych oraz określenie rozmiarów planowych zadań w zakresie oszczędności materiałowych (obniżenie kosztów własnych), obliczenie zapotrzebowania środków obrotowych na zapasy materiałowe normowane oraz na zapasy materiałowe ponadnormatywne gospodarczo uzasadnione, określenie finansowych limitów zakupu materiałów oraz upłynnienia nadwyżek materiałowych, powiązanie planu zaopatrzenia z systemem ewidencji materiałów w księgowości, określenie rozmiarów ogólnych normowanych zapasów materiałowych, sprawowanie kontroli finansowej oraz przestrzeganie dyscypliny finansowej w dziedzinie gospodarki materiałowej.

10. Głównym ogniwem planu zaopatrzenia jest plan zużycia materiałów na produkcję towarową, dlatego też powinien być opracowany z największą dokładnością i skrupulatnością na wszystkich szczeblach planowania. W szczególności należy:

- a) plan zużycia oprzeć ściśle na planowych zadaniach produkcyjnych,
- b) zużycie materiałów ustalić dokładnie na podstawie prawidłowo obliczonych i właściwie zatwierdzonych progresywnych normach zużycia,
- c) wykorzystać wszelkie dostępne środki i źródła oszczędności materiałowych i zastosowanie materiałów zastępczych,
- d) ściśle uzgodnić wartość planu zużycia z kosztami materiałowymi produkcji wynikającymi z zamknięć bilansowych okresu ubiegłego oraz z ustalonymi zadaniami oszczędnościowymi w zakresie zużycia materiałów.

Zadania w zakresie obliczenia prawidłowych norm zużycia materiałów na 1953 rok określone zostały zarządzeniem Przewodniczącego PKPG nr 85 z dnia 20.3.1952 w sprawie opracowania przez jednostki gospodarki uspołecznionej progresywnych norm zużycia materiałów na 1953 rok (Biuletyn PKPG nr 11, poz. 69, Gospodarka Materialowa nr 4/52, str. 159).

C z ę ść II: T r y b o p r a c o w a n i a p l a n u z a o p a t r z e n i a

11. W ramach w y t y c z n y c h do opracowania NPG ministerstwa otrzymują następujące limity, w granicach których powinny być sporządzone plany zaopatrzenia:

- a) progresywne normy (wskaźniki) zużycia materiałów na wyroby o charakterze kluczowym dla gospodarki narodowej,
- b) limity zaopatrzenia w niektóre ważniejsze materiały spośród materiałów bilansowanych centralnie,
- c) ogólne zadania oszczędnościowe, w ramach których mieści się również obniżenie kosztów materiałowych,

Ministerstwa (centralne zarządy przemysłu) rozszerzają i pogłębiają zakres otrzymanych limitów oraz dokładniej i szczegółowiej konkretyzują zadania dla poszczególnych przedsiębiorstw.

W szczególności omówione wyżej limity i zadania powinny być określone nie tylko na całość zadań produkcyjnych

przedsiębiorstwa, lecz również na poszczególne najważniejsze wyroby danego przedsiębiorstwa i na ważniejsze materiały służące do wytwarzania tych wyrobów (normy, koszty i limity zużycia).

Przedsiębiorstwa opracowują szczegółowe zadania w zakresie gospodarki materiałowej dla wszystkich oddziałów produkcyjnych, remontowo-usługowych, naprawczych, transportowych, wykonawstwa inwestycyjnego, administracyjnych itd. Należy ustalić i uzyskać zatwierdzenie progresywnych technicznych lub statystycznych norm zużycia materiałów na jednostkę produkcji, norm zużycia paliwa i materiałów pomocniczych, dziennych norm rozchodu materiałów nienormowanych na jednostkę produkcji, ściśle określić odniesienia ustalonych norm zużycia lub rozchodu oraz określić inne warunki zużycia materiałów niezbędnych dla opracowania prawidłowego zapotrzebowania materiałów. Opracowanie omówionych wyżej wytycznych należy do następujących komórek organizacji wewnętrznej przedsiębiorstwa:

- a) normy techniczne ustala komórka głównego technologa (lub inna komórka o podobnym zakresie działania) w porozumieniu z właściwym oddziałem produkcyjnym,
- b) normy statystyczne ustala komórka zaopatrzenia w porozumieniu z komórką głównego technologa i właściwym oddziałem produkcyjnym,
- c) normy dziennego rozchodu materiałów pomocniczych ustala komórka głównego mechanika lub głównego technologa (w zależności od celu zużycia danego materiału) w porozumieniu z komórką zaopatrzenia,
- d) normy rozchodu materiałów przeznaczonych na cele ruchowo-obługowe oraz administracyjne, o ile nie należą do kategorii wymienionej pod pkt c), ustala komórka zaopatrzenia w porozumieniu z właściwym oddziałem zużywającym,
- e) normy lub wskaźniki zużycia materiałów na kapitalne remonty ustala komórka głównego mechanika,
- f) normy lub wskaźniki zużycia materiałów na inwestycje ustala komórka inwestycyjna,
- g) limit wartości zużycia materiałów, co do których nie da się ustalić norm zużycia lub rozchodu, ustala komórka zaopatrzenia w porozumieniu z komórką kosztów i właściwym oddziałem zużywającym,
- h) wskaźniki globalnych kosztów materiałowych w danym oddziale lub kosztów materiałowych w kosztach produkcji określonych wyrobów ustala komórka kosztów w porozumieniu z właściwymi komórkami.

Wymienione wyżej zadania w zakresie zużycia materiałów ustala dla poszczególnych oddziałów produkcyjnych pomocniczych i usługowych komórka planowania przedsiębiorstwa w porozumieniu z komórką zaopatrzenia.

12. Oddziały zużywające na podstawie planowych zadań produkcyjnych, montażowych lub usługowych oraz na podstawie otrzymanych zadań w zakresie zużycia materiałów opracowują plan zużycia materiałów (z podziałem ilości zużycia na poszczególne kwartały w ujęciu ilościowym).

Komórka kosztów sprawdza na podstawie wskaźników kosztów własnych prawidłowość wartości planowego zużycia materiałów w stosunku do wartości planowej produkcji lub ceny jednostkowej poszczególnych ważniejszych wyrobów liczonej według kosztu własnego.

Sprawdzone i uzgodnione plany zużycia oddziały zużywające przesyłają do głównego księgowego.

Plan zużycia materiałów na kapitalne remonty wykonywany systemem gospodarczym sporządza komórka głównego mechanika, a plan zużycia materiałów na inwestycje wykonywane systemem gospodarczym sporządza samodzielny oddział wykonawstwa inwestycyjnego (SOWI) lub komórka inwestycyjna. Plan zaopatrzenia technicznego w części zapasowe i wymienne sporządza komórka głównego mechanika, a plan zaopatrzenia technicznego w ramach kooperacji międzyzakładowej sporządza komórka głównego technologa.

Do obowiązków głównego księgowego należy przeprowadzenie analizy i skontrolowanie, czy zużycie materiałów planowane przez poszczególne oddziały zgodnie jest pod względem wartościowym z wartością planowej produkcji globalnej oraz z planowym wskaźnikiem kosztów materiałowych w kosztach własnych przedsiębiorstwa.

Główny księgowy sprawdzi również, czy nakłady materiałowe na kapitalne remonty i inwestycje wykonywane systemem gospodarczym wykazują prawidłowy wskaźnik w stosunku do odpowiednich limitów finansowych przeznaczonych na te cele. Projekty planów zużycia odpowiadające tym warunkom główny księgowy parafuje i przekazuje do komórki zaopatrzenia. W przypadku, gdy projekty planów zużycia nie są prawidłowe i nie odpowiadają tym warunkom, właściwe oddziały zużywające na wniosek głównego księgowego wprowadzą do planów odpowiednie poprawki lub zmiany. W razie sporu rozstrzyga dyrektor przedsiębiorstwa.

13. Komórka zaopatrzenia analizuje dokładnie otrzymane projekty planów pod względem zgodności wszystkich ilościowo-wartościowych wskaźników zużycia materiałowego (normy zużycia, normy rozchodu, ilość produkcji, ilość zużycia, ceny jednostkowe, wartość zużycia itd.) oraz sporządza zestawienia zbiorcze.

Na podstawie wynikowych liczb zużycia materiałów oraz najważniejszej dla danego przedsiębiorstwa organizacji dostaw (skład, ilość, termin i rodzaj transportu jedno-razowej dostawy) komórka zaopatrzenia opracowuje planową cykliczność dostaw i oblicza czasowy wskaźnik zapasu na branżowe grupy materiałowe oraz ogólny wskaźnik zapasu. Wskaźniki te powinny być progresywne w stosunku do wskaźników zatwierdzonych na 1952 rok.

Zbiorecy plan zużycia materiałów komórka zaopatrzenia uzgadnia z głównym księgowym (patrz pkt 12, ust. 3) oraz z komórką planowania przedsiębiorstwa. Uzgodniony plan zużycia materiałów stanowi główne ogniwo planu zaopatrzenia.

14. Komórka zaopatrzenia sporządza:

- a) p r o j e k t planu zaopatrzenia w drugim etapie prac nad Narodowym Planem Gospodarczym,
- b) p l a n zaopatrzenia w trzecim etapie prac nad Narodowym Planem Gospodarczym po zatwierdzeniu go przez Radę Ministrów.

Projekt planu ma charakter skrócony, natomiast plan jest pełny, rozwinięty wg. zasad, o których mowa w części I.

15. W projekcie planu zaopatrzenia materiały są specyfikowane:

- a) materiały wymienione w wykazie Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego jako bilansowane centralnie — ilościowo i wartościowo każdy materiał oddzielnie,
- b) pozostałe materiały — tylko wartościowo wszystkie razem w jednej pozycji zbiorczej.

Nie należy specyfikować w planie materiałów bilansowanych w NPG, jeśli przedsiębiorstwo zużywa drobne ilości danego materiału.

Ministerstwo może natomiast wstawić odpowiednie pozycje zbiorcze w zestawieniu zbiorczym projektu planu zaopatrzenia, zmieniając jednocześnie wartość materiałów planowanych w jednej pozycji zbiorczej wartościowo.

Właściwe ministerstwo może również polecić, aby z materiałów wymienionych pod pkt. b) wyszczególniono imiennie w projekcie planu zaopatrzenia te, które mają zasadnicze znaczenie dla działalności przedsiębiorstwa.

Polecenia Ministerstwa co do specyfikowania materiałów wymienionych pod pkt. a) i b) w projekcie planu zaopatrzenia powinny być ujęte w wytycznych do opracowania planów techniczno-ekonomicznych.

Część III: Projekt planu zaopatrzenia.

16. Przedsiębiorstwo sporządza projekt planu zaopatrzenia według schematu przedstawionego na tablicy I. Projekt planu obejmuje globalne zużycie materiałów na wszystkie cele. W projekcie planu należy wyszczególnić kolejno branżami ilościowo i wartościowo materiały bilansowane centralnie ściśle według poszczególnych pozycji i nomenklatury zgodnie z wykazem PKPG. Po szczegółowym wyspecyfikowaniu materiałów kolejnych branż należy poszczególne kolumny podsumować, a następnie w jednej pozycji wstawić „pozostałe materiały” jako planowane tylko war-

tościowo i wyprowadzić łączne kwoty kolumn. Schemat ten jest zestawieniem zbiorczym.

Pod danymi liczbowymi, dotyczącymi materiałów ostatniej branży wymienionej w skróconym planie zaopatrzenia, należy wyprowadzić łączne kwoty:

- a) materiałów bilansowanych centralnie (tzn. specyfikowanych indywidualnie) wszystkich branż,
- b) materiałów pozostałych ze wszystkich branż,
- c) ogółem liczby planu co do materiałów pod a) i b).

W przypadku, gdy ministerstwo poleci specyfikować szczegółowo w skróconym planie zaopatrzenia również wytypowane materiały, które nie są bilansowane centralnie (patrz pkt 15), na te materiały sporządza się oddzielny arkusz planu, ale wartość tych materiałów należy wnieść do pozycji „pozostałe materiały” zestawienia zbiorczego, o którym mowa w ustępie poprzednim.

17. Do projektu planu zaopatrzenia przedsiębiorstwo załącza:

- a) uzasadnienie w postaci zestawienia planu produkcji i norm zużycia sporządzone w sposób zbliżony do wzorów stanowiących załączniki do instrukcji na 1952 rok (patrz Gospodarka Materiałowa nr 8/1951 str. 269). Wzory te należy uprościć, ponieważ przewidziane w nich ilości i wartości zużycia obecnie mieszczą się już w zestawieniu zbiorczym projektu planu zaopatrzenia. Przykładowo uzasadnienie może mieć wzór jak na tablicy II. Uzasadnienie należy sporządzić na wszystkie podstawowe wyroby przedsiębiorstwa oraz zużywane na nie materiały bilansowane centralnie stosownie do szczegółowych wytycznych ministerstwa (centralnego zarządu przemysłu), o których mowa w pkt. 11, ust. 2.

Nomenklaturę planu produkcji (odniesienia) należy ujmować grupowo, tzn. poszczególne sorty, gatunki, rodzaje, wymiary, itp. łącząc należy w pozycje zbiorcze, o ile możliwości odpowiadające nomenklaturze pozycji w wykazie materiałów bilansowanych centralnie. W związku z tym normy zużycia na te odniesienia powinny być również grupowe. W uzasadnieniu należy podać zużycie danego materiału na wszystkie cele tak, aby wynikająca z uzasadnienia łączna kwota zużycia weszła w całości do zbiorczego projektu planu zaopatrzenia wg. tablicy I. Jeśli normami zużycia nie będzie uzasadniona całość zużycia, na pozostałą ilość należy wymienić dokładne cele i sposób obliczenia zużycia na dany cel.

Uzasadnienie sporządzone wg. omawianego schematu nie obejmuje tych materiałów, na które są sporządzane uzasadnienia wyliczone w dalszych punktach.

- b) Uzasadnienia zużycia opakowań, łożysk tocznych i odzieży ochronnej wg. wzorów planowania stosowanych na 1952 rok.
- c) Uzasadnienie zużycia barwników. Uzasadnienie to sporządzają tylko przedsiębiorstwa wytypowanych centralnych zarządów. Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego zawiadomi, które to są centralne zarządy i w zawiadomieniu tym poda wzór uzasadnienia.
- d) Uzasadnienie zużycia inwentarza krótkotrwałego i mało cennego wg. wzorów zastosowanych indywidualnie przez poszczególne ministerstwa.
- e) Uzasadnienie zużycia materiałów na kapitalne remonty i oddzielnie na inwestycyjne wykonywane systemem gospodarczym należy sporządzić przykładowo według wzoru ZO-I i ZO-K stanowiących załączniki nr 10 i 11 do instrukcji PKPG nr 27 o planowaniu systemu gospodarczego w inwestycjach i kapitalnych remontach na rok 1951.

Zestawienia zbiorcze sporządza się na wzorach tablicy I, stanowiącej załącznik do niniejszej instrukcji, bez kolumn 6, 7 i 8.

- f) Zestawienia zbiorcze zużycia na inne cele sporządzone wg. wzoru tablicy I.
- g) Plan zużycia materiałów wg. wartości na wzorze jak tablica III. Poszczególne pozycje produkcji porównywalnej i produkcji nieporównywalnej w tym wzorze powinny być analogiczne do odpowiednich grupowych pozycji planu produkcji (odniesień) w zestawieniu planu produkcji i norm zużycia, o którym mowa pod lit. a).

18. Centralne Zarządy przemysłu analizują dokładnie projekty planów przedsiębiorstw a ministerstwa analizujące projekty zbiorczych planów centralnych zarządów przemysłu co do zgodności i prawidłowości wszystkich ilościowych oraz jakościowych wskaźników planu zaopatrzenia (patrz pkt 13), a w szczególności z największą dokładnością analizują planowe zużycie materiałów pod względem zgodności z planem produkcji oraz prawidłowo obliczonymi i zatwierdzonymi normami zużycia.

Centralne zarządy przemysłu i ministerstwa sporządzają zbiorcze zestawienia projektu planu zaopatrzenia na tych samych wzorach i według tych samych zasad jak przedsiębiorstwa oraz opracowują w analogiczny sposób załączniki do planu i jego uzasadnienie, z wyłączeniem uzasadnień na kapitalne remonty i inwestycje w systemie gospodarczym (zestawienia zbiorcze zużycia na te cele należy sporządzić). Na podstawie indywidualnych i zbiorczych (na przedmioty częściowe) norm zużycia obliczają i podają w uzasadnieniach normy grupowe lub wskaźniki zużycia na te same odniesienia w skali poszczególnych gałęzi przemysłu lub w skali całego resortu (przykładowo w resorcie górnictwa, energetyki, kolei itp.) „przy zróżnicowanej produkcji w poszczególnych centralnych Zarządach przemysłu Ministerstwa nie opracowują zbiorczych uzasadnień, o których mowa w p. 17 litera a, b, c, d, ustęp I-szy ltr. e”.

„Przy zróżnicowanej produkcji w poszczególnych centralnych zarządach przemysłu Ministerstwa nie opracowują zbiorczych uzasadnień, o których mowa w p. 17 litera a, b, c, d, ustęp I-szy ltr. c”.

Niezależnie od tego ministerstwa opracowują opisowe ekonomiczne uzasadnienie projektu planu zaopatrzenia, podając w nim naświetlenie wszystkich węzłowych zagadnień po stronie produkcji i po stronie zużycia materiałów na tę produkcję.

„Ministerstwa składają więc w PKPG:

1. Zestawienie zbiorcze projektu planu zaopatrzenia wg tabl. I,
2. Zestawienia zbiorcze zużycia materiałów na:
 - a) kapitalne remonty w systemie gospodarczym,
 - b) inwestycje w systemie gospodarczym,
 - c) inne cele,
3. Zestawienie zbiorcze zużycia materiałów wg wartości (tabl. III),
4. Projekty planów zaopatrzenia centralnych zarządów przemysłu wraz z załącznikami do nich,
5. Opisowe uzasadnienie ekonomiczne zestawienia zbiorczego projektu planu zaopatrzenia resortu”.

19. Ministerstwa składają zbiorcze zestawienia projektu planu zaopatrzenia wraz z załącznikami do właściwego departamentu branżowego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego w terminie przewidzianym dla składania planów, a niezależnie od tego dwa komplety planów wraz z załącznikami składają przez osoby specjalnie w tym celu upoważnione w Departamencie Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych PKPG po uprzednim uzgodnieniu terminu z Dyrektorem Departamentu w celu dokonania wspólnej analizy projektu planu.

Ministerstwa załączają do zestawień zbiorczych projektu planów poszczególnych centralnych zarządów.

20. Przedsiębiorstwa, centralne zarządy i ministerstwa równocześnie ze skróconym planem zaopatrzenia opracowują zapotrzebowanie materiałów importowanych, nie bilansowanych centralnie w sposób przewidziany w zarządzeniu Przewodniczącego PKPG nr 340 z dnia 28.8.1951 w sprawie zgłoszenia potrzeb na materiały importowane, niebilansowane (Gospodarka Materialowa nr 11/1951, str. 392). Wykaz materiałów ulegnie zmianie, o czym nastąpi zawiadomienie.

21. Ministerstwa wyznaczają terminy oraz ilość egzemplarzy, w których mają wykonać i składać skrócone plany zaopatrzenia wraz z załącznikami przedsiębiorstwa i centralne zarządy.

C z ę ś ć I V : P l a n z a o p a t r z e n i a

22. Przedsiębiorstwa, — po uchwaleniu Narodowego Planu Gospodarczego przez Partię i Rząd — opracowują rozwinęty plan zaopatrzenia według zasad wynikających ze wskazówek ramowych dotyczących szczegółowego planu zaopatrzenia materiałowego na 1952 rok (Gospodarka Materialowa nr 12/1951 str. 415 i następne) ze zmianami wynikającymi z omówień z części I i II oraz z punktów następnych części niniejszej.

23. Zestawienie zbiorcze planu sporządza się wg. wzoru załącznika do wskazówek ramowych, dotyczących ramowego planu zaopatrzenia (Gospodarka Materialowa nr 12/1951, str. 416), do którego wprowadza się zmiany następujące:

Zużycie w projekcie planu na 1953			
ilość		wartość	
4	5	6	7

i w związku z tym dotychczasowa kolumna 5-ta otrzyma kolejny nr 7 oraz odpowiednio zmieni się oznaczanie kolumn następnych.

24. Przedsiębiorstwa wyszczególniają w planie zaopatrzenia materiały planowane ilościowo i wartościowo wg. wykazu PKPG nr 29, a nie tylko materiały planowane ilościowo i wartościowo w projekcie planu zaopatrzenia (materiały bilansowane centralnie). W planie tym należy wyszczególnić w kolumnach 13 i 14 oraz w 17 i 18 według nowej numeracji (dawna numeracja odpowiednio 11 i 12 oraz 15 i 16) nie tylko materiały objęte planem zużycia, ale wszystkie materiały znajdujące się w stanie zapasów przedsiębiorstwa w dniu 1 stycznia 1953 roku.

W pozycjach zbiorczych mogą być wykazane tylko te materiały zużywane w drobnych ilościach na różne cele, których nie da się określić pod względem rodzaju, gatunku, wymiarów lub innych cech niezbędnych dla skonkretyzowania zapotrzebowania.

25. Przedsiębiorstwa sporządzają również plan obrotów materiałowych według norm PZF, stanowiącego załącznik do instrukcji PKPG nr 28 w sprawie opracowania planu techniczno-przemysłowo-financego na rok 1951.

26. Na podstawie planu zaopatrzenia przedsiębiorstwa, centralne zarządy i ministerstwa sporządzają zestawienia ilościowo-wartościowe stanu zapasów w dniu 1 stycznia 1953 r. tych materiałów, które były planowane szczegółowo w projekcie planu zaopatrzenia. Nomenklatura tego zestawienia powinna być analogiczna do nomenklatury projektu planu. Pozostałe materiały wymienia się wartościowo. Ogólna wartość zestawienia powinna być zgodna z bilansem otwarcia.

27. Indywidualne i grupowe normy zużycia lub rozchodu dla poszczególnych przedsiębiorstw (normy zużycia na jednostkę produkcji, wsady, mieszanki, uzyski, receptury i inne normy rozchodu) oraz wskaźniki zużycia i grupowe normy zużycia dla centralnych zarządów, wynikające z zatwierdzonego rocznego planu techniczno-ekonomicznego przedsiębiorstwa, nie mogą być przekroczone. Mogą i powinny być natomiast osiągnięte dalsze oszczędności zużycia materiałowego na drodze obniżenia zużycia w stosunku do zatwierdzonych norm.

Wewnętrzna sprawozdawczość przedsiębiorstwa w zakresie wykonania okresowych planów zaopatrzenia powinna zawierać dane co do faktycznego zużycia materiałów w stosunku do zużycia planowego (patrz zarządzenie Przewodniczącego PKPG nr 85 z dnia 20.3.1952 r., o którym mowa w pkt. 10).

28. Ustalone dla poszczególnych przedsiębiorstw roczne i kwartalne planowe wskaźniki (limity) ilości zużycia i wartości obrotów materiałowych mogą być przez przedsiębiorstwa przekroczone tylko w przypadku przekroczenia zadań planowych. Normy zużycia materiałowego nie mogą być przekroczone. Nie mogą być również przekroczone limity zużycia materiałów, których wykaz poda PKPG po uchwaleniu Narodowego Planu Gospodarczego.

Zamówienia na dostawy materiałów mogą być składane tylko w granicach limitów finansowych tego kwartału, w którym powinna nastąpić planowa dostawa materiału.

29. W celu podniesienia dyscypliny w zakresie wykonania planów zużycia, przestrzegania zatwierdzonych norm zużycia oraz umocnienia socjalistycznej zasady oszczędzania materiałów należy stopniowo wprowadzać i stosować specjalne karty (książki) limitów materiałowych okresowych dla danych oddziałów produkcyjnych i na poszczególne stanowiska pracy (zespoły, brygady robocze, agregaty) lub karty limitowe na poszczególne zlecenia produkcyjne. Limity materiałowe należy ustalić na podstawie wyznaczonych dla danych oddziałów (zespołów, brygad,

agregatów, stanowisk pracy) zadań produkcyjnych na dany okres oraz zatwierdzonych norm zużycia (rozchodu) materiałów.

Ministerstwa powinny określić zasady funkcjonowania kart limitowych oraz zasady wystawiania i akceptowania zapotrzebowań materiałowych oddziałów zużywających dla uniknięcia przeoczenia ustalonych limitów okresowych lub limitów na poszczególne zlecena produkcyjne.

Część V: Przepisy końcowe

30. Niniejsze zasady posłużą ministerstwu dla wydania instrukcji branżowych rozwijających je i pogłębiających je oraz dostosowujących je do potrzeb poszczególnych centralnych zarządów lub przedsiębiorstw. Podkreśla

się, że zmiana tych zasad przez ministerstwa jak również zmiana wzoru planu oraz załączników i uzasadnień do planu jest dopuszczalna jedynie po uprzednim uzgodnieniu z Państwową Komisją Planowania Gospodarczego. (Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych)

Opracowanie instrukcji branżowych przez ministerstwa w zakresie zasad podanych w części I—III nastąpi 15 czerwca 1952 r. Termin opracowania instrukcji branżowych przez ministerstwa w zakresie zasad omówionych w części IV-ej zostanie podany w czasie późniejszym.

31. Zarządzenie PKPG określi obowiązki ministerstw, centralnych zarządów przemysłu i przedsiębiorstw w zakresie informowania właściwych jednostek zbytu o planowych potrzebach materiałowych na 1953 r.

Tablica I

B r a n ż a — m a t e r i a ł				Faktyczne zużycie w 1951 roku		Plan zużycia w 1952 roku		Stan zapasu w dniu 1 lipca 1952
Lp.	pozycja wykazu PKPG	n a z w a	jedn. miary	ilość	wartość	ilość	wartość	
1				2	3	4	5	6

Wskaźniki norm zapasu			P l a n z u Ź y c i a m a t e r i a ł ó w w 1953 r.						
			i l o ś ć				w a r t o ś ć		
zatw. czasowy na 1952 r.	planowy czasowy na r. 1953	wartość normy na 1953 r.	ogółem	w tym kwartały				średnia cena za jednost.	kwota
				I	II	III	IV		
7	8	9	10	11	12	13	14	15	16

Objaśnienia do tablicy I

1. We wzorze należy wyszczególnić tylko materiały bilansowane w NPG ściśle wg nomenklatury, branż i kolejno pozycjami zgodnie z wykazem PKPG materiałów bilansowanych w NPG. Poszczególne branże oraz grupy przydziałowe, należy sumować. Należy również podsumować wartość wszystkich branż oraz na podstawie uzasadnień do planu podać w stosunku procentowym, jaka część wartości zbiorczej stanowi wartość materiałów, których uzasadnienie do planu oparto na normach zużycia. Pod ostatnią pozycją zestawienia zbiorczego należy podać odpowiednio liczby wartościowe dotyczące tych wszystkich pozostałych materiałów, które nie są wyszczególnione indywidualnie.

2. Jeżeli w instrukcji branżowej ministerstwo (centralny zarząd) poleci wyszczególnić indywidualnie również materiały, które nie są bilansowane w NPG, ale zużywane są masowo lub posiadają wysoką wartość, na te materiały należy sporządzić oddzielne zestawienie na tym samym wzorze jako załącznik do zestawienia zbiorczego. Liczby wartości z tego załącznika powinny wejść do zbiorczej pozycji wartościowej zestawienia zbiorczego zgodnie z punktem poprzednim, ustęp drugi.
3. Wskaźniki czasowe zapasu w kol. 7 i 8 należy obliczyć również jako średnie na wszystkie materiały łącznie na podstawie ogólnej wartości normy zapasu (kol. — 9) oraz ogólnej wartości planowego zużycia (kol. 16).

Tablica II

Wyrób wg. planu produkcji				I l o ś ć (tonaż) p r o d u k c j i			
Lp.	pozycja wykazu PKPG	n a z w a	jedn. miary	1 9 5 1 wykonanie	1 9 5 2		1 9 5 3 plan
					plan	przewidywano wykonanie	
1				2	3	4	5

Zużycie materiału A				Zużycie materiału B.				Zużycie materiału C.			
ilość na jednostkę produkcji			planowa- nie zużycia w 1953 r.	ilość na jednostkę produkcji			planowa- nia zużycia w 1953 r.	ilość na jednostkę produkcji			planowa- nia zużycia w 1953 r.
1951	1952	1953		1951	1952	1953		1951	1952	1953	
6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17

Objaśnienia do tablicy II

1. Na każdy materiał stanowiący jedną pozycję w wykazie PKPG materiałów bilansowanych w NPG na 1953, sporządza się oddzielne zestawienie. Jeśli w skład danego wyrobu wchodzi tylko jeden materiał bilansowany w NPG na 1953, kolumny — 10—17 nie mają zastosowania. Jeśli natomiast w skład danego wyrobu wchodzi kilka materiałów bilansowanych w NPG na 1953, wówczas jedno zestawienie może objąć kilka materiałów (wzór można rozszerzyć o dalsze materiały D.E.F. itd).
2. Przy uzasadnieniu zużycia materiałów, których łączny ciężar można odnieść do tonażu produkcji (np. stal na pług, lokomotywę itd. surowce włókniste na

papier), poszczególne materiały można sumować i wprowadzić dodatkowe kolumny, zawierające spółczynniki wykorzystania materiałów (stosunek ciężaru netto wyrobu do ciężaru brutto materiałów).

3. Zużycie materiału — należy podać wszystkie cele uzasadnione lub nieuzasadnione normami zużycia. W związku z tym po wyliczeniu w kolumnie I wyrobów, na które są obliczone normy zużycia materiałów w kolumnie 6—8, 10—12, 14—16 itd, należy wymienić możliwie dokładnie pozostałe cele a potrzebne na te cele ilości materiału wnieść w pozycjach zbiorczych do kolumn 9, 13 lub 17. W związku z tym liczby ogółem z kolumn 9, 13 lub 17 wyrażają globalne zużycie danego materiału na wszystkie cele i każda z tych liczb wchodzi do zestawienia zbiorczego wg. tablicy I.

Tabela 3

PLAN ZUŻYCIA MATERIAŁÓW NA 1953 W/G WARTOŚCI

Cel zużycia materiałów	Jednostka produkcyjna	Ilość jednostek produkcyjnych	Koszt zużytych mater. na jedn. produkc.		Ogółem koszty materiałowe		Oszczędność (6—7)
			przew. na 1952 *)	plan na 1953	3 × 4	3 × 5	
1	2	3	4	5	6	7	8
I. Produkcja towarowa							
A. Materiały bezpośrednie							
Produkcja porównywalna							
1.							
2.							
3.							
4.							
5.							
6.							
Produkcja nieporównywalna							
1.							
2.							
3.							
Razem materiały bezpośrednie							
B. Materiały pośrednie							
1. wydziałowe							
2. ogólnozakładowe							
Ogółem produkcja towarowa							
Zużycie na cele poza-produkcyjne							
a) kapitalne remonty w systemie gospodarczym							
b) inwestycje w systemie gospodarczym							
c) inne cele							
Ogółem							

*) Z uwzględnieniem zmiany cen płac i taryf wg rubr. 12 wzoru K—1 instrukcji o planowaniu kosztów

Pod liczbami ogółem w kolumnie 9, 13 lub 17 należy podać stosunek procentowy ilości danego materiału co do której w zestawieniu nie podaje się odniesienia w kolumnie I i norm zużycia w dalszych kolumnach, do ogólnej ilości zużycia.

4. Wyroby w kol. 1 należy wyszczególniać w zbiorczych pozycjach grupowych odpowiadających zasadniczo jednej pozycji wykazu PKPG materiałów bilansowanych w NPG na 1953 r. (analogicznie jak w tabl. III). Normy zużycia w kol. 6—8, 10—12, 14—16 należy obliczać również grupowo.
5. Do zestawienia należy załączyć indywidualnie obliczone normy zużycia wszystkich materiałów na wyroby, których kalkulacje jednostkowe zatwierdzone zostaną w NPG zgodnie z § 179 zarządzenia Przewodniczącego PKPG nr 146/51 z dn. 2.5.1952 r. instrukcja nr 78a.

O b j a ś n i e n i a d o t a b l. I I I

1. Sposób kwalifikowania materiałów na poszczególne cele zużycia (odniesienia), zasady specyfikowania produkcji porównalnej i nieporównalnej oraz ogólne zasady planowania kosztów zużycia materiałów wyjaśnia instrukcja o opracowaniu kosztów własnych.
Poszczególne pozycje planu produkcji porównywalnej i nieporównywalnej należy specyfikować w pozycjach

zbiorczych odpowiadających nomenklaturze wykazu PKPG materiałów bilansowanych w NPG, to znaczy analogicznie jak w zestawieniu zbiorczym (patrz pkt. 16 i tablica I) oraz w uzasadnieniu zużycia (patrz pkt. 17 i tablica II).

2. Wzór obejmuje wyłącznie koszty zużycia a nie koszty nabycia materiałów. Podkreśla się to dlatego, że w zestawieniu zbiorczym (tabl. I) mogą być wykazane co do niektórych materiałów ilości zapotrzebowania, a nie ilości zużycia (patrz pkt. 5). Wówczas między liczbami wartości ogólnego zużycia materiałów w tym wzorze (pozycja ogółem w kol. 7) a wartością zbiorczego zestawienia (tabl. I, kol. 16) wystąpią różnice, które powinny wynikać z załączników stanowiących uzasadnienie do planu, a wymienionych w pkt. 17. Jeśli więc do wartości zużycia materiałów, obliczonej wg. niniejszego wzoru, doda się różnice pomiędzy wartością zapotrzebowania i zużycia, wynikającą z załączników wymienionych wyżej, otrzymamy wartość zestawienia zbiorczego wg. tabl. I. O ile zapotrzebowanie jest mniejsze od zużycia, należy omawianie różnicy odjąć, a nie dodać.
3. Plan zużycia wg. wartości obejmuje wszystkie materiały, a nie tylko materiały bilansowane centralnie. Stąd wniosek, że w kolumnach 4 i 6 należy podać wartość wszystkich materiałów specyfikowanych w normie zbiorczej na dany produkt.

Powołanie komisji do opracowania jednolitego wykazu towarów

Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego zarządzeniem nr 125 z dnia 27 marca 1952 r. powołał przy Głównym Urzędzie Statystycznym komisję, której zadaniem jest opracowanie jednolitego wykazu towarów dla potrzeb ewidencji, planowania i statystyki w zakresie produkcji, zaopatrzenia, handlu wewnętrznego oraz handlu zagranicznego.

Przebieg prac komisji ukształtuje się według następującej kolejności:

- 1) zebranie materiałów niezbędnych do opracowania wykazu towarów,
- 2) opracowanie wstępnego projektu wykazu według grup i przedstawienie go do zaopiniowania ministerstwu (centralnym zarządowi) oraz urzędowi centralnym,
- 3) opracowanie ostatecznego projektu wykazu towarów, Wstępny projekt wykazu (pkt 2) komisja opracuje

najpóźniej do dnia 1 września 1952 r., a ostateczny projekt wykazu (pkt 3) — najpóźniej do dnia 1 marca 1953 r.

Dla właściwego wykonania tych zadań komisja uprawniona jest żądać od poszczególnych resortów, instytucji i przedsiębiorstw pomocy oraz wszelkich danych i informacji, przewodniczący komisji zaś może powierzyć opracowanie poszczególnych zagadnień, należących do zakresu działania komisji, rzeczoznawcom zarówno spośród członków komisji jak i spośród innych osób, na zasadzie umowy zgodnie z obowiązującymi przepisami. Nadzór nad działalnością komisji sprawuje przewodniczący PKPG.

Fakt powołania komisji należy powitać ze szczególnym uznaniem. Sporządzenie bowiem jednolitego wykazu towarów niewątpliwie w ogromnym stopniu ułatwi pracę zaopatrzeniowcom i zbytowcom. Dlatego jak najdalej idąca pomoc dla komisji w zakresie zleconych jej prac jest obowiązkiem wszystkich, do których komisja o pomoc tę się zwróci.

Zagospodarowanie zbędnych obrabiarek do metali i drewna

Na podstawie § 3, pkt 1, lit. b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 22 kwietnia 1949 r. w sprawie zakresu działania Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (Dz. U. R. P. nr 26, poz. 190) oraz w związku z § 1 uchwały nr 646 Rady Ministrów z dnia 5 września 1951 r. w sprawie należytego zagospodarowania niewykorzystanych środków produkcji urzędów oraz państwowych instytucji i jednostek gospodarczych (Monitor Polski nr A—82, poz. 11) Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego zarządzeniem nr 129 z dnia 24 kwietnia 1952 r. ustalił, co następuje:

§ 1. W § 7 zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 390 z dnia 1 października 1951 r. w sprawie należytego zagospodarowania zbędnych obrabiarek do metali i drewna (Monitor Polski nr A—89, poz. 1225) ust. 4 otrzymuje brzmienie:

ust. 4 „W terminie określonym w ust. 1 posiadacz powinien zbędne obrabiarki wyodrębnić w księgowości analitycznej środków trwałych w grupie „Środki trwałe nieczynne”. Obrabiarki te nie podlegają umorzeniu.”

§ 2. Zarządzenie wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

Nominacja pełnomocnika PKPG do spraw dystrybucji cegły

W celu usprawnienia dystrybucji cegły w okresie nasilenia robót budowlanych w miesiącach kwiecień, maj, czerwiec Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego pismem okólnym nr 17 z dnia 21 kwietnia 1952 r. mianował dyrektora Centrali Handlowej Materiałów Budowlanych ob. Stanisława Jaworskiego pełnomocnikiem PKPG do spraw dystrybucji cegły.

W zakres kompetencji pełnomocnika wchodzi:

- 1) ustalenie kolejności dostaw dla poszczególnych odbiorców,
- 2) zmiana dyspozycji wysyłkowych cegły,
- 3) wydawanie zezwoleń na dostawy cegły powodujące uchylenie zasad rejonizacji zbytu, przyjętych w bi-

lansie terenowym na II kwartał rb.

- 4) kontrola remanentów cegły na cegielniach i budowlach oraz wydawanie poleceń zmierzających do utrzymania tych remanentów na właściwym poziomie. Siedzibą Pełnomocnika jest Biuro Sprzedaży Ceramiki w Warszawie i tam należy kierować wszelką korespondencję, związaną z zagadnieniem dystrybucji cegły.

Zarówno producenci cegły jak i odbiorcy są obowiązani udzielać Pełnomocnikowi żądanych przez niego informacji, jak również stosować się do wydanych przez niego decyzji.

Ministerstwo Kolei i Ministerstwo Transportu Drogowego i Lotniczego proszone jest o okazanie Pełnomocnikowi jak najdalej idącej pomocy na odcinku transportu.

Utworzenie Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej

W Dzienniku Ustaw R. P. nr 22 poz. 143 ukazał się Dekret z dnia 24 kwietnia 1952 r. o utworzeniu Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej.

W jednym z następnych numerów Gospodarki Materiałowej ukaże się artykuł na temat zadań i sposobu ich wykonania przez Centralny Urząd Gospodarki Materiałowej.

Na razie, dla informacji naszych czytelników, ograniczamy się do podania pełnego tekstu wspomnianego dekretu.

Art. 1 Tworzy się Centralny Urząd Gospodarki Materiałowej, zwany w dalszym ciągu „Urzędem”.

Art. 2 Urząd podlega Przewodniczącemu Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

Art. 3 Do zakresu działania Urzędu należą sprawy:

- 1) ustalanie zasad właściwego stosowania i wykorzystania surowców i innych materiałów, paliwa, narzędzi i artykułów technicznych, zwanych w dalszym ciągu materiałami,
- 2) normowania zużycia i zapasów materiałów,
- 3) organizacji obrotu materiałami,
- 4) organizacji składowania materiałów,
- 5) inspekcji gospodarki materiałowej,
- 6) inne czynności zlecone przez Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego w zakresie gospodarki materiałowej, a w szczególności rozdzielnictwo materiałów.

Art. 4 1. Na czele Urzędu stoi Prezes, którego powołuje i odwołuje Prezes Rady Ministrów na wniosek Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

2. Prezesa Urzędu zastępuje Wiceprezes, którego powołuje i odwołuje Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

Art. 5 1. W skład Urzędu wchodzi Państwowa Inspekcja Gospodarki Materiałowej.

2. Organami terenowymi Państwowej Inspekcji Gospodarki Materiałowej są delegatury okręgowe.

3. Delegatury okręgowe Państwowej Inspekcji Gospodarki Materiałowej tworzy Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, który określi ich organizację i zakres działania.

Art. 6 Do zadań Państwowej Inspekcji Gospodarki Materiałowej należy wykonywanie w stosunku do urzędów i instytucji państwowych oraz jednostek gospodarki społecznej kontroli:

- 1) właściwego stosowania i zużycia materiałów oraz przestrzegania norm zużycia i zapasów,
- 2) celowości i prawidłowości zgłoszonych zapotrzebowań materiałowych,
- 3) obrotu materiałami,
- 4) składowania materiałów,
- 5) upłynnienia nadwyżek materiałowych,

6) wykonywania innych czynności z zakresu gospodarki materiałowej w zakresie zleconym przez Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

Art. 7 Przy Prezesie Urzędu jako jego organ opiniodawczy działa Komisja Norm Zużycia i Zapasów. Skład i organizację Komisji oraz jej zakres działania określi Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

Art. 8 Szczegółową organizację Urzędu ustali statut nadany przez Radę Ministrów.

Art. 9 1. Organa Państwowej Inspekcji i Gospodarki Materiałowej przy wykonywaniu kontroli, o której mowa w art. 6, mają prawo wstępu do zakładów i pomieszczeń urzędów, instytucji państwowych oraz jednostek gospodarki społecznej, jak również mają prawo żądania potrzebnych danych i informacji.

2. Szczegółowy zakres uprawnień, o których mowa w ust. 1, jak również tryb postępowania organów Państwowej Inspekcji Gospodarki Materiałowej przy wykonywaniu kontroli i zasady współpracy z organami kontroli innych jednostek określi Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego w porozumieniu z Prezesem Najwyższej Izby Kontroli.

Art. 10 1. Sprawy wynikające z wykonywania dekretu z dnia 26 kwietnia 1948 r. o gospodarce papierem do druku (Dz. U. R. P. Nr 24, poz. 163), a należące dotychczas do zakresu działania Prezesa Rady Ministrów przechodzą do zakresu działania Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

2. Pracownicy zatrudnieni dotychczas w dziale służby, podległym Prezesowi Rady Ministrów, przy załatwianiu spraw, o których mowa w ust. 1 przechodzą do służby w Urzędzie.

Art. 11 Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego w porozumieniu z Ministrem Obrony Narodowej i Ministrem Bezpieczeństwa Publicznego określi, w jakim zakresie przepisy dekretu dotyczące właściwości Urzędu i organów Państwowej Inspekcji Gospodarki Materiałowej stosuje się do jednostek i przedsiębiorstw podległych Ministrowi Obrony Narodowej i Ministrowi Bezpieczeństwa Publicznego.

Art. 12 Wykonanie dekretu porucza się Przewodniczącemu Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

Art. 13 Dekret wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

Zużywanie papieru na wykonywanie druków manipulacyjnych (formularzy)

Działając na podstawie § 2 zarządzenia Prezesa Rady Ministrów i Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 21 stycznia 1952 r. w sprawie trybu ustalania wzorów druków akcydensowych — formularzy (Monitor Polski nr A—13, poz. 145) Biuro do Spraw Papieru okólnikiem nr 11 z dnia 21 kwietnia 1952 r. ustaliło i podało do powszechnej wiadomości, co następuje:

I. Określenie i podział druków manipulacyjnych — formularzy.

1. Pod pojęciem druków manipulacyjnych rozumieć należy wszelkie formularze posiadające wolne pola przeznaczone do wpisywania odpowiedniej treści bądź cyfr, wykonywane w formie pojedynczych kart, bloków, zeszytów lub ksiąg.

W ten sposób drukami manipulacyjnymi są formularze dla potrzeb planowania, sprawozdawczości, statystyki, obrotu towarowego, gospodarki materiałowej, pomocniczo-produkcyjnych, eksploatacyjnych, transportu i łączności, obrotu pieniężnego, księgowości, płac, zatrudnienia, spraw socjalnych, osobowych, ogólnoadministracyjnych i innych temu podobnych.

2. Z uwagi na charakter i zakres stosowania druków manipulacyjnych oraz sposób zaopatrywania i normy zapasów magazynowych odróżnia się:

- a) formularze powszechnego użytku,
- b) formularze specjalne.

Za formularze powszechnego użytku, w rozumieniu niniejszego okólnika, należy uważać druki manipulacyjne objęte aktualnym katalogiem Centrali Wydawniczej Druków. Są to ujednolicone druki dostosowane do określonych czynności manipulacyjnych w różnych jednostkach organizacyjnych.

Przez formularze specjalne rozumie się druki manipulacyjne dostosowane wyłącznie do indywidualnych potrzeb danej jednostki organizacyjnej lub przeznaczone na doraźne akcje.

II. Zamawianie i wykonywanie druków manipulacyjnych.

3. W celu zabezpieczenia właściwego zużycia papieru na wykonywanie druków manipulacyjnych, wszelkie zamówienia na formularze powszechnego użytku i specjalne powinny być kierowane do Centrali Wydawniczej Druków.

4. Zamówienia na formularze powszechnego użytku, Centrala Wydawnicza Druków realizuje we własnym zakresie.

5. Zamówienia na formularze specjalne, Centrala Wydawnicza Druków wykonuje we własnym zakresie lub po zaakceptowaniu wzoru druku, gatunku pa-

pieru i wysokości nakładu wyraża zgodę na zamówienie formularzy bezpośrednio w drukarni.

6. Obowiązek kierownika do CWD zamówień na druki manipulacyjne nie dotyczy formularzy specjalnych jeśli zużycie papieru lub kartonu na przewidywany nakład poszczególnego wzoru jest mniejsze od 50 kg, z tym, że wysokość nakładu nie przekroczy norm podanych w punkcie 8.

7. Przepisy punktów 3, 4, 5 i 6 nie dotyczą formularzy wykonywanych dla potrzeb Ministerstwa Obrony Narodowej, Ministerstwa Bezpieczeństwa Publicznego, Ministerstwa Kolei oraz Ministerstwa Poczty i Telegrafów.

8. Zgodnie z § 4 uchwały Prezydium Rządu z dnia 29 lipca 1950 r. (Monitor Polski Nr A-89 poz. 1116), maksymalna ilość jednorazowych zamówień oraz normy zapasów magazynowych druków manipulacyjnych nie mogą przekraczać:

- dla formularzy użytku powszechnego — ilości zużycia kwartalnego.
- dla formularzy specjalnych — ilości zużycia półrocznego.

9. Zamawianie i magazynowanie druków manipulacyjnych w ilościach większych niż podano w p. 8 może mieć

miejsce wyłącznie i tylko w odniesieniu do druków o małym zużyciu rocznym. W tym przypadku musi istnieć bezwzględna pewność, że w planowanym czasokresie użytkowania druki nie ulegną dezaktualizacji.

10. Każde zamówienie na druki manipulacyjne tak powszechnego użytku jak i specjalne musi być uzgodnione z pracownikiem odpowiedzialnym za gospodarkę papierem i drukami w danej jednostce organizacyjnej.

11. Urzędy, instytucje i przedsiębiorstwa nie otrzymują przydziałów papieru i kartonu na potrzebne im druki manipulacyjne.

Zakłady graficzne wykonują druki manipulacyjne wymienione w punktach 5 i 6, wyłącznie z własnego papieru.

Wykonywanie druków manipulacyjnych na papierze powierzonym dopuszczalne jest tylko w stosunku do zamówień kierowanych do zakładów graficznych przez CWD.

12. Zgodnie z Okólnikiem Biura do Spraw Papieru nr 1/51 z dnia 17.1.1951 r. punkt 6, papiery przeznaczone na cele administracyjno-biurowe w żadnym przypadku nie mogą być używane na cele drukarskie.

III. Gatunek, klasa, gramatura, format papieru i kartonu.

13. Na wykonywanie druków manipulacyjnych mogą być używane tylko następujące gatunki papieru oraz kartonu i o niżej wymienionych klasach i gramaturach:

Rodzaj	Nazwa gatunku	Klasa	Gramatura	
			typowa	na cele specj.
1	2	3	4	5
Drukowy	1. papier drukowy zwykły matowy	VII	50	—
	" " matowy i satynowany	VII	60	—
	" " " "	V	60, 70	—
	2. papier afiszowy	VII	50	—
Piśmienny	3. papier przebitkowy	V	30	—
	4. papier piśmienny zwykły	VII	60	—
	" " "	V	60, 70	—
	" " "	IV	—	70, 80, 90
	" " "	III	—	70, 80, 90
	5. papier kwitariuszowy	VII	60	—
Karton	6. papier pelur	V	40	—
	" " "	III	—	40
	7. karton jednowarstwowy	VII, V	160, 180, 200	—
	" " "	III	—	180, 200, 250
Okladkowy	8. papier okładkowy broszurowy	VII, V	110, 140	—
Pakowy na okładki i obwoluty druków	9. papier pakowy celulozowo-makulaturowy (d. Manilla)	—	60, 80, 100	—
	10. papier pakowy siarczynowo-drzewny (d. Jawa II)	—	60	80
	11. papier pakowy siarczanowy (d. Natron)	—	60	70, 90

Papier i karton o gramaturach wymienionych w tabeli w kolumnie 5 może być używany tylko na cele specjalne odpowiednio uzasadnione.

Wyżej podana tabela normalizuje stosowanie właściwych gatunków, klas i gramatur papieru oraz kartonu przeznaczonych na wykonywanie druków manipulacyjnych i nie zwalnia od obowiązku uzyskiwania zezwoleń na używanie papieru beźdrzewnego i o gramaturach wyższych zgodnie z przepisami okólnika Biura do Spraw Papieru Nr 8/51 z dn. 1.XI.1951 r.

14. Na wykonywanie druków manipulacyjnych z papieru w formacie A1 należy stosować arkusze w formacie obciętym 594×841 mm. W związku z powyższym Zakłady Graficzne powinny zamawiać papier przeznaczony na tego rodzaju druki wyłącznie w podanym formacie. Wykonywanie druków manipulacyjnych z papieru arkuszowego w formacie A1 surowym 610×860 mm dozwolone jest do czasu wyczerpania istniejących zapasów papieru w tym formacie.

Powyższe nie dotyczy druków księgowości przebitkowej.

15. Zgodnie z § 5 uchwały Prezydium Rządu z dn. 29 lipca 1950 r., w zamówieniach na wykonanie druków manipulacyjnych zamawiający obowiązany jest wskazać format druku, gatunek i gramaturę papieru lub kartonu na

jakim druk ma być wykonany, a wykonawca obowiązany jest do umieszczenia na każdym egzemplarzu cechy druku, w której oprócz danych przewidzianych innymi przepisami, powinny być wydrukowane: wysokość nakładu, format druku, gatunek, klasa i gramatura papieru lub kartonu na jakim druk został wykonany.

IV. Postanowienia końcowe.

16. Wprowadzenie do użytku nowych wzorów formularzy może mieć miejsce wyłącznie po wyczerpaniu wszelkich zapasów wzorów starych.

17. Przy opracowywaniu wzorów druków manipulacyjnych, sporządzaniu zapotrzebowań i wykonywaniu zamówień, należy:

- mieć na uwadze ogólne zasady oszczędnej gospodarki papierem, przede wszystkim poprzez dążenie do stosowania właściwych gatunków, gramatur, i klas papieru oraz formatów druków,
- przeanalizować możliwość wykorzystania wszelkich posiadanych zapasów druków, które mogłyby być użyte zamiast wzorów zamawianych,
- sprawdzić, czy potrzebne formularze specjalne nie mogą być zastąpione drukami powszechnego użytku objętymi katalogiem CWD,
- przy ponawianiu nakładów uwzględnić we wzorze

formularza aktualne zmiany treści lub formatu oraz przeanalizować jakość stosowanego papieru.

18. Zgodnie z § 10 uchwały Prezydium Rządu z dnia 29 lipca 1950 r. drukarnie i przedsiębiorstwa działające w zakresie obrotu drukami gotowymi obowiązane są do ścisłego współdziałania z Biurem do Spraw Papieru

Notatki bibliograficzne

1. W „Przeglądzie Bibliograficznym Wydawnictw Gospodarczych^(*)” w zeszycie nr. 2 marzec-kwiecień 1952 ukazał się artykuł mgr. Henryka Witkowskiego pt. „Ekonomika i organizacja zaopatrzenia przemysłu. — Przegląd literatury”.

Artykuł zawiera bilans publicystyki ekonomicznej, dotyczącej zagadnień związanych z gospodarką materiałową za okres ubiegłych trzech lat. Przegląd obejmuje autorów polskich oraz radzieckich, tłumaczonych na język polski.

Oceniając powyższy dorobek publicystyczny, autor stwierdza, że piśmiennictwo fachowe z dziedziny zaopatrzenia materiałowego przemysłu jest niedostateczne w stosunku do potrzeb, wynikających z rozwoju tego odzinka gospodarki. Szczególnie dotkliwy jest prawie całkowity brak opracowań obejmujących całokształt zagadnień zaopatrzenia materiałowego: odnosi się tak do opracowań naukowych jak i literatury fachowej dostosowanej do praktycznych potrzeb szerokiej rzeszy pracowników zaopatrzenia, zatrudnionych w jednostkach gospodarczych.

Następnie autor podaje zestawienie wszystkich prawie pozycji publicystycznych za lata 1949–1951, zgrupowanych wg pokrewieństwa zagadnień, a mianowicie:

- 1) zagadnienia ogólne w zakresie ekonomiki i organizacji zaopatrzenia
- 2) planowanie zaopatrzenia materiałowego
- 3) obrót materiałowy
- 4) normowanie zużycia materiałów
- 5) „zapasów materiałowych
- 6) składowanie materiałów.

Łącznie zestawienie zawiera około 80 pozycji: głównie są to artykuły publikowane w czasopiśmie gospodarczym oraz najważniejsze przepisy normatywne. W przeglądzie tym istnieje dość poważna luka, gdyż autor pominął całkowicie publikacje odnoszące się do umów planowych.

Omawiany artykuł H. Witkowskiego jest pierwszym przeglądem bibliograficznym literatury ekonomicznej z dziedziny gospodarki materiałowej. Stanowić on może cenną pomoc dla pracowników zaopatrzenia gdyż umożliwia odnalezienie i zebranie potrzebnych materiałów publicystycznych.

2. **D. I. ALENCZIKOW: KONTROLA WSTĘPNA WYDATKOWANIA ŚRODKÓW W PRZEDSIĘBIORSTWACH PRZEMYSŁOWYCH.** (Tytuł oryginału: D. I. Alenczikow „Predwaritielnyj kontrol za raschodowanijem sriedstw na promysleennyj predprijatijach”. Tłumaczył Tadeusz Raabe. Warszawa, 1952. Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, Biblioteka Finansów, tom 36, s. 160.

Książka omawia zagadnienia kontroli wstępnej wydatkowania nie tylko wartości materiałowych, lecz również wszystkich innych środków pieniężnych i wartości towarowych. W związku z tym książka ta przeznaczona jest, jak wyjaśnia przedmowa do wydania polskiego, przede wszystkim dla głównych i starszych księgowych oraz dla finansistów i pracowników kontroli. Ponieważ jednak w całokształcie środków działalności przedsiębiorstw przemysłowych wartości materiałowe mają znaczenie przeważające, autor poświęcił największy rozdział książki na omówienie zagadnień kontroli wstępnej wydatkowania właśnie tych środków. To sprawia, że rozdział ten zasługuje na specjalną uwagę pracowników służby zaopatrzenia. Znaczenie jego z punktu widzenia potrzeb pracowników służby zaopatrzenia podnosi fakt, że autor omawia zagadnienia kontroli wydatkowania wartości materiałowych nie tylko w ujęciu finansowym, lecz wyjaśnia i rozwija organizacyjno-ekonomiczną rolę nakładów materiałowych w działalności przedsiębiorstwa przemysłowego i w wyniku tej działalności. Niezależnie od tego autor

w akcji oszczędnego zużycia papieru przez krytyczne ustosunkowanie się do otrzymywanych zamówień.

Przypadki otrzymywania zamówień rażących, tak co do jakości żadanego papieru na druki jak i ilościowego ich zapotrzebowania — powinny być zgłaszane do Biura do Spraw Papieru przed ich wykonaniem.

podaje szereg cennych wskazówek praktycznych, wyliczeń i przykładów. Dzięki tym zaletom omawiany rozdział jest wyjątkowo cennym materiałem, który pozwala pracownikom służby zaopatrzenia poznać finansową stronę gospodarki materiałowej w przedsiębiorstwie w celu opanowania i przestrzegania dyscypliny finansowej.

Rozdział, o którym mowa, nosi tytuł: 4. KONTROLA ROZCHODOWANIA WARTOŚCI MATERIAŁOWYCH. Składa się z następujących ustępów:

- Wstęp — nienaruszalność materiałów i wprowadzenie kontroli nad ich obiegiem oraz prawidłowym wykorzystaniem,
- 1 — kontrola akceptacji i rachunków wystawianych przez dostawców,
 - 2 — kontrola opłacania rachunków dostawców,
 - 3 — kontrola napływu opłaconych ładunków do magazynu i ich przychodowania,
 - 4 — kontrola przechowywania materiałów w magazynach i ich nienaruszalności,
 - 5 — kontrola wydawania materiałów do produkcji i ich wykorzystania,
 - 6 — kontrola zużycia materiałów na potrzeby nieprodukcyjne oraz wydawania materiałów na zewnątrz
a) wydawanie materiałów do przerobu
b) wydawanie materiałów na zewnątrz
 - 7 — kontrola wydatków skupowo-magazynowych i transportowych.

Tytuł książki oraz tematyka poszczególnych rozdziałów, w tym również rozdziału o wydatkowaniu wartości materiałowych, mówią o kontroli wstępnej, przez którą rozumieć należy system współdziałania właściwych komórek organizacji wewnętrznej przedsiębiorstwa oraz system ewidencji umożliwiający planowe i celowe wykorzystanie wszystkich zasobów przedsiębiorstwa. Kontrola wstępna zapobiega stratom i nieprawidłowościom gospodarki, stwarza pomyślne warunki dla surowej oszczędności, zapobiega nadużyciom i jest zasadniczym czynnikiem przestrzegania dyscypliny w zakresie gospodarki materiałowej. Dlatego też autor w poszczególnych ustępach omawianego rozdziału daje organizacyjno-ekonomiczną charakterystykę tych wszystkich środków, które należy zastosować w przedsiębiorstwie, aby zapewnić jego planową i gospodarczo opłacalną działalność. Omówimy je krótko.

Wstęp zawiera zasadnicze warunki, którym powinien odpowiadać magazyn. Wstęp pierwszy dotyczy zadań działu zaopatrzenia co do sposobu rejestrowania rachunków-faktur oraz ich akceptacji. W ustępie drugim jest mowa o czuwaniu nad całkowitym przychodowaniem przez magazyny napływających materiałów oraz sprawdzaniu rachunków-faktur przez księgowych. Wstępie trzecim mówi o organizacji prac nad sprawdzaniem magazynowych dokumentów przychodowanych i porównaniem tych dokumentów z rachunkami-fakturami dostawców. Jest tu mowa o odbiorze materiałów z magazynów dostawców, ze stacji kolejowych, z przedsiębiorstw ekspedycyjnych itd. na podstawie pełnomocnictw. Autor szczegółowo omawia również sposób postępowania zabezpieczający prawidłowy co do ilości i jakości odbiór materiałów, sporządzanie protokołu niezgodności, braków słuczek, uszkodzeń itp. oraz związanych z tym reklamacji.

W ustępie czwartym autor wymienia zasadnicze warunki prawidłowej organizacji gospodarki magazynowej, inwentaryzacji, przekazywania magazynów, postępowania w razie stwierdzenia niedoborów w ilościach nieusprawiedliwionych normami ubytków naturalnych itd.

W ustępie piątym autor szczególnie podkreślił znaczenie właściwej kontroli wydawania materiałów do produkcji i ich wykorzystania w produkcji. Jako skuteczny środek kontroli zaleca stosowanie kart limitowych, które umożliwiają wydawanie materiałów z magazynu zgodnie z rzeczywistą potrzebą dla celów produkcyjnych oraz stanowią wystarczające dane do rozliczenia rzeczywistego zużycia

^(*) „Przegląd Bibliograficzny Wydawnictw Gospodarczych” dwumiesięcznik: Wydawnictwo Polgosi: kolportaż i prenumerata przez PPK. „Ruch”

materiałów na określone cele produkcyjne. W ostatecznym rezultacie karty limitowe nie tylko zapobiegają nadmiernemu wydawaniu materiałów w magazynie, lecz również zapobiegają nadmiernemu zużyciu tych materiałów, dają możliwość rozliczenia zużycia na poszczególne cele oraz ustalenia odchyłań zużycia faktycznego od zatwierdzonych norm zużycia w planie przedsiębiorstwa. Autor omawia również system indywidualnej, osobistej odpowiedzialności majstra oddziałowego za właściwe wyliczenie się z materiałów otrzymanych do produkcji. Ustalenie norm zużycia, stosowanie kart limitowych, rejestracja tych kart w księgowości, inwentaryzacja remanentów materiałów na początku miesiąca w oddziałach produkcyjnych, ewidencja ruchu materiałów w oddziałach oraz system kontroli przestrzegania obowiązujących norm zużycia na jednostkę produkcji — oto podstawowe środki kontroli wstępnej prawidłowości gospodarki materiałowej.

W ustępie szóstym autor podkreśla zadania działu zaopatrzenia w zakresie czuwania nad wykonaniem umów

o przerób materiałów, sprawdzania jakości odbieranych wyrobów i przestrzegania norm zużycia wynikających z umowy. Ustęp ostatni dotyczy takich operacji w zakresie zaopatrzenia, które wymagają szczególnie wnikliwej kontroli. Są to: opłacanie prac załadunku i rozładunku materiałów, przewozu, opłaty osiowego za przestoje, rozliczanie zaliczek itp.

W ostatnim rozdziale książki, w którym autor omawia kontrolę stanu środków przedsiębiorstwa i wyników jego działalności w oparciu o dane bilansu i sprawozdania miesięcznego, znajdujemy pożyteczne wskazówki dotyczące analizy środków normowanych przedsiębiorstwa, istniejących ponadnormatywnych zapasów materiałowych, przyczyn ich powstawania i konieczności podjęcia kroków zmierzających do usunięcia nieprawidłowości gospodarki zapasami.

Treść i rozwinięcie poszczególnych tematów czynią książkę pożytecznym podręcznikiem dla pracowników służby zaopatrzenia.

Czy wiesz, że...

ukazały się następujące akty normatywne:

1. Ustawa z dnia 28 marca 1952 r. o zmianie zakresu działania władz naczelnych w dziedzinie statystyki państwowej, która ustala, że sprawy statystyki państwowej i Głównego Urzędu Statystycznego przechodzą spod zakresu działania Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego do zakresu działania Prezesa Rady Ministrów (Dz. U. R. P. Nr 18, poz. 109).
2. Ustawa z dnia 28 marca 1952 r. o Narodowym Planie Gospodarczym na rok 1952, ustalająca m. inn. dla przemysłu socjalistycznego wartość i wzrost wartości produkcji globalnej, wzrost wartości produkcji środków wytwórczości i udział wartości produkcji środków wytwórczości w ogólnej wartości produkcji, wysokość produkcji ważniejszych wyrobów w porównaniu z 1951 r., ważniejsze wskaźniki techniczno-ekonomiczne itp. (Dz. U. R. P. Nr 20, poz. 128).
3. Dekret z dnia 22 kwietnia 1952 r. o utworzeniu urzędu Ministra Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego, określający zakres działania Ministra Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego (Dz. U. R. P. Nr 19, poz. 113).
4. Uchwała Rady Ministrów Nr 249 z dnia 29 marca 1952 r. w sprawie zmiany tymczasowej struktury organizacyjnej Ministerstwa Handlu Wewnętrznego (Monitor Polski Nr A-30, poz. 441).
5. Zarządzenie Ministra Finansów z dnia 20 marca 1952 r. w sprawie ewidencji towarowej i zasad fakturowania w państwowych przedsiębiorstwach handlowych w obrocie krajowym, określające po jakich cenach państwowe przedsiębiorstwa handlowe ewidencjonują i fakturują towary (Monitor Polski Nr A-32, poz. 465).
6. Uchwała Rady Ministrów Nr 272 z dnia 5 kwietnia 1952 r. w sprawie zmiany tymczasowej struktury organizacyjnej Ministerstwa Przemysłu Chemicznego (Monitor Polski Nr A-33, poz. 478*).
7. Uchwała Rady Ministrów Nr 280 z dnia 5 kwietnia 1952 r., zmieniająca uchwałę w sprawie tymczasowego statutu organizacyjnego Ministerstwa Poczty i Telegrafów (Monitor Polski Nr A-33, poz. 479*).
8. Uchwała Rady Ministrów Nr 256 z dnia 22 kwietnia 1952 r. w sprawie tymczasowej struktury organizacyjnej Ministerstwa Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego (Monitor Polski Nr A-33, poz. 480*).
9. Uchwała Rady Ministrów Nr 257 z dnia 22 kwietnia 1952 r. w sprawie zmiany tymczasowej struktury

organizacyjnej Ministerstwa Handlu Wewnętrznego (Monitor Polski Nr A-33, poz. 481*).

10. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 11 kwietnia 1952 r. w sprawie powoływania komisji w przedsiębiorstwach państwowych oraz organizacjach spółdzielczych, ustalające tryb powoływania i zasady wynagradzania za udział w posiedzeniach komisji (Monitor Polski Nr A-34, poz. 490).
11. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 154 z dnia 12 maja 1952 r. w sprawie zasad planowania terenowego na rok 1953, ustalające sposób opracowania terenowych planów gospodarczych przez rady narodowe (nie będzie publikowane).
12. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 126 z dnia 19 kwietnia 1952 r. w sprawie rozszerzenia zakresu stosowania stropowych ustrojów stalo-ceramicznych w budownictwie, ustalające, że Ministrowie Budownictwa Przemysłowego, Budownictwa Miast i Osiedli oraz Przemysłu Lekkiego ustalą w porozumieniu z Przewodniczącym PKPG wykaz asortymentów i ilości w asortymentach pustaków do stropowych ustrojów stalo-ceramicznych, wytypowanych do produkcji i stosowania w budownictwie w 1953 r. oraz wykaz rodzajów pustaków wytypowanych do prowadzenia nad nimi studiów, a Minister Przemysłu Lekkiego wyznaczy zakłady, które wyprodukują zaplanowane ilości pustaków oraz sporządzi kosztorys niezbędnych inwestycji adaptacyjnych w tych zakładach. (Biuletyn PKPG Nr 16, poz. 92).
13. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 131 z dnia 25 kwietnia 1952 r. w sprawie obowiązku umieszczania znaków kontrolnych na artykułach obrotu towarowego lub wydawania świadectw kontrolnych dla artykułów sprawdzonych przez kontrolę techniczną; sprawdzanie i znakowanie artykułów ma na celu zapewnienie właściwej klasyfikacji jakościowej, zmierzającej do podniesienia jakości artykułów pbrotu towarowego oraz umożliwienie każdorazowego zidentyfikowania osób, odpowiedzialnych za właściwą klasyfikację (Biuletyn PKPG Nr 16, poz. 94).

* Każdy statut organizacyjny resortu zawiera wykaz jednostek podległych danemu Ministrowi wzgl. uzupełnienie obowiązującego wykazu.

Wydawca: POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE, PRZEDSIĘBIORSTWO PAŃSTWOWE

Warszawa, ul. Poznańska 15, tel. 739.45 wewn. 11.

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

Zamówienia i wpłaty na prenumeratę przyjmują wszystkie urzędy pocztowe oraz listonosze.

Od dnia 16 maja 1952 r. zamówienia i wpłaty na prenumeratę pisma przyjmować będą tylko urzędy pocztowe oraz listonosze wiejscy i miejscy. W związku z tym bezpośrednich zamówień i wpłat na prenumeratę do PPK „RUCH” kierować nie należy.

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

Zamówienie CP1-P/C-248/52 z dnia 26.V.1952 r. Podpisano do druku 17.VI.52. druk ukończono 21.VI.52. Papier druk. sat. kl. VII 60 g 61 × 86. Zam. 1829 Nakład 9200+55 egz. Zakł. Graf i Wyd. Dom Słowa Polskiego — Warszawa 3-B-17856

Cena egz. zł 4.—