

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

PAŃSTWOWA KOMISJA PLANOWANIA GOSPODARCZEGO
DEPARTAMENT ZAOPATRZENIA I BILANSÓW MATERIAŁOWYCH

SPIS RZECZY

	Str.		Str.
22 Lipca : : : : :	241	Centralne Zarządy podporządkowane Ministerstwu Przemysłu Maszynowego nie wykonują sprawozdawczości z upłynięcia nadwyżek materiałowych	273
Inż. Bolesław Rothert — Źródła oszczędności materiałowych	243	Jednostki zbytu źle interpretują Zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 177	274
Tadeusz Olkuśnik — Zasady obliczania normy zużycia materiałów	256	ZARZĄDZENIA I INSTRUKCJE	
Mgr Kacper Krygier — Normalizacja odbioru jakościowego	263	Statut organizacyjny Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej	276
Stanisław Wojtkiewicz — Społeczna zbiórka złomu metali nieżelaznych	267	Gospodarowanie odpadkami fotograficznymi zawierającymi srebro	277
Jan Laskowski — Bierzmy przykład z jednostek zbytu przemysłu chemicznego	270	O kontroli obrotu opakowaniami drewnianymi	278
DLACZEGO?		Notatki bibliograficzne	278
Inspektorzy PUR stwierdzają!	271	Czy wiesz, że...	279

22 LIPCA

Dzień wydania manifestu PKWN — naród polski obchodzi w roku bieżącym po raz 8-my jako święto narodowe, jako rocznicę wyzwolenia spod okupacji faszystowskiej, jako rocznicę obalenia ustroju burżuazyjnego.

8 lat budownictwa socjalistycznego to jednocześnie okres bohaterstwa walki klasy robotniczej o utrwalenie Władzy Ludowej, to okres pokojowego budownictwa naszej siły gospodarczej, to okres walki o uprzemysłowienie kraju.

W wyniku pracy tych 8 lat Polska z kraju rolniczego stała się krajem wysoce uprzemysłowionym, podniosła swą technikę, zastosowała nowe socjalistyczne metody pracy — i dziś już nikt nie ośmieli się, jak to miało miejsce za czasów sanacyjnych, stawiać nas w rzędzie najbardziej zaojanych krajów świata, na poziomie Portugalii Hiszpanii czy Indii.

Rokrocznie przybywają Polsce nowe zakłady produkcyjne, rozbudowujemy huty, kopalnie i fabryki, budujemy nowe osiedla mieszkaniowe, szkoły, sanatoria i szpitale, domy kultury.

Szczególnie dynamiczny rozwój przemysłu zaznaczył się w okresie Planu 6-letniego, gdzie planowana produkcja na rok 1952 wzrosła o 99% w porównaniu do roku 1949.

Dzień święta narodowego jest bodźcem dla mas pracujących, do wzmożenia wysiłków nad przyspieszeniem budownictwa, nad zwiększeniem produkcji, nad zwiększeniem wysiłków we wszystkich dziedzinach naszego życia społecznego.

Toteż i w roku bieżącym na apel kopalni Siecianowice, zakładów „Ursus” i huty im. Dzierżyńskiego do wzmożenia wysiłków produkcyjnych stanęły masy pracujące miast i wsi, specjalnie spontanicznie wzmacniając swą pracę młodzież, która jednocześnie, przez szlachetne współzawodnictwo, zdobywa sobie twórczym wysiłkiem prawo do udziału w Złocie Młodych Budowniczych Polski Ludowej.

Złot młodzieży, stanowiący wyraz walki o socjalizm i pokój, odbędzie się we wspaniałe odbudowywanej, a w tak bestialski sposób zniszczonej przez faszystów — W a r s z a w i e.

Młodzież biorąca udział w Złocie będzie miała jednocześnie możliwość podziwiać piękną, budowaną z socjalistycznym rozmachem wzorowanym na radzieckim budownictwie, nowoczesną Marszałkowską Dzielnicę Mieszkaniową, będzie mogła na odbudowie Stolicy przekonać się naocznie jak wielkie osiągnięcia może dać głęboka wola i zespołowy, planowy wysiłek.

Tegoroczne Święto Odrodzenia obchodzimy w trzecim roku naszego wielkiego Planu 6-letniego, roku decydującego w naszej walce o wykonanie tego planu, o jego przedterminowe wykonanie.

Zadania Planu 6-letniego są gigantyczne, wykonanie tego planu to zbudowanie podstaw socjalizmu. Budownictwo to rośnie w ostrej walce toczonej ze wszystkim co stare, zacofane, oportunistyczne, co wrogie.

Przejsie od kapitalizmu do socjalizmu jest okresem krótkim, lecz trudnym, wymagającym wysiłków i poświęcenia.

Nic też dziwnego, że w walce tej natrafiamy na znaczne trudności.

Odbyte w połowie czerwca VII Plenum KC — PZPR, omawiające poważny dorobek osiągnięty przez polskie masy pracujące w realizacji Planu 6-letniego — wskazało równocześnie na przyczyny i źródła trudności wylaniających się na drodze budownictwa socjalistycznego.

Wskazało ono, że trudności gospodarcze na które napotykamy, są trudnościami wzrostu, że źródłem ich w chwili obecnej jest nadmierna dysproporcja między dynamicznym rozwojem naszego przemysłu w porównaniu do powolnego tempa rozwoju rolnictwa.

Jednocześnie Plenum wytyczyło drogę postępowania celem złagodzenia istniejących dysproporcji w rozwoju rolnictwa w stosunku do przemysłu i wskazało, że pełną likwidację tych dysproporcji może zapewnić jedynie rozwój wielkich, zmechanizowanych, uspołdzielczonych gospodarstw rolnych.

Jako zagadnienie centralne VII Plenum wysunęło zagadnienie wszechstronnego umocnienia spójni miasta ze wsią.

Podstawowe masy chłopskie rozumieją, że pomoc klasy robotniczej pozwoliła im zlikwidować panowanie obszarnika na wsi, a obecna polityka Partii ogranicza żerowanie kapitalistów i kulałów na pracy chłopa.

Chłopsstwo pracujące jest zainteresowane bezpośrednio w utrwaleniu Władzy Ludowej, która stworzyła mu warunki podniesienia dobrobytu materialnego i kulturalnego, szeroko otworzyła podwoje szkół i uniwersytetów dla dzieci wsi.

Chłopsstwo pracujące jest zainteresowane w rozbudowie państwowego przemysłu, który to rozwój zapewnia mu zwiększenie dopływu wyrobów przemysłowych, zlikwidował bezrobocie na wsi i stanowi bazę dla odpływu młodzieży wiejskiej do pracy w mieście oraz zapewnia stały zbyt produktów rolnych.

Chłopsstwo pracujące odczuwa stałą pomoc klasy robotniczej nie tylko w podnoszeniu jego poziomu życiowego, ale również w przejściu do nowych, wielokroć wyższych, bardziej wydajnych form gospodarowania, które stanowią dźwignię rosnącego dobrobytu.

Istnieje zatem zasadnicza zbieżność interesów oraz realne i mocne podstawy zacieśniania spójni między miastem i wsią, do pogłębiania sojuszu robotniczo-chłopskiego.

Jednocześnie VII Plenum wskazało, że rozwój naszego budownictwa socjalistycznego stawia nowe zadania, wymaga nowych metod kierownictwa przemysłu i wytyczyło dalszą drogę dla kierowniczych ogniw gospodarczych, wytyczyło wskazania, które ułatwiają pokonywanie trudności i zapewnią szybki wzrost naszego przemysłu.

Oceniając dorobek naszego budownictwa, Plenum KC — PZPR wskazało jednocześnie Partii i całemu narodowi, że dopóki imperializm grozić będzie światu nową wojną — główną, wymagającą szczególnej troski i mobilizacji wysiłków, jest sprawa dalszego umocnienia sił naszego państwa ludowego, jako ważnego ogniw światowego obozu pokoju pod przewodnictwem wielkiego Związku Radzieckiego.

Plenum wskazało, że zadanie obrony pokoju wiąże się nierozdzielnie z walką o wykonanie Planu 6-letniego, że trzeba zjednoczyć wszystkie siły narodu „aby — jak powiedział Tow. Bierut — z kraju na wpół rolniczego, w którym ziemia dawała i jeszcze daje niestety — bardzo niskie urodzaje (nie dlatego że jest zła, ale dlatego, że jest uprawiana w sposób przestarzały), uczynić kraj wysoko przemysłowy, kraj żelaza, betonu i stali, kraj maszyn i elektryczności, kraj wysokiej techniki zarówno w przemyśle jak i rolnictwie”.

Te ważne wskazania VII Plenum dają narodowi oręż do dalszej walki o wykonanie nowych zadań, uczą nas jak pokonywać powstające trudności, jak je przezwyciężać, jak iść naprzód.

Uzbrojony we wskazania Partii, stanowiącej awangardę klasy pracującej Naród Polski w oparciu o przyjaźń Związku Radzieckiego i Krajów Demokracji Ludowej — śmiało patrzy w przyszłość w dniu swego święta narodowego i wie, że żadna siła nie wstrzyma go w walce o lepszą przyszłość, o pokój i socjalizm.

Źródła oszczędności materiałowych

(Artykuł niniejszy jest jednym z rozdziałów pracy na temat normowania zużycia materiałów, rozpoczętej przez zmarłego inż. B. Rotherta. Rozdział ten stanowi zamkniętą całość, podajemy go do wiadomości naszych Czytelników, gdyż książka z powodu jej nieukończenia nie będzie wydana.

(Red.)

Prawo socjalistycznej reprodukcji rozszerzonej, prawo obniżania kosztów produkcji, prawo podwyższania stopy życiowej ludności pracującej, prawo planowania gospodarczego — oto najważniejsze, podstawowe prawa ekonomiczne, rządzące rozwojem społeczeństwa socjalistycznego oraz społeczeństw, zmierzających do socjalizmu, które na równi ze społeczeństwem socjalistycznym korzystają z uśrednionych środków produkcji.

Obniżenie kosztów własnych jest głównym źródłem zwiększenia akumulacji w przemyśle oraz podstawowym źródłem obniżki cen. Na samym początku socjalistycznego uprzedmiotowienia Związku Radzieckiego w roku 1927 Józef Stalin pisał: „Zasadniczą linią, po której powinien kroczyć nasz przemysł, zasadniczą linią, która powinna określać jego dalsze etapy — jest linia systematycznego obniżania kosztów własnych produkcji przemysłowej, linia systematycznej obniżki cen na wyroby przemysłowe¹⁾).

Systematyczne obniżanie kosztów własnych na wszystkich etapach budownictwa socjalistycznego w Związku Radzieckim było również głównym źródłem socjalistycznej akumulacji. Wzrost akumulacji z tego tytułu pozwolił w latach 1928 — 1940 na wydatkowanie przeszło 300 miliardów rubli na powiększenie wartości produkcji przemysłowej z 21,4 miliardów rubli do 138,5 miliardów rubli, tj. 6,5 raza²⁾.

W Związku Radzieckim nawet nieznaczne obniżenie kosztów własnych daje w sumie olbrzymią akumulację. Przed 1940 rokiem obniżenie kosztów własnych o 1% dawało 3 miliardy rubli rocznej oszczędności. Ustawa o ostatnim powojennym planie pięcioletnim przewiduje jako najważniejsze źródło akumulacji obniżenie kosztów własnych w przemyśle średnio o 17%, a w budownictwie o 12%³⁾.

Jednakże w przemyśle socjalistycznym zagadnienie rentowności produkcji nie można traktować jako ślepo stosowanej generalnej zasady. Józef Stalin tak charakteryzuje rentowność socjalistyczną: „Rentowności nie można traktować po kupiecku z punktu widzenia danej chwili. Rentowność trzeba ujmować z punktu widzenia ogólnej gospodarki narodowej w przekroju wielu lat⁴⁾).

¹⁾ J. W. Stalin, Soczinenija, Tom 7 str. 193—194.

²⁾ Ł. J. Szuchgalter, „Osnovy i zadachi socialisticzeskoj organizacii priedpriatija i upravlenija proizvodstwa” — Organizacja i ekonomika maszynostroitel'nawo proizvodstwa — Moskwa 1951. — Gosudarstvennoje nauczno-techničeskoe izdatielstwo maszynostroitel'noj litieratury.

³⁾ jak wyżej.

⁴⁾ J. W. Stalin — „Woprosy Leninizma”. Wyd. XI str. 383.

Oznacza to, że tam gdzie wchodzi w grę ogólnopaniństwowe interesy przy tworzeniu nowych gałęzi przemysłu, nowych przedsiębiorstw produkcyjnych, przy stosowaniu nowych technologicznych procesów, nowych baz surowców krajowych w zamiast importowanych — kryterium rentowności nie jest rozstrzygające. Należy natomiast dążyć do tego, aby z biegiem czasu drogą stopniowego obniżania kosztów własnych doprowadzić wyżej wymienione gałęzie przemysłu i przedsiębiorstwa do odpowiedniej dochodowości.

Wzorując się na doświadczeniu Związku Radzieckiego sprawa obniżenia kosztów własnych staje się u nas węzłowym ogniwem o decydującym znaczeniu dla gospodarki narodowej.

Drugi rok planu sześcioletniego przewidywał obniżkę kosztów własnych w przemyśle wielkim i średnim o 6,1%, w przemyśle drobnym o 8%. Są to zadania pozornie bardzo wysokie. Zważywszy jednak, że w Związku Radzieckim obniżenie kosztów własnych wyniosło:

w 1948 r. 8,6%
i w 1949 r. 7,3%

oraz przyjąwszy pod uwagę fakt o wiele wyższego poziomu organizacji produkcji w Związku Radzieckim, postawione przed przemysłem zadania obniżenia kosztów własnych w drugim roku naszego planu sześcioletniego nabierają właściwej realnej wymowy.

Na V Plenum KC PZPR Minister Szyr podkreślił wyraźnie decydujące znaczenie obniżenia kosztów własnych dla pokazania trudności planu sześcioletniego, stawiając na pierwszym miejscu wzrost wydajności pracy, na drugim zaś miejscu obniżenie zasadnicze zużycia surowców i materiałów.

W ten sposób zostało przez Ministra Szyra wyraźnie postawione zagadnienie dwóch najważniejszych elementów obniżenia kosztów własnych.

Wzrost wydajności pracy wynieść ma w roku 1951 — 13% dla pracowników grupy przemysłowej, obniżenie zaś kosztów materiałowych w przemyśle : 4,8%.

Rolę, jaką koszty osobowe i materiałowe odgrywają w ogólnej strukturze kosztów własnych, przedstawia najlepiej dwa niżej podane przykłady:

Przykład I podaje wysokość kosztów własnych i ich strukturę w zakładzie wyrobów metalowych o małej mechanizacji i przestarzałych obrabiarkach i urządzeniach:

Tabela Nr 1

Lp.	Elementy kosztów własnych	Wysokość kosztów własnych w złotych	Struktura kosztów własnych w %ach
1	2	3	4
1	Koszty materiałowe	1.700.000	50,5%
2	Paliwo kupne	90.000	
3	Energia elektryczna nabyta	95.000	2,7%
4	Robocizna i płace (koszty osobowe)	1.235.000	34,6%
5	Amortyzacja	285.000	8,1%
6	Koszty administracyjne i różne	145.000	4,1%
7	Ogółem koszty własne	3.550.000	100,0%

Przykład II podaje wysokość kosztów własnych i ich strukturę dla zakładu o identycznej produkcji ilościowej i asortymentowej, jak w przykładzie pierwszym, lecz wyposażonego w lepsze urządzenia techniczne.

Tabela Nr 2

Lp.	Elementy kosztów własnych	Wysokość kosztów własnych w złotych	Zwyżka lub zniżka kosztów własnych w % w stosunku do rubryki 3 tabeli Nr 1	Struktura kosztów własnych w %
1	2	3	4	5
1	Koszty materiałowe	1.650.000	— 3%	54,2%
2	Paliwo kupne	85.000		
3	Energia elektryczna nabyta	98.000	+ 3%	3,1%
4	Robocizna i płace (koszty osobowe)	877.000	— 29%	27,5%
5	Amortyzacja	355.000	+ 25%	11,1%
6	Koszty administracyjne i różne	130.000	— 10%	4,1%
7	Ogółem koszty własne	3.195.000	— 10%	100,0%

Przeprowadźmy analizę kosztów własnych i ich struktury dla obu przykładów ograniczając się jedynie do ogólnych kosztów własnych i ich najważniejszych elementów; w szczególności:

kosztów osobowych

kosztów materiałowych i paliwa

energii kupnej i

amortyzacji.

Ogólne koszty własne ulegają zmniejszeniu w drugim przykładzie o 10% na skutek zmniejszenia się kosztów materiałowych i paliwa o 3% i kosztów osobowych o 29%, pomimo wzrostu kosztów amortyzacji o 25%. W zakładzie podanym w przykładzie drugim — większa mecha-

zacja i zastosowanie nowoczesnych obrabiarek powodują znaczne obniżenie kosztów osobowych (o 29%), a to z powodu wzrostu wydajności pracy. — Obniżka kosztów materiałowych i paliwa w zakładzie podanym w przykładzie II-gim o 3% może być częściowo spowodowana przyczynami niezależnymi od modernizacji technicznej zakładu, jak na przykład zwiększoną kontrolą, usunięciem przyczyn marnotrawstwa, zmniejszeniem odpadków, premiowaniem oszczędności materiałowych itp. Modernizacja techniczna jednak, połączona z unowocześnieniem procesów technologicznych produkcji prowadzi z reguły do oszczędności surowców i materiałów i do obniżenia kosztów materiałowych.

Na skutek zwiększonej mechanizacji zużycie energii elektrycznej wzrasta w zakładzie podanym w przykładzie II-gim o 3%. Zwyżka ta nie odgrywa większej roli i rekompensuje się z nadwyżką innymi oszczędnościami.

Znaczną zwyżkę (25%) wykazują koszty amortyzacji, co spowodowane jest w przykładzie II-gim dokonanymi nakładami inwestycyjnymi. Jednakże właśnie te nakłady inwestycyjne wpływają w decydującym stopniu na ogólną obniżkę kosztów, jak to widać w tabeli Nr 2. Zwyżka ta w cyfrach absolutnych kosztów własnych wynosi zł 70.000, gdy oszczędność osiągnięta na kosztach osobowych daje zł. 385.000. Zwyżka kosztów amortyzacyjnych jest więc w przykładzie 2-gim zwyżką o charakterze wybitnie pozytywnym.

Jeżeli porównamy strukturę kosztów własnych w obu przykładach i przeanalizujemy powstałe w przykładzie 2-gim zmiany tej struktury — to osiągniemy główny cel naszych rozważań w postaci niezwykle ważnego dla gospodarki socjalistycznej wniosku.

Dokonane w zakładzie podanym w przykładzie 2-gim nakłady inwestycyjne zwiększające mechanizację i modernizację urządzeń produkcyjnych spowodowały obniżenie kosztów własnych o 10%. W strukturze kosztów własnych zaszły przy tym poważne zmiany. Udział kosztów materiałowych przy niższej tych kosztów o 3% wzrósł z 50,5% do 54,2% tj. o 3,7%. Udział kosztów osobowych w kosztach ogólnych spadł z 34,6% do 27,5% tj. o 7,1%, — udział kosztów amortyzacji natomiast wzrósł z 8,1% do 11,1% tj. o 3%.

Reasumując wyniki powyższej analizy, możemy stwierdzić, co następuje:

Mechanizacja i modernizacja urządzeń produkcyjnych oraz wzrost wydajności pracy spowodowany innymi czynnikami powodują zmiany struktury kosztów własnych w kierunku zmniejszenia udziału kosztów osobowych i zwiększenia udziału kosztów materiałowych w ogólnych kosztach własnych. W miarę postępu mechanizacji i zmniejszania udziału żywej siły ludzkiej w procesie produkcyjnym zmniejsza się znaczenie kosztów osobowych, wzrasta natomiast waga i znaczenie kosztów materiałowych. Doświadczenie Związku Radzieckiego wskazuje, że życie potwierdza w całej rozciągłości wyciągnięty przez nas wniosek, który staje się prawem rządzącym gospodarką socjalistyczną.

Oto co pisze o tym kandydat nauk technicznych, redaktor Encyklopedii „Maszynostrojenje” — Ł. J. Szuchalter ⁵⁾:

„Konieczność oszczędności materiałowych wzrasta coraz bardziej w miarę postępu technicznego gospodarki socjalistycznej, którego prawem jest stopniowe zmniejszanie się udziału żywej pracy i zwiększanie się udziału zmaterializowanej pracy i połączonych z nią kosztów produkcji. Świadczy o tym przykładowo fakt, że w ciągu przedwojennych pięciolatek od 1928—1940 roku udział kosztów materiałowych w kosztach własnych produkcji przemysłowej wzrósł z 59,5% do 75%”.

Cyfry te mówią same za siebie. Wynika z nich, że zagadnienie obniżenia kosztów materiałowych, które w pierwszym etapie uprzemysłowienia kraju ustępuje pierwszeństwa zagadnieniu zwiększenia wydajności pracy i zmniejszenia kosztów osobowych, w miarę postępu technicznego będzie nabierać coraz większego znaczenia, wybijając się coraz bardziej na pierwsze miejsce.

R o z d z i a ł I.

Koszty materiałowe i walka o ich obniżenie

Obniżka kosztów materiałowych może być obliczana:

- według wartości oszczędności w liczbach absolutnych (tys. złotych) dwóch porównywanych okresów dla produkcji porównywalnej,
- w procentach obniżenia kosztów materiałowych w okresie planowym w stosunku do kosztów materiałowych produkcji porównywalnej okresu poprzedzającego,
- w procentach obniżenia ogólnych kosztów własnych w okresie planowym w stosunku do ogólnych kosztów własnych produkcji porównywalnej okresu poprzedzającego.

tów materiałowych okresu poprzedniego i oblicza się je w stosunku do ogólnych kosztów własnych, co należy zawsze zaznaczyć.

Elementy obniżki kosztów własnych oraz metody obliczania obniżek przedstawia podana poniżej tabela Nr 3, która podaje oszczędność w liczbach absolutnych („a”) obliczona jest w rubryce „5” (rubryka „3” minus rubryka „4”).

Oszczędność w % w stosunku do kosztów materiałowych („b”) obliczona jest w rubryce „6” — przykładowo:

$$\frac{400 \text{ (rbr. 5)}}{4.100 \text{ (rbr. 3)}} \times 100 = 9,7 \text{ (rbr. 6)}$$

Oszczędność w % w stosunku do kosztów własnych („c”) obliczona jest w rubryce „7” — przykładowo:

$$\frac{400 \text{ (rbr. 5)}}{8.900 \text{ (rbr. 3)}} \times 100 = 4,5 \text{ (rbr. 6)}$$

W rubrykach „3” i „4” podano w nawiasach udział procentowy danych kosztów w stosunku do ogólnych własnych; w rubryce „8” zmiany w strukturze kosztów.

Oszczędność według rubryki „7” można również obliczyć w następujący sposób:

$$\frac{9,7 \text{ (rbr. „6”)} \times 46 \text{ (nawias w rbr. „3”)}}{100} = 4,5 \text{ (rbr. „7”)}$$

Im większy jest zatem stosunek kosztów materiałowych do ogólnych kosztów własnych, tym mniejsza jest różnica między oszczędnością wyrażoną w % kosztów materiałowych, a oszczędnością w % kosztów własnych, innymi słowami w tym większym stopniu każdy procent oszczędności materiałowej odbija się na procentowej obniżce ogólnych kosztów własnych.

Tabela Nr 3

Rodzaj kosztów własnych	Koszty własne produkcji towarowej w okresie planowym w tys. zł.	Koszty własne porównywalnej produkcji towarowej okresu planowego		Oszczędność w tys. zł. (3 — 4) „ a „	Oszczędność w % w stosunku do kosztów materiałowych rubr. 3 „ b „	Oszczędność w % w stosunku do ogólnych kosztów własnych rubr. 3 „ c „	Zmiany w % struktury kosztów
		według norm i zadań oszczędnościowych okresu poprzedzającego okres planowy	według norm i zadań oszczędnościowych okresu planowego				
1	2	3	4	5	6	7	8
a) koszty materiałowe	4.800	4.100 (46%)	3.700 (49%)	400	9,7	4,5	+ 3%
b) wszystkie inne koszty własne	5.300	4.800 (54%)	3.900 (51%)	900	18,8	10,1	— 3%
c) razem	10.100	8.900 (100%)	7.600 (100%)	1.300	—	14,6	—

Z reguły zadania obniżenia kosztów materiałowych w procentach podaje się w stosunku do kosztów

Jak wspomnieliśmy poprzednio, udział kosztów materiałowych w kosztach własnych produkcji przemysłowej stanowił w Związku Radzieckim w roku 1940 — 75%, u nas zaś zgodnie z planem miał w 1951 r. wzrosnąć, dla przemysłu wielkiego i średniego przeciętnie, do 71%.

⁵⁾ „Maszynostrojenje”, Tom 15, str. 14, Gosudarstwiennie naucznotiechničeskoje izdatielstwo maszynostroitelnoj literatury. — Moskwa 1951.

Udział ten w poszczególnych przemysłach jest, rzecz jasna, różny i wynosi u nas według planu 1951 r. od 19,6% do 89%. Zależy on przede wszystkim od udziału żywej siły roboczej w procesie produkcyjnym i kształtuje się przykładowo dla poszczególnych przemysłów w sposób następujący:

górnictwo węglowe	19,6%
przemysł budowy maszyn ciężkich	44,7%
przemysł ogólnej budowy maszyn	47,8%
przemysł nieorganiczny	48,6%
gazownictwo	53,6%
przemysł włókien sztucznych	53,1%
przemysł papierniczy	57,6%
przemysł koksochemiczny	62,2%
przemysł naftowy	65,3%
przemysł budowy maszyn górniczych	61,4%
hutnictwo żelaza	66,7%
przemysł kwasu siarkowego	69,3%
przemysł metali nieżelaznych	72,3%
przemysł rolno-spożywczy	89,0%

Jeżeli przeanalizujemy wzrost udziału kosztów materiałowych w stosunku do kosztów własnych do wzrost ten w latach 1951/1952 wyniesie średnio:

w przemyśle maszynowym	ok 2,5%
w przemyśle rolno-spożywcym	1,0%
w przemyśle chemicznym	ok. 1,7%
w przemyśle papierniczym	0,2%
w przemyśle hutniczym	1,9%

Jak widać wzrost ten jest wyższy w tych gałęziach przemysłu, gdzie specjalnie wzrasta wydajność pracy na skutek udoskonalenia metod, wykorzystania maszyn i współzawodnictwa pracy (przemysł maszynowy) oraz budowy nowoczesnych jednostek przemysłowych (przemysł hutniczy).

Plan 6-letni przewiduje ogólną obniżkę tych kosztów o 14%. Obniżka ta odgrywa decydującą rolę ze względu na przeważający i stale wzrastający udział kosztów materiałowych w kosztach ogólnych; każdy procent oszczędności na materiałach zaważy coraz silniej na obniżce kosztów własnych. Będzie on jednak coraz trudniejszy do osiągnięcia, stawiając przed właściwymi zespołami pracowniczymi na wszystkich szczeblach organizacyjnych zadanie przeprowadzenia wspólnie planowej walki, walki o urzeczywistnienie całego szeregu przedsięwzięć organizacyjno-technicznych, zredukowanie wszelkiego marnotrawstwa na odcinku materiałowym oraz przede wszystkim walki o oparcie zużycia materiałów o zamierzone i ściśle przeanalizowane, realne, progresywne normy zużycia, ustalające dokładnie sprecyzowane zadania oszczędnościowe. Regularna kontrola wykonania i natychmiastowe stwierdzenie wszelkich niedociągnięć powinny gwarantować wykonanie postawionych zadań.

Do osiągnięcia obniżenia kosztów materiałowych prowadzą w szczególności następujące drogi:

1) Zmniejszenie ilości zużywanych surowców i materiałów na jednostkę wytworu, pracy, czasu lub innego odniesienia w oparciu o technicznie uzasadnione, postępowe normy zużycia, opracowane dla wszystkich materiałów podstawowych oraz dla paliwa, opakowań i najważniejszych materiałów pomocniczych w odniesieniu do wszystkich wytworów, półfabrykatów i części (detali) z uwzględnieniem:

- analizy procesu produkcyjnego i bilansów strat i odpadków, powstających w toku produkcji — w celu ich zmniejszenia;
- dynamizmu norm i realnej ich postępowości;
- wynikających z postępowości norm konkretnych zadań oszczędnościowych i regularnej kontroli ich wykonania.

2) Zmniejszenie ilości zużywanych surowców i materiałów na jednostkę wytworu, pracy, czasu lub innego odniesienia przez:

- udoskonalenie konstrukcji wytworu;
- wprowadzenie nowoczesnej, przodującej techniki, udoskonalenie procesów technologicznych i parku maszynowego.

3) Urzeczywistnienie całego szeregu przedsięwzięć organizacyjno-technicznych, w szczególności:

- utworzenie w zakładach produkcyjnych i na wszystkich szczeblach jednostek nadrzędnych komórek organizacyjnych, zajmujących się wyłącznie normowaniem zużycia, kontrolą norm oraz regularną kontrolą rzeczywistych wskaźników zużycia materiałów;
- zatwierdzenie najważniejszych norm zużycia przez władze nadrzędne;
- ustalanie przez władze nadrzędne zadań oszczędnościowych, najbardziej szczegółowo opracowanych, jako elementów do planu techniczno-ekonomicznego; wykonanie tych zadań powinno **obowiązywać** w takim samym stopniu, jak wykonanie planów produkcyjnych, planów wydajności itd.;
- wprowadzenie szczegółowej kontroli zużycia i sprawozdawczości z osiągniętych wskaźników zużycia i wykonania zadań oszczędnościowych;
- oparcie się w walce o obniżenie zużycia materiałów na postępie technicznym i doświadczeniu krajów przodujących, zwłaszcza Związku Radzieckiego;
- wykorzystanie doświadczeń przodujących zakładów pracy oraz przodującego elementu pracowniczego: racjonalizatorów i przodowników pracy;
- wciągnięcie do walki o obniżkę zużycia i wykonanie planowanych zadań oszczędności materiałowej podstawowych orga-

nizacji partyjnych, organizacji związkowych i całego zespołu pracowniczego;

- h) ustalenie systemu płac i premiowanie za realnie osiągnięte oszczędności materiałowe;
 - i) rozszerzenie współzawodnictwa zakładowego i międzyzakładowego na zagadnienie obniżenia kosztów materiałowych; inicjowanie i popieranie podejmowania zobowiązań oszczędnościowych indywidualnych i zespołowych.
- 4) Usunięcie marnotrawstwa materiałowego, uwzględniając wszystkie stadia obrotu i przetwarzania, w szczególności przez:
- a) właściwe składowanie, konserwowanie i transportowanie surowców i materiałów;
 - b) stosowanie materiałów, odpowiadających wymaganiom warunkom technicznym;
 - c) należyty, staranny odbiór technicznych materiałów;
 - d) zmniejszenie ilości braków w wytwarzanych półfabrykatach i wyrobach gotowych.
- 5) Racjonalne wtórne wykorzystanie odpadów produkcyjnych.
- 6) Stosowanie tańszych materiałów zastępczych.
- 7) Obniżenie kosztów nabycia surowców i materiałów.

Omówimy je bardziej szczegółowo:

Obniżenie kosztów nabycia surowców i materiałów może być osiągnięte przez nabywanie surowców i materiałów na podstawie umów planowych, w drodze bezpośredniego powiązania dostawcy z odbiorcą. Zastosowanie tańszego środka przewozowego, jak na przykład transportu wodnego zamiast lądowego, potaniecie wyładunku i transportu wewnętrznego, nabywanie tańszych surowców i materiałów krajowych, zwłaszcza w zamian importowanych, o jakości odpowiadającej wymaganiom danego procesu produkcyjnego, nie jak to ma miejsce w wielu przemysłach o jakości z reguły najwyższej — jest prostą drogą do obniżenia kosztów nabycia. W wielu wypadkach materiał oznaczony jako gatunek II nadaje się równie dobrze do danych celów produkcyjnych jak gatunek I. Zwłaszcza surowce i materiały importowane charakteryzuje często szeroki wachlarz gatunków różnicowanych pod względem ceny. Przykładem mogą służyć szmaty wełniane i bawełniane do przerobu w przemyśle włókienniczym i papierniczym, które w cennikach zagranicznych rozbite są na kilkadziesiąt gatunków o znacznej rozpiętości cen. Wybór z nich odpowiedniego, najtańszego gatunku jest zadaniem, którego należyte rozwiązanie może dać przedsiębiorstwu duże oszczędności.

Wtórne wykorzystanie odpadów produkcyjnych

Sprawa uzyskiwania przy procesie produkcyjnym jak najmniejszej ilości odpadów jest zagadnieniem podstawowym dla obniżenia normy zu-

życia i osiągnięcia oszczędności materiałowych. Przy najbardziej udoskonalonym systemie wytwarzania powstają zawsze nieuniknione odpady, które muszą być należycie wykorzystane.

Przez należyte wykorzystanie odpadów należy rozumieć takie ich wykorzystanie, aby jak najmniejsza ilość zmateriałizowanej pracy ludzkiej włożonej w wykonanie materiału, z którego powstają odpady, uległa bezpowrotnej stracie. Nie będzie więc należytyim wykorzystaniem odpadów blachy, czy też prętów stalowych, oddanie ich na złom, tracimy bowiem przy tym cały nakład zmateriałizowanej pracy ludzkiej włożonej dla przetworzenia złomu w półfabrykat walcowany jakim jest blacha lub pręt stalowy.

Właściwym wykorzystaniem jest natomiast wykorzystanie odpadów blachy stalowej przykładowo na klamerki stalowe do wiązania bel, które mogą być wyrabiane z najmniejszych odpadów blachy przy minimalnym nakładzie inwestycyjnym (1 prasa i 1 bęben do czyszczenia i polerowania).

Wtórne wykorzystanie odpadów powinno być w zasadzie dokonywane w miejscu ich powstawania. Jest to z punktu widzenia ekonomicznego rozwiązanie najracjonalniejsze. O ile jednak byłoby to z różnych względów niemożliwe lub niecelowe, należy je odstępować tym zakładom produkcyjnym, które najracjonalniej mogą je wykorzystać. Jedynie odpady zupełnie nie nadające się do dalszego zużycia mogą być kwalifikowane i użyte jako złom.

Podobnie przedstawia się sprawa w przemyśle chemicznym, gdzie powstają wielkie ilości ścieków pofabrykacyjnych wypuszczanych do rzek i nie tylko traconych bezpowrotnie, lecz zanieczyszczających i zatruwających wody bieżące, co wpływa ujemnie na faunę i florę rzeczną. W samym tylko przemyśle celulozowym wypuszczano do rzek w postaci ścieków pocelulozowych tysiące ton cukru i spirytusu tylko z tego powodu, że kapitalistom przedwojennym nie opłacało się włożyć części ich zysków w niezbędne do wykonania ścieków urządzenia inwestycyjne. — Dziś ze ścieków pocelulozowych wyrabiamy spirytus, cukier, drożdże, wartościowe garbniki itp., co nie wyczerpuje jeszcze wszystkich możliwości ich wykorzystania (przykładowo lignina zawarta w ściekach pocelulozowych nie jest dotychczas jeszcze wykorzystana).

W ostatnich latach sprawa wykorzystania odpadów produkcyjnych posunęła się znacznie naprzód i zrobiono bardzo wiele na tym polu. Jest to jednak dziedzina, która wciąż jeszcze powinna być źródłem bardzo poważnych oszczędności materiałowych, zarówno dla poszczególnych przedsiębiorstw, jak i w skali ogólnopaństwowej.

Stosowanie materiałów zastępczych powinno być rozpatrywane nie tylko pod kątem widzenia obniżenia kosztów materiałowych. W wielu bowiem wypadkach nie obniżenie kosztów materiałowych odgrywa decydującą rolę, lecz oszczędzanie materiałów deficytowych, ważnych z punktu widzenia interesów ogólnopaństwowych nawet w tym wypadku, gdy materiały zastępcze kosztują

drożej. Dotyczy to zwłaszcza materiałów importowanych, trudnych do nabycia, jak bawełna, wełna, miedź, cyna, kauczuk itp.

Stosowanie materiałów zastępczych nie powinno w zasadzie wpływać ujemnie na jakość produkowanych wytworów, jednak w wypadku, gdy wchodzi w grę interesy ogólnopaństwowe, może być dopuszczane pewne, nieznaczne obniżenie jakości.

Coraz większe zastosowanie znajduje użycie zastępczych materiałów w zamian deficytowych metali nieżelaznych. Postęp techniczny umożliwia znaczne zmniejszenie zużycia cyny i miedzi oraz innych metali nieżelaznych bez obniżenia jakości wytworu. Jako przykłady możemy przytoczyć liczne wypadki stosowania stopów łożyskowych bezcynowych i niskocynowych, panewek z mas syntetycznych, blach platerowanych, wykładni z mas plastycznych — zamiast metali kwasoodpornych.

Niezależnie od tego ogranicza się coraz bardziej używanie metali nieżelaznych, zwłaszcza miedzi i stopów miedzi, do całego szeregu wytworów w tym wypadku, gdy mogą być użyte materiały zastępcze.

Niemniej jednak inicjatywa powinna przede wszystkim spoczywać w rękach zespołu pracowników służby technicznej i zaopatrzeniowej przedsiębiorstw i centralnych zarządów, które przez stosowanie materiałów zastępczych wszędzie tam, gdzie ściśle przeanalizowane i zróżnicowane warunki techniczne na to pozwalają, mogą osiągać poważne oszczędności materiałowe, zmniejszając równocześnie zużycie materiałów deficytowych ważnych dla państwa. Poważne rezultaty mogą być osiągnięte, przykładowo, przez stosowanie tańszych gatunków stali, zwłaszcza stali szlachetnych o zawartości chromu, niklu, kobaltu i innych wybitnie deficytowych metali.

Rozwijająca się coraz bardziej produkcja włókien sztucznych, jak argony, textry, wipolanu itd. umożliwia w coraz większym stopniu zaoszczędzenie podstawowych importowanych surowców włóknistych: wełny i bawełny.

Właściwe składowanie, konserwowanie i transportowanie surowców i materiałów

Jedna z podstawowych zasad zapobiegliwej i racjonalnej gospodarki materiałowej głosi, że transport, wyładunek i magazynowanie materiałów nie mogą być związane ze stratami spowodowanymi zarówno nieuzasadnionym mankiem (straty ilościowe), jak i obniżeniem wartości użytkowej materiałów (straty jakościowe). Rzecz jasna, że przy materiałach sypkich, ładowanych luzem do otwartych wagonów, oraz materiałów kruchych transport, wyładunek i składowanie mogą powodować powstanie ubytku, który nie powinien jednak w żadnym razie przekraczać dopuszczalnych granic. Najwyższy, dopuszczalny procent strat na rozkurz względnie na stłuczkę powinien być z góry ustalony, tak jak przykładowo ustalił to przemysł chemiczny na surowce fosforowe (fosfory i apatyty). Procent ten należy przyjąć z reguły w wysokości mobilizującej całą załogę do jak największych wysiłków w celu obniżenia strat.

Dla uniknięcia względnie zmniejszenia strat w czasie transportu i władunku należy między innymi przestrzegać:

- 1) aby cysterny były w zupełności opróżnione; w razie potrzeby należy przewidzieć odpowiednie urządzenia umożliwiające całkowite ich opróżnienie;
- 2) aby materiały sypkie nie były ładowane w okresie mrozów w stanie mokrym; dotyczy to zwłaszcza miału węglowego płukanego, wysyłanego często z kopalń z nadmierną zawartością wody: przy wyładunku miał trzeba rąbać kilofami i wagony nie mogą być w zupełności opróżnione;
- 3) aby wartościowe surowce i materiały, nie znoszące wilgoci i deszczu, nie były wysyłane w wagonach i berlinkach otwartych względnie aby były starannie okryte plandekami; na skutek nieprzestrzegania powyższych zasad przemysł nasz ponosił niejednokrotnie wielkie straty, jak na przykład przy transporcie kaolinu szlamowanego z granicy;
- 4) aby surowce wysyłane w belach były starannie opakowane według norm i przepisów odbiorcy; pękanie drutów i rozluźnianie się bel przy wyładunku i załadunku powoduje bowiem poważne straty cennych surowców; przemysł papierniczy poniósł w swoim czasie wielkie straty przy wyładunku ze statków w Szczecinie importowanej makulatury; nie dość ostrożnie wyciągane z luk okrętowych bele rozluźniały się na skutek pękania drutów, a wiatr rozwiewał makulaturę po całym Szczecinie, który dosłownie był zasypany czasopismami szwedzkimi; straty dochodziły do 10% i przez kilka lat trwał spór, kto je ma wyrównać.
- 5) aby we wszystkich wypadkach, gdy opakowanie ma chronić towar przed ubytkiem lub uszkodzeniem, było ono wykonane starannie i należyście; sposób i rodzaj opakowania winny być uzgodnione przez odbiorcę i dostawcę oraz należyście kontrolowane przy odbiorze;
- 6) aby był zapewniony staranny i fachowy wyładunek i załadunek;
- 7) aby we wszystkich wypadkach stwierdzonego braku lub uszkodzeń towaru były niezwłocznie sporządzane protokoły kolejowe lub inne z udziałem ekspertów i czynnika społecznego.

Niezależnie od strat ilościowych (ubytku) powstaje niejednokrotnie przy niewłaściwym transporcie i składowaniu obniżenie wartości użytkowej materiałów.

Przykładem obniżenia wartości użytkowej na skutek niedostatecznego zabezpieczenia transportowanego materiału może służyć fakt, jaki miał miejsce w czasie transportu berlinkami wielkiej partii makulatury ze Szczecina na Śląsk w 1948 r. Transport ten na trasie przeszło 500 km w górę Odry był blisko 6 tygodni w drodze w czasie jesiennej deszczowej pogody. Znaczna część ma-

kulatury nie była należycie zabezpieczona od deszczu i nadeszła do składów w stanie zupełnie mokrym. Aczkolwiek została ona powierzchownie przesuszona, to jednak na skutek nie dość silnego sprasowania bel — wilgoć przenikła do samego środka i spowodowała po pewnym czasie zupełne zbutwienie znajdującej się wewnątrz bel makułatury.

Jako dalszy przykład strat jakościowych powstających na skutek niewłaściwego składowania materiału, przytoczymy powszechnie znany fakt obniżenie wartości opałowej węgla, a zwłaszcza miału węglowego leżącego dłużej czas w zwalach na placach fabrycznych. Jest to bolączką wielu zakładów przemysłowych we wszystkich gałęziach przemysłu. Przez przewlekłe magazynowanie węgla na placach w zbyt wysokich zwalach, przy braku kontroli temperatury wewnętrznych warstw węgla, następuje samospalanie się przez utlenianie się części lotnych węgla, a straty wartości opałowej dochodzą do 30%.

Użycie takiego węgla pod kotły powoduje niejednokrotnie trudności w utrzymaniu potrzebnego ciśnienia pary i zwiększa znacznie wskaźnik zużycia węgla, co naraża zakład produkcyjny na poważne straty.

Przez należyłą kontrolę zapasów, częste ich odnawianie, a zwłaszcza przez zastosowanie nowoczesnych metod magazynowania węgla, straty dadzą się prawie w zupełności wyeliminować.

Opracowanie odpowiednich przepisów dotyczących składowania materiałów zarówno na placach jak i w magazynach, uwzględniających specyfikę poszczególnych materiałów, oraz regularna kontrola ich wykonania najpewniej zabezpieczą zakłady przemysłowe przed marnotrawstwem w magazynach i na placach fabrycznych i wpłyną dodatnio na obniżenie kosztów materiałowych.

Przestrzeganie wymaganych warunków technicznych i należyty odbiór techniczny materiałów

O ile zakupywany surowiec lub materiał pomocniczy powinien zawierać według ustalonych norm lub warunków technicznych określony procent podstawowego składnika lub nie więcej niż określony ściśle procent wody — to każdy procent mniejszej zawartości składnika lub każdy procent zwiększonej zawartości wody powoduje odpowiednie zwiększenie wskaźnika zużycia w stosunku do ustalonej normy zużycia.

Przykładowo: o ile określony przemysł na określoną produkcję zużywa 25.000 ton kaolinu rocznie przy zawartości wody 10%, to przy zawartości wody 11% zużycie kaolinu wzrośnie do:

$$\frac{25.000 \times 0.90}{0.89} = 25.280 \text{ tj. o } 280 \text{ ton rocznie}$$

$$\frac{280 \times 100}{25.000} = 1,12\%$$

W tym samym stosunku, tj. o 1,12%, wzrośnie wskaźnik zużycia, jeśli zawartość podstawowego

składnika w określonym surowcu zmniejszy się o 1%, przykładowo z 90% do 89%.

O ile surowce kupowane są według cen obliczonych za każdy procent zawartości podstawowego surowca, jak na przykład piryty — według cen ustalonych za każdy procent zawartości siarki, lub celulozy — według cen za każdą tonę absolutnie suchej substancji, to wahania w zawartości podstawowego surowca lub wody, aczkolwiek wpływają na wskaźnik zużycia, nie powodują podwyższenia kosztów materiałowych.

Zwiększone zużycie surowca o mniejszej zawartości składnika podstawowego lub o większej zawartości wody rekompensuje się bowiem niższą ceną jednostkową. Faktury wystawiane są wówczas na podstawie średnich analiz, dołączanych zazwyczaj do rachunków. Jednakże cały szereg surowców i chemikalii, jak na przykład kwas siarkowy, siarczan glinu, kaolin i wiele, wiele innych kupuje się według jakości standardowej i faktury wystawiane są niezależnie od faktycznej zawartości podstawowych składników lub wody.

W tym wypadku nieustalenie w umowie szczegółowych warunków technicznych i nieprzeprowadzenie przy odbiorze analizy otrzymanych produktów powoduje zwiększone zużycie materiału nie zrekompensowane odpowiednią zniżką ceny i w rezultacie zwiększenie kosztów materiałowych. Zwłaszcza zawartość wody jest często lekceważona przez odbiorców, a jaki to ma wpływ na zużycie materiałów i koszty — ilustruje podane przykładowo obliczenie dokonane dla kaolinu.

Przestrzeganie ustalonych warunków technicznych dotyczy nie tylko zawartości podstawowych składników i wody, lecz również zawartości składników uznanych za szkodliwe dla danego surowca lub materiału, których zawartość nie może przekraczać ustalonego maksimum, gdyż wpływa ujemnie bądź na przebieg procesu produkcyjnego, bądź na jakość wytworu. Powracając do przytoczonego przykładu kaolinu, warunki techniczne dla powyższego surowca dopuszczają jedynie bardzo niską zawartość żelaza, które odbija się ujemnie na jakości produkowanych wytworów.

Warunki techniczne powinny obejmować również właściwości fizyczne materiałów, jak na przykład wytrzymałość, wymiary i dopuszczalne tolerancje dla półfabrykatów i wyrobów z metali, granulację dla materiałów sypkich itp. Warunki te powinny być zgodne z normami i standardami opracowanymi przez Polski Komitet Normalizacyjny (Polskie Normy „P N”) i tylko w tych wypadkach, gdy „P N” nie zostały opracowane lub jeszcze nie obowiązują mogą być ustalane warunki specjalne.

Przyjmowanie towarów, nie odpowiadających warunkom technicznym, powoduje z reguły obniżenie jakości wytworu, obniżenie wydajności pracy lub przekroczenie normy zużycia, a więc zwiększenie kosztów materiałowych. Doświadczenie lat ubiegłych uczy nas, że najczęściej podawaną przyczyną przekroczenia norm zużycia przez przemysł jest rzekomo niższa jakość otrzymywanych surowców i materiałów. W wielu wypadkach jednak tłumaczenie to nie jest należycie poparte wiarygodnym materiałem dowodowym.

Należyte funkcjonowanie komisji odbiorczych, przeprowadzanie przynajmniej uproszczonych analiz dla stwierdzenia faktycznej zawartości podstawowych składników i wody dla wszystkich transportów podstawowych surowców i materiałów, wymagających badań chemicznych, terminowe sporządzanie właściwych protokołów i niezwłoczne składanie uzasadnionych reklamacji i żądań bonifikaty w tych wszystkich wypadkach, gdy materiał pod jakimkolwiek względem nie odpowiada warunkom technicznym — oto wytyczne, których ścisłe przestrzeganie pozwoli na uniknięcie wzrostu kosztów materiałowych oraz na uzasadnienie ewentualnych przekroczeń norm zużycia we wszystkich wypadkach spowodowanych zużyciem materiałów jakościowo nie odpowiadających obowiązującym i wymaganym warunkom technicznym.

wówczas stosujemy wzór dla obliczenia

$$W_b = \frac{W_o \times 100}{100 - b} \quad (1)$$

Ze wzoru powyższego wynika, że wskaźnik zużycia materiału wyjściowego zmienia się proporcjonalnie do ilości wybrakowanych odlewów wyrażonych w procentach. Przy:

$b = 0$ tj. przy 100% dobrych odlewów $W_b = W_o$.

Jako przykład weźmiemy zestawienie wsadów i uzysków odlewni żeliwa, charakteryzujące zmiany, jakie zachodzą w uzysku i wskaźniku zużycia przy powstawaniu braków produkcyjnych. Zestawienie to, sporządzone dla produkcji czystej tj. bez braków i dla produkcji wykazującej pewien procent braków przedstawia niżej podana tabela Nr. 4.

Tabela Nr 4

ZESTAWIENIE WSADÓW I UZYSKÓW ODLEWNI ŻELIWA

Lp.	W s a d	Produkcja czysta bez braków		Produkcja normalna z brakami	
		w tonach	% %	w tonach	% %
1	2	3	4	5	6
1	Surówka	299,3	44,9%	299,3	44,9%
2	Złom żeliwny	334,0	50%	334,0	50%
3	Złom stalowy	33,0	5%	33,0	5%
4	Dodatki uszlachetniające	0,7	0,1%	0,7	0,1%
5	Wsad ogółem	667	100%	667	100%
Lp.	U z y s k i s t r a t y	w tonach	% %	w tonach	% %
6	Dobre odlewy	500	75%	464	69,6%
7	Odlewy zabrakowane	—	—	36	5,4%
8	Leje i odpady	127	19%	127	19%
9	Straty bezzwrotne (zgar i inne)	40	6%	40	6%
10	Ogółem poz. 10 = poz. 5	667	100%	667	100%
11	Wskaźnik zużycia 5 : 6	X	133%	X	143%
12	Wskaźnik wykorzystania 6 : 5		75%		69,6%

Zmniejszenie ilości braków w wytwarzanych półfabrykatkach i wyrobach gotowych

Braki tj. wyroby zdyskwalifikowane przy odbiorze technicznym nadające się jedynie na złom, lub do ponownego przerobu w zakładzie, w którym powstają lub w innym powodują zwiększone zużycie materiałów obliczone na jednostkę dobrego wyrobu, podwyższając nie tylko koszty materiałowe, lecz również koszty osobowe produkcji.

Jeżeli oznaczymy symbolicznie:

W_o — zużycie materiału wyjściowego na jednostkę produkcji bez braków

b — powstałe w toku produkcji braki w % % obliczone wg wzoru

$$\frac{\text{ilość produkcji wybrakowanej} \times 100}{\text{ilość produkcji całkowitej}}$$

W_b — zużycie materiału wyjściowego na jednostkę produkcji liczonej łącznie z brakami

Przy procencie braków „b” wynoszącym w drugim wypadku

$$b = \frac{36}{500} \times 100 = 7,2\%$$

wskaźnik zużycia materiałów wsadowych zgodnie z cyframi tabeli **wzrasta ze 133% do 143%, uzysk zaś spada z 75% do 69,6%**.

Korzystając z tabeli Nr 4 możemy przy tej okazji skontrolować prawidłowość wzoru (1).

$$W_b = \frac{133 \times 100}{100 - b} = \frac{133 \times 100}{100 - 7,2} = 143\%$$

tj. otrzymujemy identyczny wskaźnik jak w pozycji 11 rubryki 6 tabeli Nr 4.

Strata przy powstawaniu braków w ujęciu wartościowym polega na różnicy między wartością idealnego, dobrego wyrobu, a wartością braku, która w przytoczonym przykładzie równa się wartości złomu żeliwnego tj. jednego z surowców

wsadowych. Na stratę tę składają się koszty materiałów podstawowych i pomocniczych użytych do produkcji zabrakowanych wyrobów, koszty robocizny, amortyzacji itp. pomniejszone o wartość, jaką przedstawiają braki, tj. w danym wypadku o wartość złomu.

O ile braki nie zostaną natychmiast ujawnione przy technicznym odbiorze w miejscu ich powstania, co często się zdarza z powodu nie dość dokładnego odbioru lub istnienia wad utajonych, trudnych do wykrycia, wyrób (w danym wypadku przykładowo odlew) wędruje do warsztatów mechanicznych do obróbki, co powoduje straty wtórne w postaci robocizny, kosztów amortyzacji i innych obciążających wyrób, który przy ostatecznej kontroli lub w trakcie obróbki zostanie zabrakowany i pomimo wkładanych weń coraz większych nakładów materiałowych i pracy ludzkiej będzie przedstawiał jedynie wartość złomu.

Przeprowadzona w 1951 r. w jednym z wielkich zakładów mechanicznych w kraju analiza wybrakowanych odlewów wykazała, że odlewnie w swych sprawozdaniach podają jedynie odlewy wybrakowane przy odbiorze na miejscu, natomiast odlewy wybrakowane w wydziałach mechanicznej obróbki nie są uwzględniane z reguły lub jedynie częściowo i to z wielomiesięcznym opóźnieniem. Stąd niesłusznie wysokie liczby uzysków i niski procent braków.

Sprawozdawczość powyższej odlewni podała za okres od 1. IV. 1950 — 31. III. 1951 r. 7% wybrakowanych odlewów, gdy przeprowadzona analiza wykazała, że oprócz 497 ton odlewów zabrakowanych na miejscu, wydziały mechaniczne zabrakowały z winy odlewni dalsze 390 ton i procent faktycznie zabrakowanych odlewów wzrósł do 12,6%, uzysk zaś spadł z 70,7% do 65,4%. Do tego dochodzi jeszcze 1,5% zabrakowanych odlewów z winy wydziałów mechanicznych.

W rezultacie analizy braków dokonanej w powyższym zakładzie otrzymano następujące dane:

Tabela Nr 5

Lp.	W y d z i a ł y	Wagowy % braków
1	Odlewnia żeliwa	12%
2	Odlewnia met. kolor.	33%
3	Wydz. mechaniczny	3,7%
4	Kuźnia	0,8%
5	Przeciętna średnia braków całego zakładu	5,84%

Dane te ilustrują najlepiej, jak wielką rolę w obniżeniu kosztów ogólnych, a w szczególności kosztów materiałowych, odgrywa zagadnienie zmniejszenia ilości braków, które wysuwa się na jedno z pierwszych miejsc w walce o obniżenie kosztów materiałowych.

Szczegółowe opracowanie powyższego zagadnienia wychodzi poza ramy niniejszej pracy, postaramy się jedynie ogólnie omówić przyczy-

ny, które wpływają na zwiększanie się i zmniejszanie się ilości braków.

Wybrakowanie wyrobów jest spowodowane ich złym wykonaniem.

Wykonanie zaś zależy od:

- 1) pracownika,
- 2) maszyn i urządzeń technicznych,
- 3) narzędzi,
- 4) jakości materiału.

Fachowo wyszkolony, sumienny i dokładny pracownik, pracujący dłuższy czas na jednym i tym samym stanowisku, świadomy znaczenia, jakie odgrywa wykonywana przez niego praca, osiągnie dobre rezultaty na odcinku zmniejszenia ilości braków. Natomiast płynność kadr pracowniczych, gdy na miejsce przyuczonych przechodzą nowi, niedostatecznie wyszkoleni pracownicy, obniża z reguły jakość wykonania i zwiększa braki. Należyte społeczne zorganizowanie robotników, harmonijna współpraca z personelem technicznym, współzawodnictwo w walce z brakami, właściwy system premiowania oraz przede wszystkim analiza przyczyn powstawania braków, należyta organizacja, oraz surowa kontrola są najpewniejszymi środkami do osiągnięcia dodatnich rezultatów.

Niemniej ważną rolę odgrywa stan maszyn i urządzeń technicznych. Nieujawniony defekt maszyny może spowodować olbrzymi wzrost braków, zwłaszcza przy skomplikowanych automatach lub półautomatach.

Niezauważone na przykład uszkodzenie maszyny papierniczej może powodować stałe rwanie się taśmy papierowej i powstawanie w krótkim stosunkowo czasie wielkich ilości makulatury zwłaszcza przy szybkobieżnych papiernicach.

Należy jednakże zaznaczyć, że i tu dycydującą rolę odgrywa należyta obsługa i konserwacja maszyn, a więc element ludzki.

Jakość i stan narzędzi decyduje również w znacznym stopniu o powstawaniu braków. Wyszczerbiony gryz może spowodować zadziory na zębach gryzowanego koła zębatego, a koło zębate z zadziorami nie nadaje się do użytku. Złe zaszlifowane wiertło wierce otwór nie kolisty i powoduje braki. Jednak należyta kontrola w toku operacji może i powinna ograniczyć w tych wypadkach braki do minimum.

Powstawanie braków z powodu złej jakości materiałów nie zawsze może być usunięte nawet przez najstaranniejszy odbiór techniczny materiału. Zdarzają się bowiem usterki ukryte, które ujawniają się dopiero przy obróbce materiału. Tym niemniej należyty odbiór techniczny wszystkich materiałów decyduje przede wszystkim o zmniejszeniu się ilości braków.

Tłumaczenie się złą jakością materiałów lub defektami maszyn jest najczęstszym uzasadnieniem braków. W rzeczywistości jednak **braki powstają głównie z winy ludzi.**

Przeprowadzone badania w jednym z zakładów mechanicznych wykazały, że tylko 1% wszystkich braków w wydziale mechanicznym należy przypisać złej jakości materiałów, nie uwzględnia-

jąc braków przy obróbce wadliwych odlewów, które uznano za spowodowany przez element ludzki odlewni danego przedsiębiorstwa.

Przyjęło się u nas ustalanie norm zużycia na jednostkę wyrobu uwzględniające określony procent braków. Jest to jednak często ukrytym zalegalizowaniem niedbalstwa i marnotrawstwa materiałowego. Zdarzało się przy kontroli, że procent braków przy ustalaniu normy przyjmowano dwukrotnie wyższy niż należało przy najbardziej pesymistycznej ocenie, co wpływało nie mobilizująco, lecz wybitnie demoralizująco na załogę.

Jest to sprzeczne z samym założeniem normy zużycia, która powinna być ustalana na takim poziomie, aby była bodźcem dla pracowników mobilizującym ich do jak największych wysiłków w walce o oszczędności materiałowe.

Jak zagadnienie to stanie się w Związku Radzieckim, charakteryzuje najlepiej ustęp z książki „Normiowanie raschoda materiałów w maszynostrojeniu” A. S. Końkowa⁶⁾.

„Norma techniczna dla detali i półfabrykatów nie powinna uwzględniać powstających w toku produkcji braków w kuźniach, tłoczniach i warsztatach mechanicznych. Braki w powyższych działach zależą od organizacji produkcji, kwalifikacji robotników, jakości obsługi maszyn i urządzeń itd.

O ile zupełnego wyeliminowania braków w działach tych nie da się uniknąć, powinno się znaleźć inne źródła oszczędności materiałowych zabezpieczające pokrycie zużytego na braki materiału.

Minimalny procent braków można uważać za nieunikniony w odlewniach, uwzględniając je przy normowaniu zużycia materiałów wsadowych. Topienie i stygnięcie metali są to procesy fizykochemiczne nader skomplikowane, wymagające wciąż jeszcze studiów i badań“.

Powinniśmy dojść do tego, aby i u nas jedynie „minimalny” procent braków był dopuszczalny, a uzyskamy na tej drodze niejeden procent oszczędności materiałowych.

Jedynie właściwe, postępowe normowanie zużycia, dyscyplina wykonania postawionych normami zadań oszczędnościowych, oraz surowa kontrola techniczna mogą zapewnić osiągnięcie dodatnich rezultatów w tej dziedzinie.

Udoskonalenie konstrukcji wytworu

Udoskonalenie konstrukcji wytworu jest czynnikiem wpływającym w decydujący sposób na zmniejszenie zużycia materiałów podstawowych na jednostkę wyrobu. Znany jest fakt, nie dotyczący co prawda przemysłu, lecz ilustrujący najlepiej skalę oszczędności, jakie można przez zmiany konstrukcyjne wytworu osiągnąć: obniżenie zużycia żelaza prętowego na jednostkę żelbetu przez zastosowanie profilu żeberkowego zamiast okrągłego. Wagowe zmniejszenie ilości żelaza wyniosło około 6%.

Udoskonalenie konstrukcji wytworu umożliwia wykonanie tego samego przedmiotu o mniejszej

wadze przy zachowaniu tych samych warunków technicznych wyrobu, tj. nie obniżając zasadniczych cech wytrzymałości i trwałości.

Jeżeli weźmiemy jako przykład przemysł wyrobów metalowych, tj. maszynowy, motoryzacyjny, sprzętu kolejowego i inne, to udoskonalenie konstrukcji i obniżenie wagi wytworu i poszczególnych detali może być uzyskane przez:

- 1) zasadniczą zmianę konstrukcyjną wytworu,
- 2) studia i badania nad zmniejszeniem wagi poszczególnych części i detali w oparciu o przeliczenie wytrzymałościowe,
- 3) wykonanie detali z materiałów o większej wytrzymałości,
- 4) udoskonalenie obróbki technicznej,
- 5) wykonanie detali z mas plastycznych lub z metali sproszkowanych,
- 6) stosowanie konstrukcji spawanych i tłoczno-spawanych zamiast lanych i kutych.

Charakterystyczne przykłady osiągniętych w tej dziedzinie rezultatów podaje A. S. Końkow⁷⁾:

„Presnowski zakład budowy maszyn przekontrolował w 1948 r. wszystkie obowiązujące normy zużycia metali pod kątem widzenia faktycznych obciążeń i wytrzymałości, przeliczył na nowo wszystkie detale i zaprojektował nową lżejszą konstrukcję maszyn. Okazało się, że części metalowe mogą być lżejsze o 7—10%, a niektóre nawet do 25% i więcej. Przeprowadzając równocześnie szereg udoskonaleń procesów technologicznych zakład zmniejszył wagę produkowanych maszyn od 10—22%. Jedynie na 3 typach maszyn zakład zaoszczędził w pierwszym kwartale 1949 r. — 31 ton żeliwa.

Konstruktorzy zakładów budowy parowozów w Kołomnie przeprowadzili w 1949 r. szereg zmian konstrukcyjnych, które dały oszczędności:

522 kg stali i żeliwa

17 kg metali kolorowych

na 1 parowóz.

Przegląd i unifikacja gatunków i profili dały 60 kg oszczędności; przegląd rysunków konstrukcyjnych maszyny parowej — 124 kg — wszystko na 1 lokomotywę.

Udoskonalenia konstrukcyjne traktora C-80 dały obniżenie wagi traktora o przeszło 200 kg“.

Najpoważniejsze oszczędności materiałowe mogą być osiągnięte drogą udoskonalenie budowy maszyn konstrukcji stalowych, ciężkich, jak na przykład suwnic, dźwigów portalowych, mostów, eskawatorów itp.

Jednakże i przy innych maszynach przebudowa konstrukcji pod kątem widzenia oszczędności materiałowych daje konstruktorowi wielkie możliwości zaoszczędzenia materiału. Wszelkiego rodzaju odlewy maszynowe konstruowane są często zbyt masywnie dla uniknięcia trudności przy samym procesie odlewniczym, uwzględniając w niedostatecznym stopniu możliwości zaoszczędzenia materiału.

Technika, którą stopniowo opanowujemy, uczy nas, jak przy najmniejszej ilości zużytego tworzywa możemy uzyskać potrzebną wytrzymałość

⁶⁾ Normiowanie raschoda materiałów z maszynostrojenia — A. S. Końkow — Maszgiz 1950 str. 24.

⁷⁾ jak wyżej str. 72—73.

i trwałość wyrobu. Jest to podstawowa zasada, którą powinniśmy wpoić wszystkim naszym konstruktorom i pracownikom technicznym. Zupełne opanowanie wiedzy technicznej, śmiałość nowoczesnej konstrukcji, socjalistyczne, bojowe podejście do zagadnień oszczędnościowych — powinny cechować pracowników odpowiedzialnych za konstrukcję maszyn i urządzeń technicznych.

Udoskonalenie procesu technologicznego i parku maszynowego

Udoskonalenie procesu technologicznego i parku maszynowego należy do najważniejszych czynników mających zasadnicze znaczenie dla obniżenia normy zużycia materiałów podstawowych i innych.

Zastosowanie nowoczesnych wielkich jednostek kotłowych z paleniskami na pył węglowy pozwala na przykład osiągnąć wykorzystanie użyteczności kotłów dochodzących do 90% i daje oszczędności paliwa, w wysokości, której na żadnej innej drodze osiągnąć się nie da. Nowoczesne wysoko prężne kotły sodowe w przemyśle chemicznym pozwalają na ekonomiczne spalanie zagęszczonych ługów posulfitowych i regenerację 99% zawartej w ługach sody. Spiralne wymienniki ciepłe jak np. syst. Rosenblad pozwalają wykorzystać ciepło gazów i cieczy odciekowych dla celów produkcyjnych i dają poważne oszczędności w zużyciu pary. Wyławiacze włókien typu „Adka” lub „Savala”, zastosowane w przemyśle papierniczym, zmniejszają do minimum straty włókna i materiałów wypełniających, kierując je z powrotem do produkcji zamiast do kanałów ściekowych.

Nowoczesne papiernice pozwalają na znaczne zwiększenie żywotności kosztownych filców welnianych. Wielkie suszarki wełniane o wadze dochodzącej do blisko 1.000 kg pracują 2 lata i więcej, zamiast 1 roku, dając olbrzymie oszczędności.

Udoskonalenia technologiczne w przemyśle metalowym, jak na przykład przejście z kucia na tłoczenie, odlewanie metali metodą odśrodkową lub pod ciśnieniem, udoskonalenia zmierzające do zmniejszenia nadatków na obróbkę wyrobów walcowanych, odlewów i odkuwek zmniejszają wagę przygotówek, półwyrobów i materiałów wyjściowych, a tym samym obniżają zużycie materiału na wykonanie poszczególnych detali.

O ile sięgniemy do przykładów z innych dziedzin przemysłu czy to będzie hutnictwo, odlewnictwo, czy też inne gałęzie produkcji, wszędzie widzimy, że udoskonalenie procesu technologicznego przez zastosowanie ulepszonych, zgodnie z wymogami nowoczesnej techniki, maszyn, agregatów, aparatury lub urządzeń technicznych prowadzi do zmniejszenia strat wynikających z samego procesu technologicznego oraz do zwiększenia wydajności pracy.

Nie trzeba jednak sięgać wyłącznie do udoskonalen kapitałnych lub do unowocześnienia maszyn i urządzeń wymagających zazwyczaj dłuższego czasu i wielkich nakładów pieniężnych. Pobudzona uświadomieniem społecznym, dokształcaniem fachowym i socjalistycznym systemem wynagradzania **wynalazczość pracownicza** staje się nieprzebranym źródłem udoskonalen i usprawnień,

często drobnych, lecz w sumie mogących dać wielkie oszczędności materiałowe.

Nie potrzeba przytaczać przykładów, gdyż każdego niemal dnia prasa codzienna i fachowa przytacza coraz to nowe fakty dokonywanych, nieraz kosztem minimalnych nakładów, usprawnień procesów technologicznych. Rozwijający się ruch racjonalizatorski i otaczanie go należytą opieką przez przemysł i Państwo jest rękojmią, że ruch ten na odcinku oszczędności materiałowych wykaże się poważnymi osiągnięciami.

Limitowanie zużycia za pomocą ustalonych na podstawie analizy procesów technologicznych i powstających przy tym strat postępowych **norm technicznych, jest podstawowym i najważniejszym środkiem do osiągnięcia oszczędności materiałów.** Analiza strat prowadzi do wykrycia przyczyn, które je powodują i przyczyn, które mogą wpłynąć na ich zmniejszenie. Stałe, systematyczne ulepszanie procesu technologicznego daje drobne oszczędności, które jednak w ogólnej sumie stanowią miliony.

Analiza procesu produkcyjnego i bilansu strat.

Analiza procesu produkcyjnego i bilansu strat jest więc podstawowym założeniem do ustalenia postępowej normy zużycia i **głównym źródłem oszczędności materiałowych.**

Metoda bilansowa jest jedyną metodą, która obrazuje całość wyniku procesu technologicznego. Po jednej stronie bilansu mamy zużycie materiału lub wsadu, po drugiej stronie straty, możliwie jak najbardziej zroźnicowane, braki, wreszcie uzyskaną produkcję. Tabela Nr 4 na str. 29 przedstawia bilans zużycia i strat materiałów przy produkcji odlewów żeliwnych. Analizując bilans powyższy zatrzymujemy się na dwóch pozycjach: odlewy zabrakowane i „leje i odpady”.

Analizując przyczyny powstawania braków, należy przekontrolować cały proces technologiczny. O ile przy analizie okaże się, że przy pewnych odlewach powstaje więcej braków niż przy innych, przy czym wada powodująca zabrakowanie jest we wszystkich odlewach ta sama, możemy z dużym prawdopodobieństwem orzec, że przy produkcji popełniany jest jakiś błąd, który należy znaleźć i usunąć.

Jako przykład podam charakterystyczny wypadek opisany przez zespół roboczy Podkomisji Gospodarki Materiałowej w Przemyśle w 1950 r.

Przeglądając wykazy odlewów zabrakowanych, w jednym z większych zakładów mechanicznych, zespół ów natknął się na stale powtarzającą się wielką ilość braków głowicy silnika spalinowego. Na 650 głowic odlanych w miesiącu lipcu 1950 r. — 250 sztuk zabrakowano w odlewni i 108 sztuk w wydziale mechanicznym. Dużą ilość braków można było wykryć dopiero po próbie wodnej na przeciekanie, której poddawana jest każda głowica po obróbce, co powodowało wtórne straty w postaci nakładów na kosztowną obróbkę głowic.

Przeprowadzono szczegółowe badania przyczyn powstawania braków. Badane były miejsca przecieków i przekrojów głowicy, po uprzednim jej pościęciu. Badania wykazały, że braki powstały częściowo z winy wydziału mechanicznego z powodu

źle mierzonych otworów. Przekroje wykazały przesunięcie rdzeni.

Opierając się na przeprowadzonych badaniach poczyniono poprawki i usunięto błędy zarówno w odlewni, jak i w wydziale mechanicznym, co spowodowało zmniejszenie się braków do 20% (jest to jeszcze za dużo).

W ten sposób analizując braki i usuwając przyczyny ich powstawania, możemy w planowym bilansie strat na okres następny przyjąć wynikający ze szczegółowego obliczenia należycie uzasadniony mniejszy procent na braki.

W podobny sposób postępujemy przy analizie wariantu pozycji „leje i odpady“. I tu analiza procesu technologicznego może dać wskazówki dla zmniejszenia leków i odpadów i podwyższenia uzysku, na przykład drogą połączenia większej ilości odlewów w jednej skrzynce formierskiej itp.

Na podstawie bilansów strat za okres ubiegły i po przeprowadzeniu szczegółowej ich analizy, możemy zatem ustalić planowy **bilans strat na okres następny, uwzględniający usprawnienia zmniejszające poszczególne straty i nowe postępowe normy zużycia**.

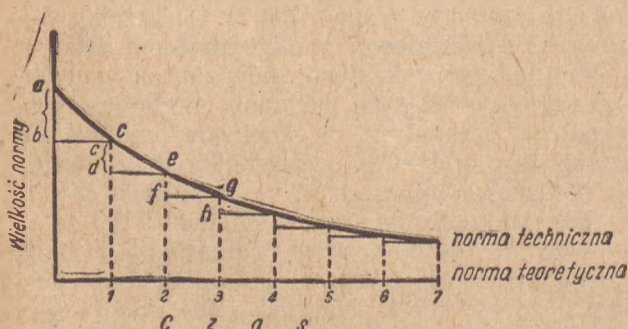
Normy te o ile opierają się na stałej, regularnej ich progresji nazywamy dynamicznymi normami, a samo zagadnienie **dynamizmem norm**.

Zasada dynamizmu norm głosi, że norma zużycia nie ma charakteru sztywnego, lecz jest wielkością zmienną, funkcją postępu technicznego i twórczej pracy ludzkiej, przy czym czynnik ludzki jest czynnikiem co najmniej równorzędnym, a nieraz dominującym.

Określenie dynamizmu norm, jako funkcji wyżej wymienionych dwóch czynników, wyznacza normom stopniową, regularną ich obniżkę.

Gdybyśmy zechcieli postęp normy zużycia przedstawić graficznie w postaci krzywej, to krzywa ta stopniowo zbliżałaby się do linii prostej, oznaczającej normę teoretyczną, stykając się z nią w nieskończoności. Krzywą tę przedstawia rysunek Nr 5. Krzywa wykazuje stałe obniżanie normy zużycia, to jest stały postęp, jednakże obniżka normy wyznaczona odcinkami:

ab, cd, ef, gh, itd. maleje, a to w miarę udoskonalenia procesu technologicznego.



Jasne jest bowiem, że przy prymitywnym procesie produkcyjnym łatwo jest osiągnąć obniżenie normy zużycia sięgające kilku, a nieraz i kilkunastu procent, natomiast przy udoskonalonym procesie technologicznym ciężko walczyć trzeba o każdy ułamek procentu.

Dynamizm norm wyznacza im stopniową systematyczną ich obniżkę.

Dynamizm jako funkcja twórczej pracy ludzkiej wiąże się z ciągłą systematyczną pracą nad normami, której celem jest zapewnienie właściwego przebiegu procesu obniżenia norm zużycia, zgodnie z krzywą na rysunku 5. Stąd wniosek, że praca nad obniżeniem norm zużycia nie może się ograniczać do przeliczenia i ustalenia raz do roku norm, lecz musi być prowadzona stale i systematycznie w oparciu o procesy technologiczne, z którymi normy są związane.

Nie wystarczy zatem właściwe obliczenie normy zużycia w oparciu o należycie przeanalizowane straty i dokonane usprawnienia, lecz konieczne jest dla zapewnienia normom **realnej** postępowości, prowadzenie stałej, regularnej kontroli procesu technologicznego pod kątem widzenia zużycia materiałów i powstających strat oraz dokonywanie dalszych usprawnień w toku produkcji. Obliczenia norm zużycia, kontrola osiągniętych w rzeczywistości wskaźników i operatywne natychmiastowe wkraczanie w wypadku stwierdzenia przekroczeń stanowią podstawowe ogniwa prac nad normowaniem zużycia wiążące się w jedną całość. Tylko harmonijne powiązanie tych ogniw ze sobą decyduje o dynamizmie i realności ustalonych postępowych norm.

Niestety notujemy aż nazbyt wiele wypadków, gdy ustalone postępowe normy zużycia są regularnie przekraczane w toku produkcji. Wiele przedsiębiorstw i centralnych zarządów nie zadaje sobie trudu uzasadnienia tych przekroczeń i sprawozdania miesięczne lub kwartalne wykazują stałe przekraczanie norm.

Przyczyna leży częściowo w niewłaściwym obliczaniu norm, to jest w ustalaniu postępowości norm na oko, a nie w oparciu o bilanse strat i analityczne ich przekontrolowanie i ustalenie realnych możliwości oszczędnościowych. W tych wypadkach norma jest już w samym założeniu nie-realna, a postępowość jedynie fikcyjna. Częściowo jednak przyczyna leży w niewłaściwym powiązaniu prac nad obliczaniem normy z pracami nad kontrolą wskaźników zużycia w toku produkcji lub też z powodu braku należytej kontroli, a zadowalanie się jedynie danymi statystycznymi nieprzeanalizowanymi i często fałszywymi.

Zważywszy, że każda postępową normą powinna dać realne oszczędności materiałowe, a oszczędności materiałowe stanowią część zadań obniżenia kosztów własnych, które są jednym z podstawowych zadań planowych ustalonych Narodowym Planem Gospodarczym, oszczędności wynikające z postępowości norm powinny być szczegółowo rozpracowane przez władze nadrzędne w postaci konkretnych zadań oszczędnościowych jako zadań planowych.

Ponieważ podstawą gospodarki planowej jest jak najściślejsza kontrola wykonania ustalonych planów, kontroli wykonania zadań oszczędnościowych wynikających z postępowych norm zużycia powinna być poświęcona taka sama uwaga i nadane jej takie same znaczenie, jak wykonaniu planów produkcyjnych.

Wymaga to urzeczywistnienia całego szeregu **przedsięwzięć organizacyjno-technicznych**, do omówienia których przechodzimy.

Sprawa utworzenia w zakładach produkcyjnych i na wszystkich szczeblach jednostek nadrzędnych komórek organizacyjnych obejmujących swą działalnością całości zagadnień norm zużycia i kontroli wskaźników zużycia — jest zagadnieniem podstawowym.

Właściwe postawienie sprawy normowania zużycia jest głównym źródłem oszczędności materiałowych.

Z drugiej strony realny dynamizm norm wymaga nie tylko ciągłej pracy nad normami, lecz również ciągłych prac nad kontrolą osiąganych wskaźników zużycia.

Niekontrolowana norma zużycia pozbawia normę wszelkiego praktycznego znaczenia. Norma staje się jedynie papierową liczbą wpływającą raczej ujemnie na zagadnienie oszczędności, gdyż zakłada oszczędności, które nie będą w rzeczywistości osiągnięte i usypia czujność zarówno pracowników zakładu, jak i władz nadrzędnych.

W roku 1951 mieliśmy aż nazbyt wiele przykładów nierealności założonych norm, pozornie nader postępowych. Sprawozdania z wykonanych planów zużycia wykazujące w bardzo wielu wypadkach stałe przekraczanie norm i brak uzasadnień tych przekroczeń, podawanie przez różne komórki organizacyjne w jednym i tym samym przemyśle różnych wskaźników zużycia — w rezultacie zaś **nieosiągnięcie przez przemysł ustalonych w planie na 1951 r. oszczędności materiałowych** świadczą o tym, że sprawa organizacji prac nad normowaniem i kontrolą zużycia nie została należycie postawiona.

Przede wszystkim należy stwierdzić brak bilansów strat, brak ciągłości w prowadzeniu tych prac, brak ciągłej i systematycznej kontroli nad osiągniętymi wskaźnikami zużycia oraz ograniczenie się do obliczania wskaźników zużycia okresowo w oparciu o nieskontrolowane cyfry statystyczne. Dokonywano kontroli faktycznie osiągniętych wskaźników zużycia przez komórki zaopatrzeniowe nieobeznane dostatecznie z zagadnieniami technicznymi, które odgrywają decydującą rolę w kształtowaniu się zużycia. Stwierdzono w licznych wypadkach zupełny brak powiązania i skoordynowania prac w tej dziedzinie między pionem technicznym a pionem zaopatrzenia.

Wszystkie nasze dotychczasowe rozważania, oparte na przesłankach teoretycznych i praktycznych rezultatach prac 1951 roku, świadczą o konieczności wprowadzenia zmian w organizacji prac nad normami w kierunku skoncentrowania ich w jednej komórce organizacyjnej odpowiedzialnej za całokształt zagadnienia.

Zważywszy, że zarówno ustalanie norm, jak i kontrola wskaźników zużycia związane są przede wszystkim z procesem technologicznym, pion techniczny jest predestynowany dla prowadzenia całokształtu tych prac.

Obydwa zagadnienia są ściśle ze sobą powiązane i nie mogą być, bez szkody dla całokształtu

prac, traktowane oddzielnie. Prace nad normowaniem i nad kontrolą wskaźników powinny być prowadzone stale, a nie tylko w okresach poprzedzających sporządzanie planów; powinny być prowadzone przez fachowy zespół pracowników służby technicznej, który nie może być obciążany innymi pracami.

Tego rodzaju komórki powinny być również zorganizowane na wszystkich szczeblach organizacyjnych nie tylko dla celów kontroli i ustalania średnich norm, lecz również dla czynnej współpracy nad normami zużycia i dla dokonywania doraźnych kontroli wskaźników zużycia w zakładach produkcyjnych. Komórki te, mające nadzór nad pracami licznych podległych im jednostek, mają z natury rzeczy szerszy pogląd na sprawę, gdyż korzystają z doświadczeń i rezultatów prac licznych zakładów od najlepszych do najgorszych. Mogą więc one nadawać właściwy bieg pracom nad normowaniem i kontrolą zużycia.

Ustalanie norm wyłącznie przez pracowników danego zakładu produkcyjnego połączone jest często z nazbyt jednostronnym rutyniarskim rozwiązywaniem zagadnień. Nie widzą oni często najprostszyszych usprawnień, które człowiek obcy danemu zakładowi natychmiast dostrzeże. Dlatego zespoły czy komisje tworzone przez jednostki nadrzędne z pracowników różnych zakładów i jednostek powinny współpracować przy ustalaniu i kontroli norm, jeżdżąc od zakładu do zakładu. Jest to możliwe jednak tylko przy rozłożeniu prac na cały rok.

Ustalone i przekontrolowane normy techniczne powinny być zatwierdzone przez jednostki bezpośrednio nadrzędne, gdyż tylko w ten sposób nadaje im się charakter dyrektywny. Tylko dyrektywny charakter norm nakłada na zakład produkcyjny konkretny obowiązek ścisłego ich przestrzegania.

Najważniejsze normy o znaczeniu państwowym **powinny być zatwierdzane przez najwyższe jednostki gospodarcze Państwa**. Normy te o charakterze średniej normy państwowej muszą być przepracowane na poszczególnych szczeblach i doprowadzone indywidualnie do poszczególnych zakładów tak, aby w skali średnio-ważowej dawały normę państwową.

Aczkolwiek opracowanie norm musi być dokonywane u źródła, a więc w zakładzie produkcyjnym, to jednak ustalanie i zatwierdzanie norm oraz związanych z tym zadań oszczędnościowych powinno nastąpić odgórnie, to znaczy przez jednostki nadrzędne dla jednostek im podległych. Oczywiście nie zawsze mogą być zatwierdzane normy asortymentowe opracowane dla poszczególnych agregatów czy też detali. Zazwyczaj zatwierdzane są normy średnie, grupowe, czy też zbiorcze. Zatwierdzanie norm powinno być z reguły połączone z ustaleniem najważniejszych zadań oszczędnościowych. Celem urealnienia tych zadań normy należy szczegółowo uzasadniać i rozkładać jak najszerszej na poszczególne elementy.

Zadania oszczędnościowe wchodzące do planu techniczno-przemysłowo-finansowego przedsiębiorstwa mają charakter dyrektywny. Należy je

kontrolować nie tylko za pomocą sprawozdawczości, lecz również drogą doraźnych kontroli przeprowadzanych na miejscu. Zadania te otrzymują wszystkie oddziały produkcyjne, zespoły robocze, majstrowie, którzy na równi z dyrekcją współpracują w celu zrealizowania zadań i przekroczenia wyznaczonych oszczędności. Mają one charakter bardziej mobilizujący od norm, określają bowiem obrazowo, ilościowo i wartościowo, realne zadania oszczędnościowe, podczas gdy normy mają charakter suchych wskaźników, nie przemawiających bezpośrednio i obrazowo do zespołów.

Jak widzieliśmy, prace nad ustalaniem norm i kontrolą wskaźników zużycia należą do pionu technicznego. Nie oznacza to jednak, aby inne piony, jak na przykład pion zaopatrzenia, nie miały obowiązku współpracy na tym odcinku.

Służba zaopatrzenia jest najbardziej zainteresowaną w prawidłowym ustalaniu norm i w należytym przeprowadzanej kontroli wskaźników zużycia. Normy zużycia są bowiem podstawą pla-

nów zużycia i planów zaopatrzenia sporządzanych przez służbę zaopatrzeniową, są podstawą operatywnego wykonywania planów zaopatrzenia i limitów rozchodu materiałów z magazynu, opartych na planach produkcyjnych i normach zużycia.

Wszelkie zmiany zużycia zachodzące w toku wykonywania zadań produkcyjnych muszą być niezwłocznie podawane do wiadomości służby zaopatrzenia, której najściślejsza współpraca w tej dziedzinie ze służbą techniczną jest konieczna.

Wciągnięcie służby zaopatrzenia do prac nad normowaniem i kontrolą zużycia jest więc, w związku ze ścisłym połączeniem obu pionów w tej dziedzinie, konieczne, zwłaszcza na odcinku norm statystycznych i danych statystycznych z wykonania planów zużycia. Dane te muszą jednak być kontrolowane przez pion techniczny i mogą wychodzić na zewnątrz jedynie za kontrasygnatą tego pionu.

Zasady współpracy między obu pionami muszą z reguły uwzględniać **dominującą i koordynującą rolę pionu technicznego.**

TADEUSZ OLUŚNIK

Zasady obliczania norm zużycia materiałów

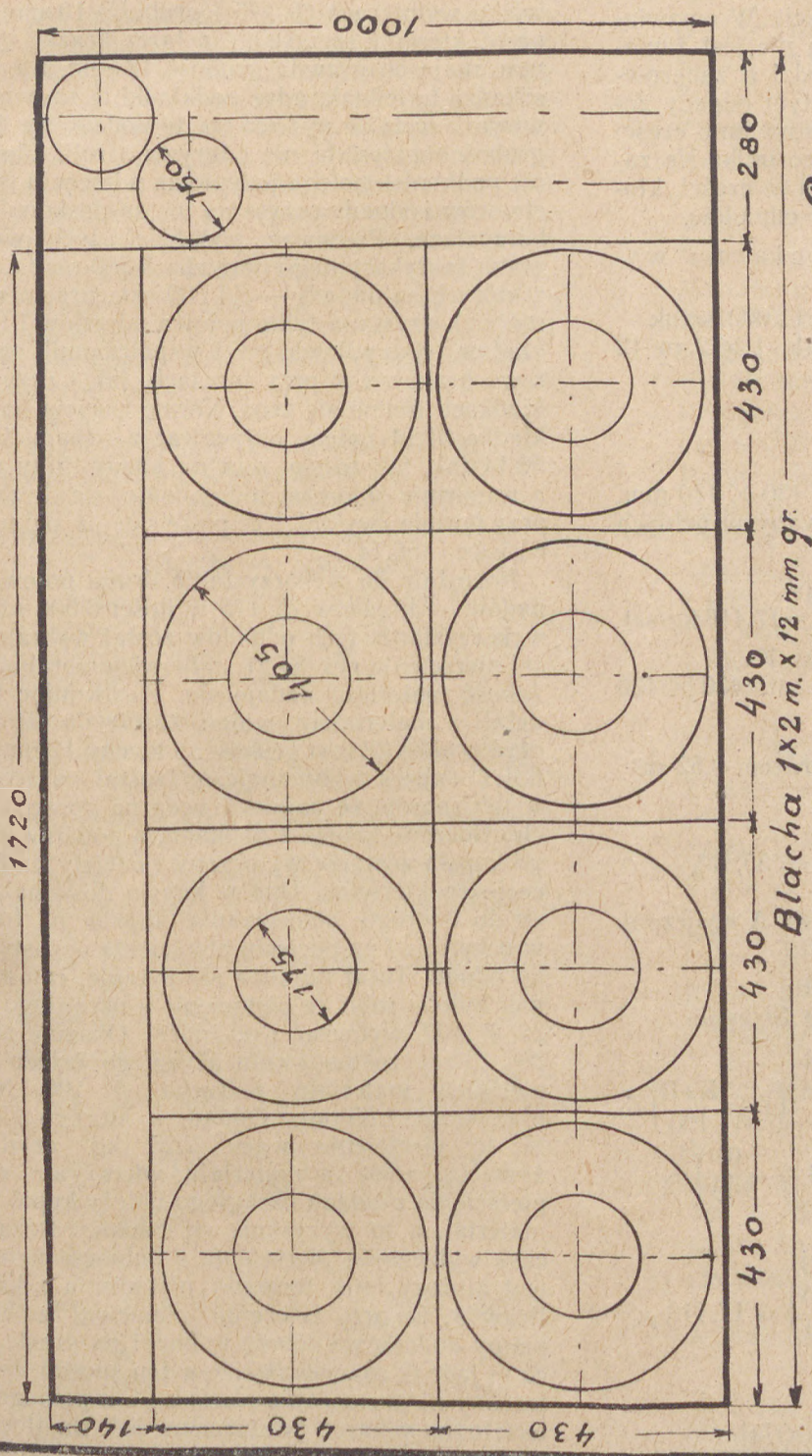
(Wzory obliczania norm na wyroby z blachy)

W poprzednim numerze „Gospodarki Materiałowej” były podane i omówione wzory obliczania norm zużycia materiałowego dla przemysłu maszynowego i metalowego z prętów, jako materiału wyjściowego. Obecnie podajemy wzory obliczania norm z blachy.

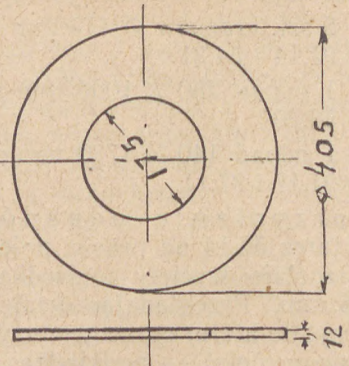
Zużycie blachy w przemyśle maszynowym i metalowym jest ogromne, dlatego też wielkie znaczenie ma jak najlepsze wykorzystanie tego materiału. Przede wszystkim należy zwracać uwagę na odpowiedni dobór formatów blachy. Wiadomo, że blachy w hutach wyrabiane są o określonych wymiarach długości i szerokości, zgodnie z programami fabrykacyjnymi, ustalonymi przez przemysł hutniczy. Właściwy dobór formatów blachy powinien być szczególnie dokładnie przestrzegany dla wyrobów masowej produkcji, jak beczki do karbidu i paku asfaltowego, kubły na śmiecie, bańki do mleka, naczynia kuchenne itp. Normy zużycia na tego rodzaju wyroby powinny być opracowane ze specjalną starannością w dążeniu do wyeliminowania do minimum odpadów, gdyż nawet najmniejszy procent zaoszczędzonego materiału na jednej sztuce, przy milionach sztuk produkcji, w sumie daje poważne korzyści.

W wypadkach, gdy według programu fabrykacyjnego blachy nie można dobrać w ten sposób, aby nie mieć odpadów, blachę należy zamawiać w wymiarach, jakie są potrzebne do danego celu. Oczywiście podraża to materiał, gdyż za blachę wykonaną na indywidualne zamówienie dojdzie pewna dopłata, lecz jest to słuszniesze wyjście, niż przerabianie blachy o nieodpowiednim wymiarze ze stratą na odpady.

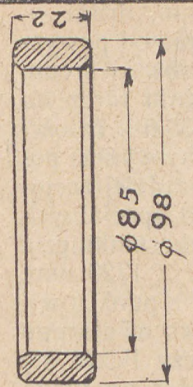
Inaczej sprawa przedstawia się na zakładach seryjnej budowy maszyn i urządzeń technicznych, a nawet masowej produkcji maszyn. Tam blacha stanowi tylko część materiału wyjściowego danego wytworu i zużycie jej dotyczy przeważnie ilości stosunkowo małych; w takich przypadkach blacha na wymiar zamawiać się nie da, gdyż huty takich drobnych zamówień nie przyjmują do wykonania. Pozostaje więc tylko dobór i wykorzystywanie blach dostarczanych według programów fabrykacyjnych. Wykorzystywanie blachy na zakładach budowy maszyn jest bardziej wszechstronne aniżeli na zakładach masowej produkcji wyrobów z blachy. Przy dobrym opracowaniu norm odpady nie nadające się do wykorzystania wynoszą od 1 do 10%. Natomiast odpady nadające się do dalszego wykorzystania dochodzą często do 40%. W naszych zakładach zajmujemy się takimi przypadkami, w których będzie chodziło o wykorzystanie blachy o dużym procencie odpadów, nadających się do dalszej przeróbki. Przykład, który będzie rozpatrywany, nie jest czysto teoretyczny, gdyż oparty jest na analizie zużycia materiałów na jednym z zakładów i jest w praktyce urzeczywistniony. Rysunek przedstawia arkusz blachy o wym. 1×2 m, jako materiał wyjściowy do produkcji tarcz według rys. 56.14 i jeszcze 5 rysunków różnych detali produkowanych z odpadów. Z blachy tej wychodzi 8 szt. tarcz 56.14. Na 1 tarczę potrzebny jest odcinek blachy 430×430 mm, gdyż taki wymiar potrzebny jest do przeprowadzenia procesu technologicznego. Zużycie materiału na 8 tarcz wyniesie 860×1720 mm i stosownie do cięcia blachy pozostaną dwa



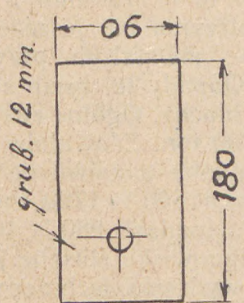
Rys. 56.14 Tarcza.
szt. 11000



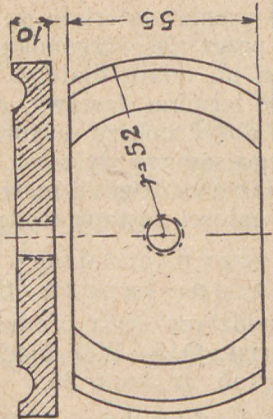
Rys. 56.20 Pierścień.
szt. 11000



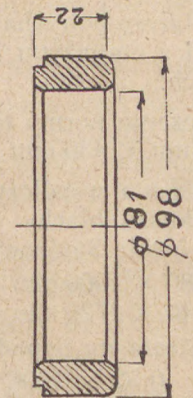
Rys. 97.11 Płytki
szt. 16500



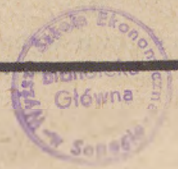
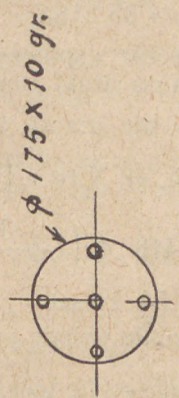
Podkładka
Rys. 91.17
szt. 5500



Rys. 54.21 Pierścień
szt. 5500



Rys 91.14 Podkładka
szt. 5500



odpady: 1 o wym. 280×1000 mm, drugi — o wym. 140×1720 mm, a niezależnie od powyższych otrzyma się jeszcze 8 odpadów o średn. 175 mm, powstałych przy wycinaniu tarcz na prasie. Odpady te razem stanowią 35,6% całości zużytej blachy. Ogólne zużycie blachy wynosi powyżej 200 ton. Zdawałoby się, że bardziej racjonalne byłoby zamówienie blachy o specjalnych wymiarach 860×1720 mm w celu uniknięcia strat w odpadach 280×1000 i 140×1720 mm. Takie stanowisko słuszne jest tylko z punktu widzenia wydziału technicznego, opracowującego normy, lecz w tym wypadku należy liczyć się z opinią wydziału zaopatrzenia, gdyż na niego spada całkowita odpowiedzialność za terminowe dostarczenie materiału do produkcji. W omawianym przez nas przypadku blacha nie jest zamawiana na miarę dlatego, że chodzi o zabezpieczenie terminu dostawy, a poza tym odpady zostają dosyć dobrze wykorzystane na inne części do tego samego wytworu, przez co unika się zamawiania oddzielnie materiału na te części, które w całości zostaną wykonane z odpadów.

Obliczenie normy zużycia na wymienione tarcze 56.14.

Przewidziana seria produkcyjna 11.000 sztuk.

Materiał: O15—W37 blacha z ark. 1×2 m 12 mm grub. gr. kont. 25.

Waga 1 m^2 blachy = 94,2 kg.

Waga netto 1 tarczy 12,522 kg.

Na 1 tarczę potrzeba materiału 430×430 mm. Materiał z magazynu jest wydawany w pełnych arkuszach.

- 1) Obliczenie normy teoretycznej:
 $430 \text{ mm} \times 430 \text{ mm} \times 94,2 \text{ kg} = 17,418 \text{ kg/szt.}$
- 2) Obliczenia współczynnika strat Ks A:
z arkusza blachy wyjdzie 8 szt. 430×430 i pozostają 2 odpady
 1. $280 \times 1000 \text{ mm} = 0,28 \text{ m}^2$
 2. $140 \times 1720 \text{ mm} = 0,24 \text{ m}^2$ razem 0,52 m²

Strata na odpady:

$$So = \frac{0,52 \times 100\%}{(0,86 \times 1,72)} = \frac{5200}{1,48} = 35,13\%$$

Współczynnik strat w mater. Ks A wyliczony w % = 35,13%.

- 3) Obliczenia współczynnika Ks B:
Strata na braki (uzasadniona) Sb = 0.

- 4) Obliczenie normy technicznej:

$$\begin{aligned} N_{\text{tech.}} &= N_{\text{teor.}} \left(1 + \frac{KsA}{100}\right) \cdot \left(1 + \frac{KsB}{100}\right) = \\ &= 17,418 \times \left(1 + \frac{35,13}{100}\right) \times \left(1 + \frac{0}{100}\right) = \\ &= 23,54 \text{ kg/szt.} \end{aligned}$$

- 5) Obliczenie normy produkcyjnej:

$$\begin{aligned} N_{\text{prod.}} &= N_{\text{teor.}} \left(1 + \frac{KsA}{100}\right) = 17,418 \times \\ &\times \left(1 + \frac{35,13}{100}\right) = 23,54 \text{ kg/szt.} \end{aligned}$$

- 6) Procentowe wykorzystanie materiału:
 $12,522 : 23,54 = 53,1\%$.

- 7) Pozostają odpady do wykorzystania:

- 1) 8 szt. krążków $\phi 175$ mm na detal 91.14 i 54.21
- 2) 1 odpad 280×1000 mm na detal 56.20
- 3) 1 odpad 140×1720 mm na detal 91.17 i 97.11.

Wykorzystanie odpadów. Przy wycinaniu tarcz 56.14 na prasie, prócz okrawków na około zostaje wycięty ze środka tarczy krążek $\phi 175$ mm. Przeglądając detale produkowanej maszyny, do której opracowujemy normy zużycia znajdujemy detal — podkładka rys. 91.14 uwidocznioną na załączonym rysunku blachy i detali, o wymiarach $\phi 175$ i grubości 10 mm. Odpady, którymi są wycięte z tarcz krążki $\phi 175$ mm, mają co prawda grubość 12 mm, nie przeszkadza to jednak, gdyż podkładki te są wmontowywane w takie miejsca, że te dodatkowe 2 mm grubości materiału nie odgrywają roli. Obrabianie podkładek polega jedynie na wierceniu w nich otworów i odpady zużyte na nie są doskonale wykorzystane. Ponieważ podkładek tych według planu fabrykacyjnego potrzeba 5 500 szt., a tarcz z których są odpady — 11 000 szt., przeto zostanie wykorzystana tylko połowa odpadów i to dokładnie tylko połowa, gdyż współczynnik procentowy braków tak przy tarczach, jak i przy podkładkach równa się zero. Normę zużycia na podkładkę 91.14 należy opracować z odpadu tarczy 56.14 tak, jak to się robi na każdy inny detal, a w normie zbiorczej nie wpisuje się liczb, jak przy normie zwykłej, lecz pisze się: „z o d p a d u c z ę ś c i 56.14“.

Pozostaje do wykorzystania druga połowa odpadów — krążków $\phi 175$ w ilości 5 500 szt. Do wykorzystania tych odpadów został wybrany detal pierścienia rys. 54.21, całkowicie obrabianego. Jakość materiału nadaje się. Porównując formę detali z materiałem, widać, że nie da się wytoczyć krążka 22 mm grubości z blachy 12 mm grubości. Proces technologiczny został opracowany w ten sposób, że najpierw będą na gorąco z blachy tłoczone kapsle z denkami, a potem z każdego kapsla zostanie wytoczony i odcięty na tokarce jeden pierścień. Dno w kapslu doskonale służy do dobrego umocowania kapsla na tokarce w uchwycie i po odcięciu pierścienia pozostaje jako odpad. Tutaj narzuca się pytanie, czy nie lepiej byłoby robić te pierścienie z okrągłego żelaza $\phi 100$, wytaczać i odcinać? Okazuje się, że nie. Przy zastosowaniu okrągłego żelaza na 1 pierścień materiału potrzeba $\phi 100 \times 30$ mm, wagi 1,85 kg. Odpad, z którego się robi te pierścienie waży 2,25 kg, czyli zużywa się o 0,4 kg materiału więcej, ale robiąc pierścień z żelaza okrągłego należy kupić nowy materiał, a tu wyzyskuje się odpad. Poza tym czas wytaczania pierścienia z pełnego materiału jest dłuższy, niż toczenie pierścienia z kapsla. Prawda, że przy tłoczeniu pierścieni z blachy mamy dodatkową robotę w kuźni na prasie, praca ta jednak równoważy się w ten sposób, że czas tracony na wytaczanie pierścienia z pełnego materiału na tokarce przerzucony jest na tłoczenie pierścienia w kuźni. Jeszcze jeden ważny mo-

ment był wzięty pod uwagę przy tłoczeniu kapsli i robieniu z nich pierścieni, a mianowicie: tocząc na tokarce pierścienie z kapsli zyskuje się połowę czasu tego, który byłby zużyty na toczenie pierścieni z pełnego materiału, a tym samym zyskuje się o 100% więcej produktu z maszyny, co jest bardzo ważne dla zakładu, na którym omawiane wyroby są produkowane ze względu na małą ilość tokarek na tym zakładzie. Natomiast tłoczenie kapsli w kuźni na prasie nie sprawia trudności, gdyż operacja ta swobodnie mieści się w przepływie planowej produkcji. Z powyższego przykładu widać, jak wiele momentów należy brać pod uwagę przy opracowaniu normy zużycia materiałowego; nie tylko dobór odpowiedniego materiału ma znaczenie, nie tylko dobór odpowiednich narzędzi, maszyn, procesów technologicznych i w ogóle wszystkich momentów, składających się na dobre opracowanie normy, ale również należy brać pod uwagę i wąskie gardła przepływu produkcji na danym zakładzie i przyczynianie się w ten sposób do ich rozładowywania przez zmianę i przerzucanie operacji z przeciążonych maszyn na inne mniej wyzyskane maszyny, względnie wydziały.

Obliczenie normy zużycia na omówiony pierścień wg rys. 54.21.
Przewidziana seria produkcyjna 5 500 szt.
Materiał: odpady $\phi 175 \times 12$ mm z tarczy 56.14

Waga 1 m² blachy 12 mm grub. 94,2 kg
Waga netto pierścienia 0,390 kg
Wsad w kuźni na 1 pierścień $\phi 150$ mm.

- 1) Obliczenie normy teoretycznej:
 $\phi 0,15^2 \times 94,2 \text{ kg} = 1,665 \text{ kg/szt.}$
- 2) Obliczenie współczynnika strat Ks A:
z krążka $\phi 175$ mm otrzymamy krążek $\phi 150$ i pozostaje odpad $\phi 0,175^2 - \phi 0,150^2 = 0,0638 \text{ m}^2$

Strata na odpad:

$$So = \frac{0,0638 \times 100\%}{\phi 0,150 \text{ m}^2} = \frac{638000}{0,017671} = 36,1\%$$

Współczynnik strat z mater. Ks. A wyliczony w % = 36,1%.

- 3) Obliczenie współczynnika strat Ks. B:
Strata na braki w kuźni (uzasadnione) Sb = 1%
Strata na braki 2 mechan. (uzasadnione) Sbl = 2%
razem Sb + Sbl = 1 + 2 = 3%.

- 4) Obliczenie normy technicznej:
$$N_{\text{tech.}} = N_{\text{teor.}} \cdot \left(1 + \frac{KsA}{100}\right) \cdot \left(1 + \frac{KsB}{100}\right) =$$

$$= 1,665 \times \left(1 + \frac{36,1}{100}\right) \times \left(1 + \frac{3}{100}\right) =$$

$$= 2,334 \text{ kg/szt.}$$

- 5) Obliczenie normy produkcyjnej:
$$N_{\text{prod.}} = N_{\text{teor.}} \cdot \left(1 + \frac{KsA}{100}\right) \times$$

$$\times \left(1 + \frac{36,1}{100}\right) = 2,266 \text{ kg/szt.}$$

- 6) Procentowe wykorzystanie materiału:
 $0,390 : 2,334 = 16,7\%$

Przewidziana seria pierścieni w/g rys. 54.21 wynosi 5 500 szt., ilość odpadów krążków też 5 500 szt. Gdyby przy produkcji pierścieni nie było braków materiału, wystarczyłoby na całą ilość, lecz wzięwszy pod uwagę współczynnik braków Ks B, który wynosi 3%, nie otrzyma się z odpadów całej ilości pierścieni, gdyż część materiału, jak to wskazuje współczynnik, zostanie zmarnowana na braki. Za-

tem otrzymamy pierścieni: $5\,500 \times \frac{100}{103} =$
5 340 czyli materiału braknie na $5\,500 - 5\,340 = 160$ szt. Na te 160 szt. pierścieni potrzebny nowy materiał w/g nowej normy zużycia.

Obliczenie normy zużycia z nowego materiału na pierścienie w/g rys. 54.21.

Przewidziana seria produkcyjna 5500 szt.

Materiał: O15 — W37 blacha w arkuszach $1 \times 2 \text{ m} \times 12 \text{ mm}$ grub. gruba kont. 25

Waga 1 m² blachy = 94,2 kg

Waga netto pierścienia 0,390 kg

Materiał z magazynu jest wydawany w pełnych arkuszach

Na pierścienie będą tłoczone kapsle z krążków $\phi 150$ mm

Przygotowanie materiału potrzebne w postaci pasów 170 mm szerokich i 1 000 mm długich.

Posuw materiału z narzędzi 160 mm.

- 1) Obliczenie normy teoretycznej:
 $(0,17 \times 0,16 \text{ m}) \times 94,2 \text{ kg} = 2,562 \text{ kg/szt.}$
- 2) Obliczenie współczynnika strat Ks A:
z arkusza blachy o dł. 2 000 mm otrzyma się 11 pasów w poprzek ciętych i pozostaje odpad $2\,000 - (170 \text{ mm} \times 11 \text{ szt.}) = 130 \text{ mm}$
Strata na odpad:

$$So = \frac{130 \times 100\%}{2000 - 130} = \frac{13000}{1870} = 7\%$$

Z każdego pasa wytłacza się 6 szt. i pozostaje odpad

$$1\,000 - (160 \times 6) = 40 \text{ mm}$$

Strata na odpad

$$Sol = \frac{40 \times 100}{1000 - 40} = \frac{4000}{960} = 4,17\%$$

$$\text{Razem } So + Sol = 7 + 4,17 = 11,17\%$$

Współczynnik strat w materiale Ks A wylicz. w % = 11,17%.

- 3) Obliczenie współczynnika strat Ks B:
strata na braki w kuźni (uzasadnione) Sb = 1%
strata na braki w mechan. (uzasadnione) Sbl = 2%
razem Sb + Sbl = 1 + 2 = 3%.

- 4) Obliczenia normy technicznej:
$$N_{\text{tech.}} = N_{\text{teor.}} \cdot \left(1 + \frac{KsA}{100}\right) \cdot \left(1 + \frac{KsB}{100}\right) =$$

$$= 2,562 \times \left(1 + \frac{11,17}{100}\right) \times \left(1 + \frac{3}{100}\right) =$$

$$= 2,933 \text{ kg/szt.}$$

5) Obliczenia normy produkcyjnej:

$$N. \text{ prod.} = N. \text{ teor.} \left(1 + \frac{K_{sA}}{100}\right) = 2,562 \times \\ \times \left(1 + \frac{11,17}{100}\right) = 2,848 \text{ kg/szt}$$

6) Procentowe wykorzystanie materiału:
 $0,390 : 2,933 = 13,3\%$

7) Pozostaje do wykorzystania odpad $130 \times 1\,000 \text{ mm}$.

Pierścienie powyższe będą robione z odpadów i w drobnej ilości z nowego materiału. Odpadów na ten cel z tarcz 56,14 posiadamy 5 500 szt., przewidziana produkcja pierścieni wynosi też 5 500 szt., czyli stosunek mamy 1:1.

Ponieważ jednak w normie na tarcze 56,14 współczynnik strat na braki wynosi zero %, a w normie na pierścienie 3 %, więc stosunek ten należy skorygować i wyliczyć współczynnik korekcyjny, który jest potrzebny do obliczenia normy korygowanej.

Obliczenie współczynnika korekcyjnego:

$$1 - \frac{100}{\frac{103}{1}} = 0,029$$

Obliczenie normy korekcyjnej:

$$N. \text{ kor.} = N. \text{ tech.} \times \text{współczynnik korekcyjny} = \\ = 2,933 \times 0,029 = 0,085 \text{ kg/szt.}$$

Zatem waga materiału na 1 pierścień w/g normy korygowanej = 0,085 kg pomnożona przez ilość pierścieni 5 500 szt. daje ilość materiału, jaką trzeba na pierścienie zaplanować. W obliczonej powyżej na pierścienie normie z blachy, jako materiału wyjściowego, waga materiału na jeden pierścień wynosi 2,933 kg. Jest to zużycie materiału bardzo duże, gdyż % wykorzystania materiału wynosi zaledwie 13,3. Gdyby pierścienie te robione były z żelaza okrągłego $\phi 100 \text{ mm}$, to norma zużycia wyniosłaby ok. 1,9 kg/szt., co stanowi o 1 kg materiału mniej, a wykorzystanie materiału podniosłoby się do 20,5 %. W omawianym wypadku został jednak zastosowany materiał wyjściowy blacha, a nie żelazo okrągłe dlatego, że dokupiony zostanie materiał tylko na małą ilość pierścieni, bo około 160 szt. i strata w materiale wyniesie plus — minus 160 kg. Natomiast, chcąc zmienić materiał z blachy na żelazo okrągłe, należałoby zmienić proces technologiczny, co spowodowałoby pewien kłopot i zaburzenie w produkcji przy przestawianiu się na inny sposób obróbki.

Opad blachy $280 \times 1\,000 \text{ mm}$ został przeznaczony i wykorzystany na pierścienie 56,20, podobne do poprzednich i w ten sam sposób produkowane.

Obliczenie normy zużycia materiałowego na pierścienie 56,20.

Przewidziana seria produkcyjna 11 000 szt.

Materiał: odpad $280 \times 1\,000 \text{ mm}$ z tarczy 56,14

Waga 1 m^2 blachy 94,2 kg

Waga netto pierścienia 0,310 kg

Niezbędna ilość materiału jako wsad, krążek $\phi 150 \text{ mm}$.

1) Obliczenie normy teoretycznej:

$$\phi 0,150^2 \times 94,2 = 1,665 \text{ kg/szt.}$$

2) Obliczenie współczynnika strat K_{sA} :

z blachy $280 \times 1\,000 \text{ mm}$ otrzymamy 8 krążków $\phi 150$ i pozostanie odpad

$$0,280 \times 1\,000 - (\phi 0,150^2 \times 8) = 0,1387 \text{ m}^2$$

Strata na odpad:

$$S_o = \frac{0,1387 \times 100\%}{\phi 0,150^2 \times 8} = \frac{13,8700}{0,14136} = 98,12\%$$

Współczynnik strat w mater. K_{sA} wylicz. w % = 98,12.

3) Obliczenie współczynnika strat K_{sB} :

Strata na braki w kuźni (uzasadnione) $S_b = 1\%$

Strata na braki w mechan. (uzasadnione) $S_{bl} = 4\%$

$$\text{Razem } S_b + S_{bl} = 1 + 4 = 5\%.$$

4) Obliczenia normy technicznej:

$$N. \text{ techn.} = N. \text{ teor.} \left(1 + \frac{K_{sA}}{100}\right) \cdot \left(1 + \frac{K_{sB}}{100}\right) = \\ = 1,665 \times \left(1 + \frac{98,12}{100}\right) \times \left(1 + \frac{5}{100}\right) = \\ = 3,463 \text{ kg/szt.}$$

5) Obliczenia normy produkcyjnej:

$$N. \text{ prod.} = N. \text{ teor.} \left(1 + \frac{K_{sA}}{100}\right) = 1,665 \times \\ \times \left(1 + \frac{98,12}{100}\right) = 3,298 \text{ kg/szt.}$$

6) Procentowe wykorzystanie materiału:

$$0,310 : 3,463 = 8,95\%.$$

Przewidziana produkcja tarcz 56,14 wynosi 11 000 szt., przewidziana produkcja pierścieni 56,20 też 11 000 szt. Z arkusza blachy wychodzi 8 tarcz i z odpadu $280 \times 1\,000 \text{ mm}$ także 8 pierścieni. W normie zużycia na tarcze współczynnik braków równa się zero, w normie na pierścienie wynosi 5 %, z tego powodu z odpadów otrzyma się nie 11 000 szt. pierścieni lecz 10 476 — jak widać z obliczenia poniżej.

$$11000 \times \frac{100}{105} = 10476$$

a zatem na 524 szt. ($11\,000 - 10\,476 = 524$) należy wykonać z nowego materiału w/g normy jak niżej.

Obliczenie normy zużycia na pierścienie 56,20.

Przewidziana seria produkcyjna 11 000 szt.

Materiał 25 — WU 40, blacha w arkuszach $1\,000 \times 2\,000 \text{ mm} \times 12 \text{ mm}$ gr. grupa kont 25

Waga 1 m^2 blachy 94,2 kg

Waga netto pierścienia 0,310 kg

Materiał jest wydawany z magazynu w pełnych arkuszach

Na pierścienie będą tłoczone w kuźni kapsle z krążków $\phi 150 \text{ mm}$

Przygotówka materiału potrzebna w postaci pasów szerokości 170 mm i dług. 1 000 mm, posuw z narzędzin 160 mm.

- 1) Obliczenie normy teoretycznej:
 $(0,170 \times 0,160) \times 94,2 = 2,562 \text{ kg/szt.}$
- 2) Obliczenie współczynnika strat Ks A:
 z arkusza blachy długości 2 000 mm otrzymamy 11 pasów i pozostaje odpad
 $2\,000 - (170 \times 11) = 130 \text{ mm.}$

Strata na odpad:

$$S_o = \frac{130 \times 100\%}{2000 - 130} = \frac{13000}{1870} = 7\%$$

Z każdego pasa wytłaczamy 6 szt. i pozostaje odpad

$$1\,000 - (160 \times 6) = 40 \text{ mm.}$$

Strata na odpad:

$$S_{ol} = \frac{40 \times 100\%}{1000 - 40} = \frac{4000}{960} = 4,17\%$$

Razem $S_o + S_{ol} = 7 + 4,17 = 11,17\%$.

Współczynnik strat w mater. Ks A wylicz.
 w % = 11,17%.

- 3) Obliczenie współczynnika strat Ks B:
 Strata na braki w kuźni (uzasadnione)
 $S_b = 1\%$
 Strata na braki w mechan. (uzasadnione)
 $S_{bl} = 4\%$
 Razem $S_b + S_{bl} = 1 + 4 = 5\%$.

- 4) Obliczenia normy technicznej:

$$\begin{aligned} N_{\text{tech.}} &= N_{\text{teor.}} \cdot \left(1 + \frac{K_{sA}}{100}\right) \cdot \left(1 + \frac{K_{sB}}{100}\right) = \\ &= 2,562 \times \left(1 + \frac{11,17}{100}\right) \times \left(1 + \frac{5}{100}\right) = \\ &= 2,990 \text{ kg/szt.} \end{aligned}$$

- 5) Obliczenia normy produkcyjnej:

$$\begin{aligned} N_{\text{prod.}} &= N_{\text{teor.}} \cdot \left(1 + \frac{K_{sA}}{100}\right) = 2,562 \times \\ &\times \left(1 + \frac{11,17}{100}\right) = 2,848 \text{ kg/szt.} \end{aligned}$$

- 6) Procentowe wykorzystanie materiału:
 $0,310 : 2,990 = 10,37\%$.

- 7) Pozostaje do wykorzystania odpad 130 × 1 000 mm.

Otrzymaną normę techniczną na pierścienie należy skorygować. Stosunek ilości produkowanych pierścieni 56,20 do ilości odpadów otrzymanych z tarcz 56,14 wynosi 1:1. Współczynnik braków tarcz równa się zero %, a współczynnik braków pierścieni równa się 5 %, zatem współczynnik korekcy będzie:

$$1 - \frac{100}{105} = 0,0476.$$

Obliczenie normy korygowanej:

$$N_{\text{kor.}} = N_{\text{tech.}} \times \text{współczynnik korekcy} = 2,990 \text{ kg/szt.} \times 0,0476 = 0,142 \text{ kg/szt.}$$

Pozostał jeszcze do wykorzystania odpad 140 × 1 720 mm, z którego będzie robiona podkładka w/g rys. 91.17.

Podkładka ta, jak wskazuje rysunek, ma 10 mm grubości, a blacha z odpadu 12 mm. Po

zbadaniu użyteczności tej części okazuje się, że podkładka może mieć grubość 12 mm zamiast 10.

Obliczamy normę zużycia na podkładkę w/g rys. 91.17.

Przewidziana seria produkcyjna 5 500 szt.

Materiał: Odpad z tarczy 56,14 o wym. 140 × 1 720 × 12 mm:

Waga 1 m² blachy = 94,2 kg

Waga netto podkładki 0,446 kg/szt.

Podkładki wycina się na prasie z pasów 70 mm szer.

- 1) Obliczenia normy teoretycznej:

Szerokość pasa 70, posuw materiału z narzędzin 114 mm $(0,070 \times 0,114) \times 94,2 \text{ kg} = 0,752 \text{ kg/szt.}$

- 2) Obliczenie współczynnika strat Ks A:

z jednego pasa o dług. 1 720 mm otrzyma się 15 szt. i pozostaje odpad 10 mm.

$$1720 \text{ mm} - (114 \times 15) = 10 \text{ mm.}$$

Strata na odpad:

$$S_o = \frac{10 \times 100\%}{1720 - 10} = \frac{1000}{1710} = 0,58\%$$

Współczynnik strat w mater. Ks. A wylicz.
 w % = 0,58.

- 3) Obliczenie współczynnika strat Ks B:

Strata na braki (uzasadnione) $S_b = 1\%$.

- 4) Obliczenie normy technicznej:

$$\begin{aligned} N_{\text{tech.}} &= N_{\text{teor.}} \cdot \left(1 + \frac{K_{sA}}{100}\right) \cdot \left(1 + \frac{K_{sB}}{100}\right) = \\ &= 0,752 \times \left(1 + \frac{0,58}{100}\right) \times \left(1 + \frac{1}{100}\right) = \\ &= 0,763 \text{ kg/szt.} \end{aligned}$$

- 5) Obliczenie normy produkcyjnej:

$$\begin{aligned} N_{\text{prod.}} &= N_{\text{teor.}} \cdot \left(1 + \frac{K_{sA}}{100}\right) = 0,752 \times \\ &\times \left(1 + \frac{0,58}{100}\right) = 0,756 \text{ kg/szt.} \end{aligned}$$

- 6) Procentowe wykorzystanie materiału:
 $0,446 : 0,763 = 58,4\%$.

Obliczenie ilości odpadów potrzebnych do produkcji podkładek 91.17. Na każde 8 szt. tarcz 56,14, produkowanych z 1 arkusza blachy, otrzymujemy 1 odpad 140 × 1 720 mm. Przy produkcji 11 000 szt. tarcz otrzymamy 1 375 szt. odpadów $(11\,000 : 8 = 1375)$. Z jednego odpadu wychodzi 30 szt. podkładek 91.17.

Przewidziana produkcja podkładek wynosi 5 500 szt. Ponieważ współczynnik strat na braki $S_b = 1\%$, więc ilość produkowanych podkładek 5 500 szt. należy skorygować przez % współczynnik braków jak niżej:

$$5500 \times \frac{101}{100} = 5555 \text{ szt.}$$

i na taką ilość podkładek trzeba będzie obliczyć zużycie materiału. Ponieważ z 1 odpadu 140 × 1 720 mm otrzyma się 30 szt. podkładek, zatem na 5 555 szt. zużyje się 185 odpadów $(5\,555 \times 30 = 185,16)$. W rezultacie zużyje się tylko część odpadów, a reszta 1 190

szt. ($1375 - 185 = 1190$) pozostanie do dalszego wykorzystania. Te 1190 szt. odpadów wykorzystujemy na detal 97.11, płytka osłony widoczna na rysunku.

Obliczenie normy zużycia na płytkę 97.11.

Przewidziana seria produkcyjna 16 500 szt.

Materiał: odpad z tarczy 56.14 o wym. $140 \times 1720 \text{ mm} \times 12 \text{ mm}$ grub.

Waga 1 m^2 blachy = 94,2 kg.

Waga netto płytki osłony = 1,5 kg.

Na 1 płytkę potrzeba materiału $90 \times 180 \text{ mm}$.

- 1) Obliczenie normy teoretycznej:

$$0,090 \times 0,180 \text{ m} \times 94,2 \text{ kg} = 1,526 \text{ kg/szt.}$$

- 2) Obliczenie współczynnika strat Ks A:

Do cięcia płytek na miarę potrzebne są pasy szerokości 90 mm. Z odpadu 140 mm szerokości otrzyma się 1 pas szerokości 90 mm i pozostaje odpad szerokości 50 mm.

Strata na odpad:

$$So = \frac{50 \times 1720 \times 100\%}{90 \times 1720} = \frac{860}{0,1548} = 55,55\%$$

Z pasa długości 1720 otrzymujemy 9 szt. i pozostaje odpad 100 mm. $1720 - (180 \times 9) = 100 \text{ mm}$.

Strata na odpad:

$$Sol = \frac{100 \text{ mm} \times 100\%}{1720 - 100} = \frac{10000}{1620} = 6,17\%$$

Razem $So + Sol = 55,55 + 6,17 = 61,72\%$.

Współczynnik strat w materiale Ks A wylicz. w % = 61,72.

- 3) Obliczenie współczynnika Ks B:

Strata na braki (uzasadnione) Sb = 0.

- 4) Obliczenie normy technicznej:

$$\begin{aligned} N_{\text{tech.}} &= N_{\text{teor.}} \cdot \left(1 + \frac{KsA}{100}\right) \cdot \left(1 + \frac{KsB}{100}\right) = \\ &= 1,526 \times \left(1 + \frac{61,72}{100}\right) \times \left(1 + \frac{0}{100}\right) = \\ &= 2,468 \text{ kg/szt.} \end{aligned}$$

- 5) $N_{\text{prod.}} = N_{\text{teor.}} \cdot \left(1 + \frac{KsA}{100}\right) = 1,526 \times$
 $\times \left(1 + \frac{61,72}{100}\right) = 2,468 \text{ kg/szt.}$

- 6) Procentowe wykorzystanie materiału:

$$1,500 : 2,468 = 60,7\%.$$

- 7) Pozostaje do wykorzystania odpad $50 \times 12 \times 1720 \text{ mm}$.

Do wykorzystania było 1190 szt. odpadów, a z każdego odpadu otrzymuje się 9 szt. płytek, zatem z 1190 szt. odpadów otrzyma się 10 710 szt. płytek ($1190 \times 9 = 10710$). Ponieważ przewidziana seria produkcyjna wynosi 16 500 szt., przeto zabraknie materiału na 5 790 szt. ($16500 - 10710 = 5790$). Na te 5 790 szt. płytek będzie potrzebny nowy materiał, i należy obliczyć normę z tego materiału.

Obliczenie normy zużycia na płytkę w/g rys. 97.11.

Przewidziana seria produkcyjna 16 500 szt.

Materiał: żel. płaskie $90 \times 12 \times 6000 \text{ mm}$ dług. gr. 14

Waga 1 mb = 8,478 kg

Waga netto płytki = 1,5 kg

Na 1 płytkę potrzeba 180 mm materiału

Materiał z magazynu jest wydawany w prętach i będzie cięty na nożycach w kawałkach po 180 mm.

- 1) Obliczenie normy teoretycznej:

$$70 \times 180 \text{ mm} \times 8,478 \text{ kg} = 1,526 \text{ kg/szt.}$$

- 2) Obliczenie współczynnika strat Ks A:

Z pręta 6000 mm dług. otrzyma się 33 szt. i pozostanie odpad 60 mm. $6000 - (180 \times 33) = 60 \text{ mm}$.

Strata na odpad:

$$So = \frac{60 \times 100\%}{6000 - 60} = \frac{6000}{5940} = 1,01\%$$

Współczynnik strat w mater. Ks A wylicz. w % = 1,01.

- 3) Obliczenie współczynnika strat Ks B:

Strata na braki (uzasadnione) Sb = 0.

- 4) Obliczenie normy technicznej:

$$\begin{aligned} N_{\text{tech.}} &= N_{\text{teor.}} \cdot \left(1 + \frac{KsA}{100}\right) \cdot \left(1 + \frac{KsB}{100}\right) = \\ &= 1,526 \times \left(1 + \frac{1,01}{100}\right) \times \left(1 + \frac{0}{100}\right) = \\ &= 1,541 \text{ kg/szt.} \end{aligned}$$

- 5) $N_{\text{prod.}} = N_{\text{teor.}} \cdot \left(1 + \frac{KsA}{100}\right) = 1,526 \times$
 $\times \left(1 + \frac{1,01}{100}\right) = 1,541 \text{ kg/szt.}$

- 6) Procentowe wykorzystanie materiału:

$$1,500 : 1,541 = 97,34\%.$$

Ponieważ część płytek będzie robiona z odpadów, a część z nowego materiału, należy obliczoną powyżej normę na płytki skorygować jak niżej. Produkcja płytek wynosi 16 500 szt., z odpadów będzie wykonane 10 710 szt., współczynnik korekcji będzie

$$\frac{16500 - 10710}{16500} = 0,351$$

Obliczenie normy korygowanej:

$$\begin{aligned} N_{\text{kor.}} &= N_{\text{tech.}} \times \text{współczynnik korekcji} = \\ &= 1,541 \text{ kg} \times 0,351 = 0,541 \text{ kg/szt.} \end{aligned}$$

W końcowym rezultacie po możliwie dobrym wykorzystaniu odpadów, jakie powstały przy produkcji tarczy 56.14, pozostało jeszcze 1190 szt. odpadów $50 \times 12 \times 1720 \text{ mm}$, które już nie znalazły zastosowania i, zgodnie z opracowaną normą na płytki z odpadów, zostaną zwrócone do magazynu, jako materiał wartościowy i nadający się do dalszego wykorzystania. Materiał ten może być zużyty do innej jednostki wytworu, względnie na remonty czy też potrzeby gospodarcze zakładu. Gdyby materiał ten na zakładzie nie mógł być wykorzystany, wtedy musi być wykazany do upłynnienia.

W podanych wzorach i przykładach obliczenia norm zużycia materiałowego tak przy obliczeniu norm z prętów (patrz poprzedni numer „Gosp.

Mater."), jak i z blachy została wprowadzona między innymi norma produkcyjna, której znaczenie zostało już omówione. Jeszcze raz zaznacza się, że N.prod. nie ma tak ścisłej definicji, jaką mają norma teoretyczna i techniczna. Norma produkcyjna raz równa się tylko N.teor. bez współczynnika strat Ks A, to jest strat w odpadach materiałowych, innym razem wchodzi do

tej normy współczynnik strat Ks A. Współczynnik strat Ks A nie wchodzi do N.prod. wtedy, gdy materiał z magazynu wydany jest w kawałkach pociętych w magazynie na miarę, wchodzi zaś do N.prod. wtedy, kiedy materiał z magazynu wydany jest w całych prętach lub blachach. Natomiast nigdy nie wchodzi do N.prod. współczynnik braków Ks B.

Mgr KACPER KRYGIER

Normalizacja odbioru jakościowego

Odbiór materiałów, otrzymywanych od dostawców, jest końcowym elementem operatywno-handlowych funkcji zaopatrzenia, jest ostatnią fazą przebiegu realizacji dostaw. Z chwilą przyjęcia materiału, zostaje wykonana umowa kupna-sprzedaży, zawarta z dostawcą, toteż prawidłowy odbiór ma poważne znaczenie gospodarcze dla nabywcy towaru.

Celem odbioru jest stwierdzenie czy ilość i jakość dostarczonej partii materiałów jest zgodna z zamówieniem. Dopiero na podstawie takiego stwierdzenia można przyjąć materiał, tzn. zaprzysiężać go do magazynu, a następnie rozchodować do zużycia.

Przyjęcie materiału jest podstawą do rozliczenia finansowego z dostawcą z tytułu dokonanej dostawy. Do czasu, gdy nie został dokonany ilościowo-jakościowy odbiór materiału i materiał nie został formalnie przyjęty, stanowi on własność dostawcy. W okresie tym nie wolno takiego materiału wydawać do zużycia.

W przypadku niewłaściwie dokonanego odbioru materiałów, błędnego uznania partii za dobrą i przyjęcia materiału bez zastrzeżeń, odbiorca może ponieść poważne straty finansowe i gospodarcze, spowodowane ewentualnymi brakami ilościowymi lub jakościowymi. Na straty te złożyć się mogą nie tylko niedobory z powodu braków, ale także i dalsze szkody poniesione z powodu wprowadzenia do produkcji materiałów nieodpowiedniej jakości lub wymiarów. Dlatego prawidłowe i bezbłędne przeprowadzanie odbioru materiałów ma duże znaczenie dla gospodarki przedsiębiorstwa.

Odbiór ilościowo-jakościowy powinien być dokonywany przez komisję odbiorczą, powoływaną przez dyrektora przedsiębiorstwa lub też przez odpowiednią komórkę kontroli technicznej. W odbiorze ilościowym bierze zawsze udział magazynier, przyjmujący materiał do swego magazynu.

Komisja stwierdza fakt przyjęcia materiałów na „dowodzie przyjęcia materiału”. Niezależnie od tego, gdy zachodzi potrzeba, komisja odbiorcza sporządza odpowiednie protokoły, które spisuje się w obecności czynnika społecznego. Odpisy tych protokołów należy zawsze dołączać do egzemplarzy dowodu przyjęcia, które kieruje się następnie do komórki zaopatrzenia.

W zależności od umowy lub obowiązujących przepisów, odbiór jakościowy odbywa się albo

w przedsiębiorstwie dostawcy, przed wydaniem lub wysłaniem towaru, albo też w przedsiębiorstwie nabywcy, po dostarczeniu materiału.

Jeśli odbiór jakościowy przeprowadza się u dostawcy, obowiązany jest on powiadomić nabywcę o przygotowaniu materiału do odbioru i badań technicznych. W przypadku, gdy odbiór jakościowy ma nastąpić u odbiorcy, a dostawa została zrealizowana przez wysyłkę, wówczas nabywca najpóźniej w ciągu 4 dni od daty otrzymania przesyłki winien materiał zbadać, a w razie stwierdzenia braków ilościowych lub jakościowych sporządzić protokół; o stwierdzonych brakach lub wadach nabywca obowiązany jest natychmiast telefonicznie lub telegraficznie powiadomić dostawcę. Gdy braki lub wady były tego rodzaju, że nie mogły być ujawnione przy odbiorze, wówczas czynności te należy przeprowadzić w ciągu 4 dni od daty ujawnienia braków lub wad¹⁾.

Dostawca może uznać zgłoszone mu braki i wady lub też może żądać przeprowadzenia badania rozjemczego.

Odbiór ilościowy, polegający na stwierdzeniu ilości otrzymanego od dostawcy materiału nie naraża na ogół poważniejszych trudności. O wiele trudniejsze natomiast jest przeprowadzenie odbioru jakościowego, którego celem jest stwierdzenie czy jakość odpowiada wymaganiom określonym w zamówieniu.

Materiały, znajdujące się w obrocie każdego przedsiębiorstwa, można podzielić na: materiały, których odbiór jakościowy wymaga przeprowadzenia badań technicznych oraz materiały, których odbiór dokonany być może na podstawie jedynie oględzin i prostych prób czy pomiarów.

Każde przedsiębiorstwo powinno przeprowadzić tego rodzaju podział, ustalając listę materiałów, wymagających przy odbiorze jakościowym przeprowadzenia badań technicznych oraz listę materiałów, których przyjęcie tego nie wymaga. Do drugiej kategorii będą należały (w zasadzie) materiały biurowe, gospodarcze, oraz materiały o niewielkiej wartości i zakupywane w małych ilościach.

Uregulowanie odbioru jakościowego ostatnio wymienionej grupy materiałów jest proste; od-

¹⁾ Ogólne warunki dostaw — Zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dn. 26 sierpnia 1950 r. (Biuletyn PKPG nr 20/50 r.).

biór jakościowy w tych przypadkach winien być dokonywany łącznie z odbiorem ilościowym przez pracownika, który dokonał zakupu oraz magazyniera przyjmującego materiał; przyjęcie ilościowo-jakościowe zakupionego materiału stwierdzają oni na dowodach przyjęcia. •

Inaczej przedstawia się sprawa unormowania odbioru jakościowego materiałów, zaliczonych do pierwszej grupy. Prawidłowy odbiór tych materiałów może być dokonany jedynie wówczas, jeśli przedmiot zamówienia został ściśle określony oraz jeśli — w uzgodnieniu z dostawcą — zostały ściśle ustalone warunki odbiorczych badań technicznych, przy pomocy których można ocenić jakość dostarczonego towaru.

Dotychczas zdarza się bardzo często, że przedsiębiorstwa zamawiające materiały określają żądane wymagania jakościowo-wymiarowe przedmiotu oraz warunki odbioru jakościowego w sposób zupełnie ogólnikowy; niewątpliwie większość zamówień i umów spotykanych w praktyce określa przedmiot dostawy tak lakonicznie, że właściwie niewiadomo czego, ściśle biorąc, żąda odbiorca i co ma dostarczyć dostawca. W wyniku tego zamawiający bardzo często otrzymuje materiał nieodpowiedni, zaś dostawca-producent, nie zdyscyplinowany ścisłymi wymaganiami odbiorców, produkuje i dostarcza materiały nie dostosowane do potrzeb gospodarczych odbiorcy. Powoduje to często zatargi i spory pomiędzy dostawcami i odbiorcami, które są bardzo trudne do rozstrzygnięcia wobec braku należytego określenia przedmiotu sporów.

Aby tego uniknąć, nabywca, zamawiając materiał, powinien określić przedmiot dostawy w sposób jak najbardziej precyzyjny, wykluczający możliwość dowolnej interpretacji przez dostawcę. W zamówieniu lub umowie podawać należy ściśle ustalenia wymagań określających gatunek zamawianego towaru, jego skład chemiczny, wymiary, kształt, wykończenie itp. Zamówienia lub umowy winny ponadto zawsze zawierać uzgodnione z dostawcą warunki i sposób przeprowadzenia badań technicznych, mających na celu stwierdzenie, czy dostarczony towar odpowiada ustalonym w zamówieniu wymaganiom. Na tej podstawie należy dokonywać odbioru jakościowego dostarczanych materiałów.

Jedynie prawidłowo określone wymagania techniczne oraz warunki odbiorcze pozwalają należyście ustalić jakość, gatunek, wymiary i inne cechy żadanego od dostawcy towaru oraz umożliwiają przeprowadzenie takiego odbioru jakościowego, który dawałby odbiorcy pewność, że dostarczony materiał odpowiada wymaganiom żadanym w zamówieniu.

Stosowanie powyższych zasad ma szczególnie ważne znaczenie przy realizacji dostaw artykułów masowych i ważnych z punktu widzenia gospodarczego. W stosunku do tych materiałów powinna obowiązywać zasada, że tak określenie żądanych wymagań jakościowych przy zamawianiu materiałów, jak też ustalanie warunków badań odbiorczych winno być w zasadzie dokonywane na podstawie norm przedmiotowych, a w razie

ich braku, na podstawie tymczasowych opracowań normalizacyjnych.

Czy na obecnym etapie można zrealizować te wymagania i w jakim zakresie?

Polski Komitet Normalizacyjny opracował i wydał dotychczas około 3.500 norm przedmiotowych, obejmujących najważniejsze grupy materiałów. Normy PKN są obowiązujące i należy je bezwzględnie stosować przy odbiorze. W najbliższym czasie PKN ma wydać katalog „Polskich Norm“, co w dużym stopniu ułatwi ich stosowanie.

Normy PKN obejmują jednak tylko niewielką część materiałów, które winny podlegać normalizacji. Prace nad normami są w toku. Dnia 20 maja 1950 r.²⁾ została powzięta uchwała Komitetu Postępu Technicznego, dotycząca rozszerzenia prac normalizacyjnych. Uchwała ta poleca ministrom resortów gospodarczych zorganizowanie komórek normalizacyjnych w ministerstwach, centralnych zarządach przemysłów, przedsiębiorstwach i zakładach przemysłowych, przedsiębiorstwach handlowych oraz w biurach konstrukcyjnych i instytutach naukowo-badawczych. Głównym zadaniem komórek normalizacyjnych jest opracowywanie wewnętrznych norm przedmiotowych, ustalających charakterystykę produktów danej gałęzi przemysłu oraz warunki techniczne badań odbiorczych.

Aby ujednolicić i usprawnić działalność powyższych komórek normalizacyjnych, Polski Komitet Normalizacyjny opracował między innymi następujące normy:

- PN/N—02001 — „Wytyczne opracowania norm. Określenia i normy przedmiotowe“;
- PN/N—02002 — „Wytyczne opracowania norm. Forma graficzna“;
- PN/N—03001 — „Statystyczna kontrola jakości. Odbiór towarów na alternatywę“;
- PN/N—03010 — „Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór sztuk do próbek“.

Komórki zaopatrzenia wszystkich szczebli organizacyjnych powinny współpracować z komórkami normalizacyjnymi swych jednostek oraz zgłaszać tym komórkom wnioski, dotyczące opracowania norm. Komórki normalizacyjne winny także udzielać informacji działom zaopatrzenia co do przedmiotowego zakresu istniejących norm. W przypadkach, gdy zamawiany materiał nie jest objęty ani Polskimi Normami, ani normami wewnętrznymi (resortowymi, branżowymi lub zakładowymi), a zachodzi uzasadniona konieczność ustalenia ściśle określonych warunków odbioru jakościowego, wówczas dział zaopatrzenia winien żądać od komórki normalizacji w swej jednostce opracowania tymczasowych przepisów nor-

²⁾ Biuletyn PKPG Nr 14/50.

malizacyjnych i uzgodnienia tych przepisów z komórką normalizacyjną dostawcy.

Stąd wynika konieczność, aby pracownicy zaopatrzenia znali podstawowe zagadnienia z dziedziny normalizacji.

Polskie Normy formułują pojęcie normy w sposób następujący:

- „Norma jest to zbiór prawideł (przepisów, reguł, zasad, wzorów), ustalających charakterystykę przedmiotów fizycznych, czynności lub pojęć.”³⁾

Według klasyfikacji przedmiotowej istnieją następujące odmiany norm (wymieniamy najważniejsze):

- „norma przedmiotowa” (pełna), zawierająca wymagania techniczne, określające dokładnie materialny przedmiot normy (wytwory produkcji przemysłowej lub rolnej) oraz postanowienia, dotyczące warunków sprawdzenia tych wymagań; w uzasadnionych wypadkach norma przedmiotowa może zawierać również przepisy, dotyczące opakowania, transportu i przechowywania oraz postanowienia, określające sposób postępowania z towarem nie przyjętym przy odbiorze jakościowym;
- „norma czynnościowa”, zawierająca zasady, którymi należy kierować się przy wykonywaniu czynności stanowiących przedmiot normy;
- „norma znaczeniowa”, zawierająca oznaczenia: słownictwa, symboli literowych, graficznych, skrótów nazw, znaków, odnoszących się do przedmiotów materialnych, czynności lub pojęć;
- „norma klasyfikacyjna”, zawierająca postanowienia, odnoszące się do klasyfikacji przedmiotów materialnych, czynności lub pojęć.

W zależności od podmiotów (instytucji) ustalających normy — dzieli się je na:

- „Polskie Normy” („PN”) — są to normy ustalone przez Polski Komitet Normalizacyjny; normy te są obowiązujące;
- „normy wewnętrzne” — są to normy ustalone przez instytucje, urzędy i jednostki gospodarcze poza PKN; normy ustalone przez ministerstwa lub jednostki równorzędne są to „normy wewnętrzne resortowe”; normy opracowane przez centralne zarządy przemysłów, branżowe centrale handlowe, instytuty i biura studiów noszą nazwę „wewnętrznych norm branżowych”; normy ustalone przez poszczególne zakłady pracy są to „normy wewnętrzne zakładowe”;
- „normy międzynarodowe” — są to normy ustalone przez międzynarodowe instytucje normalizacyjne;

³⁾ Według normy PN/N—02001 „Wytyczne opracowania normy. Określenia i normy przedmiotowe”.

— „normy zagraniczne” — są to normy ustalone przez instytucje normalizacyjne obcych państw.

Normy mogą być obowiązujące lub zalecane.

Normy obowiązujące są to normy uznane za takie aktem władzy państwowej. Za nieprzestrzeganie tych norm grozi odpowiedzialność karna.

W wypadkach uzasadnionych naukowo, technicznie lub gospodarczo można odstępować od postanowień norm zalecanych.

Zadaniem norm jest:

- zabezpieczenie życia i zdrowia ludzkiego,
- utrwalenie osiągnięć technicznych i gospodarczych,
- dążenie do postępu technicznego i celowości gospodarczej przez zmniejszenie typów i ustalenie jednolitej jakości wytworów przemysłowych,
- stworzenie podstaw prawnych do rozstrzygania sporów między dostawcami i odbiorcami w wypadku różnic zdań co do jakości przedmiotu dostawy.

Normy przedmiotowe powinny obejmować:

- ustalenia technicznych wymagań, określających materialny przedmiot norm,
- postanowienia dotyczące opakowania, transportu i przechowywania przedmiotu normy,
- określenie warunków i sposobu przeprowadzania badań technicznych, mających na celu stwierdzenie czy przedmiot normy odpowiada ustalonym wymaganiom.

Wymagania techniczne podane w normie powinny w sposób ścisły i dokładny określać przedmiot normy, a mianowicie:

- jego wymiar i kształt (rysunki), a w wypadku normalizacji asortymentu — znormalizowane wymiary poszczególnych sortów, ujęte w tablicach;
- jakość, gatunek, skład chemiczny, twardość, rozszerzalność, wytrzymałość i inne wymagania techniczne, odnoszące się do materiału, będącego przedmiotem normy lub materiałów, z którego przedmiot normy ma być wykonany; przy ustaleniach tych należy brać pod uwagę względy oszczędności oraz możliwość stosowania materiałów zastępczych;
- w wypadkach uzasadnionych należy także określać sposób wykonania i jakość wykonania przedmiotu normy.

W wypadku, gdy wytwór, będący przedmiotem normy, wymaga opakowania, wówczas w normie przedmiotowej należy określić warunki dotyczące rodzaju i sposobu opakowania, a mianowicie: wymiary i wagę opakowania, ilość towaru na jednostkę opakowania, napisy na opakowaniu, specyfikujące przesyłkę oraz napisy ostrzegawcze itp.

W wypadkach uzasadnionych norma powinna zawierać ustalenia, dotyczące warunków przechowywania i konserwacji towaru objętego normą oraz warunki załadunku, transportu i wyładunku.

Gdyby określenie warunków opakowania, przechowywania i transportu wymagało szerszego opracowania, wówczas ustalenia te należy objąć odrębnymi normami (dla opakowania — normą przedmiotową, zaś dla przechowywania i transportu — normami czynnościowymi), na które norma podstawowa może się powołać.

Norma przedmiotowa powinna zawierać sposób postępowania przy sprawdzaniu zgodności wykonanego towaru z ustalonymi wymaganiami normy. O ile wymagania techniczne normy mają określać, jakim warunkom jakościowym winien odpowiadać przedmiot normy, to postanowienia odbiorcze ustalają sposób przeprowadzenia badań technicznych. Celem tych badań jest stwierdzenie czy przedmiot spełnia wymagania normy. W zasadzie każdemu wymaganiu odpowiadać winna właściwa próba. Badania techniczne stanowią istotną część czynności, związanych z przeprowadzeniem odbioru jakościowego dostaw materiałowych.

Odbiorcze badania techniczne przeprowadza się albo metodą „stuprocentową“, albo też reprezentacyjną — „wyrwykową“.

Przy odbiorze stuprocentowym cała partia towaru podlega badaniu technicznemu. Badania stuprocentowe przeprowadza się wówczas, gdy:

- metoda badań nie powoduje zniszczenia lub uszkodzenia badanego przedmiotu (co następuje np. przy analizach chemicznych, próbach na zgniecenie itp.),
- stuprocentowego sprawdzenia jakości wymagają względy bezpieczeństwa,
- przedmiot odbioru przedstawia wielką wartość,
- partia badanego towaru nie jest zbyt wielka,
- badanie nie jest kosztowne.

Odbiór wyrwykowy polega na ocenie całej partii na podstawie badań, przeprowadzonych jedynie w stosunku do części odbieranego towaru. Odbiór wyrwykowy przeprowadza się w tych przypadkach, gdy:

- badania powodują uszkodzenie lub zniszczenie towaru,
- partia jest wielka, wartość jednostkowa towaru dość niska, a badania kosztowne.

Ustalając warunki badań jakościowych należy w sposób dokładny określić rodzaje badań technicznych oraz kolejność ich przeprowadzania; kolejność badań winna być tak ustalona, aby wyniki pierwszych mogły być ewentualnie wykorzystane przy badaniach następnych.

Przy ustalaniu dokładności pomiarów badań technicznych należy stwierdzić czy będące w dyspozycji przyrządy pomiarowe pozwalają przeprowadzić próby z żadaną dokładnością. Ustaloną dokładność pomiarów dostosować także należy

do warunków, w jakich dokonywane mają być próby, co często limituje dokładność pomiarów. Na przykład, ustalony pomiar grubości arkusza miękkiego materiału za pomocą mikrometru z dokładnością do 0,02 mm może być nieosiągalny ze względu na zagłębianie się końcówek przyrządu w badanym materiale.

Ustalając warunki prób odbiorczych, należy kierować się nie tylko względami technicznymi, ale także i ekonomicznymi. Odbiór jakościowy przeprowadzany przy pomocy skomplikowanych badań technicznych jest nieraz bardzo kosztowny i z reguły absorbuje pracowników o wysokich kwalifikacjach zawodowych. Ustalając przeto badania odbiorcze, należy zawsze zwracać uwagę na to, czy są one opłacalne ze względu na wielkość badanej partii lub wartość gospodarczą przedmiotu badań. Inne wymagania odbiorcze należy ustalać np. przy zakupie kilku tysięcy śrub, a inne przy odbiorze kilku milionów; w pierwszym wypadku z reguły wystarczą zwykłe oględziny lub proste pomiary, a w drugim uzasadnione będą i opłacalne skomplikowane nawet próby i badania laboratoryjne. Specjalnie wysokie wymagania należy stosować np. przy ustaleniu odbiorczych badań technicznych dla oceny jakości środków leczniczych, gdzie uznanie złego towaru za dobry może zagrażać zdrowiu lub życiu ludzkiemu.

Przy wyborze badań systemem wyrwykowym należy dokładnie określić zastosowaną w danym wypadku metodę statystycznej kontroli jakości oraz sposób losowego pobierania próbek materiałów, przeznaczonych do przeprowadzenia badań, przy czym ilość pobieranych próbek należy ustalać w zależności od wielkości partii. Przy badaniach, przeprowadzanych wyrwykowo, jakość całej partii towaru ocenia się na podstawie prób, przeprowadzanych jedynie w stosunku do jej części. Aby tego rodzaju badania dały właściwą ocenę odbieranych materiałów, próby należy przeprowadzać w oparciu o właściwą metodę statystyczno-matematyczną. Odbiór wyrwykowy dokonany na podstawie niewłaściwie ustalonej metody statystycznej kontroli jakości będzie nie tylko nieskuteczny, ale wręcz szkodliwy, gdyż spowodować może uznanie dobrego towaru za niedobry lub też przeciwnie.

Zasady statystycznej kontroli jakości zostały ustalone przez Polski Komitet Normalizacyjny w dwóch Polskich Normach:

PN/N—03001 — „Odbiór towarów na alternatywny“,

PN/N—03010 — „Losowy wybór sztuk do próbek“.

Warunki badań odbiorczych wyrwykowych należy ustalać w oparciu o zasady zawarte w tych normach.⁴⁾

⁴⁾ Bliżej zainteresowani powyższymi zagadnieniami powinni zapoznać się z publikacjami zamieszczanymi w organie Polskiego Komitetu Normalizacyjnego „Wiadomości PKN“. Zwracamy przy tym uwagę na artykuł J. Oderfelda pt. „Warunki odbiorcze — uwagi ogólne i zarys metod wyrwykowych“, zamieszczony w zeszycie Nr 8 (sierpień z 1950 r.) (przyp. aut.).

Ustalenia, dotyczące odbiorczych badań technicznych, powinny zawierać także ściśle określone zasady oceny badanej partii na podstawie wyników badań, jednoznaczne ustalenie, przy jakich wynikach należy uznać partię za dobrą, co jest szczególnie ważne przy badaniach wyrywkowych.

Z odbiorczych badań technicznych można częściowo lub całkowicie zrezygnować, gdy jakość partii została stwierdzona przez dostawcę, który wystawił „zaświadczenie o jakości” (atest jakościowy). W zaświadczeniu takim dostawca stwierdza, że w wyniku przeprowadzonej kontroli jakości partii towaru można uznać za zgodną z wymaganiami technicznymi, uzgodnionymi z odbiorcą. W takich wypadkach odbiorca może dokonać odbioru bez przeprowadzania badań technicznych. Zaświadczenia o jakości mają szerokie zastosowanie np. przy dostawach wyrobów hutnictwa żelaznego i metali nieżelaznych. W przypadkach odbioru jakościowego, dokonywanego na podstawie atestu, warunki odbiorcze powinny ustalać dane, jakie ma zawierać „zaświadczenie o jakości”.

Warunki odbiorcze powinny zawierać, w uzasadnionych przypadkach, postanowienia, doty-

czące postępowania z partią uznaną w wyniku przeprowadzonych prób za niedobłą. Towar uznany w wyniku odbioru jakościowego za nie odpowiadający ustalonym wymaganiom może być:

- 1) przesortowany przez dostawcę i powtórnie poddany badaniom odbiorczym,
- 2) poddany przez dostawcę przeróbce celem uzyskania żądanej jakości,
- 3) przyjęty po odpowiednio niższej cenie, jeśli mimo niższej jakości może być użyty przez odbiorcę,
- 4) odrzucony ostatecznie przez odbiorcę, jeśli nie można zastosować przesortowania lub przerobu, a niższa niż ustalona jakość towaru wyklucza możliwość użycia go przez odbiorcę; odrzucony towar może być ewentualnie zużyty do innych celów,
- 5) zniszczony lub oddany na złom, jeśli nie można zastosować żadnych z powyższych sposobów.

Przy ustalaniu postępowania z towarem zdyskwalifikowanym należy brać pod uwagę interes gospodarczy nie tylko zainteresowanych jednostek, ale przede wszystkim ogólnopństwowy.

STANISŁAW WOJTKIEWICZ

Spoleczna zbiórka złomu metali nieżelaznych

Zagadnienie racjonalnej gospodarki i pełnego wykorzystania odpadów użytkowych posiada ogromne znaczenie dla gospodarki narodowej i może być źródłem bardzo poważnych oszczędności dewizowych, zwłaszcza jeżeli chodzi o odpady pochodzące z materiałów, których wytwarzanie w kraju nasuwa trudności natury technologicznej, lub też trudności wynikające z ilości surowców wyjściowych, jak np. rudy.

Polska nie posiadając dostarczających ilości złóż rud metali nieżelaznych zmuszona jest importować te metale (ew. rudy) z zagranicy, co ze względu na deficytowość metali nieżelaznych na terenie międzynarodowym, jak również na dyskryminację gospodarczą stosowaną przez państwa kapitalistyczne w stosunku do ZSRR i krajów demokracji ludowych — nasuwa bardzo poważne trudności i zmusza Państwo do szukania innych baz surowcowych, które mogłyby chociażby w części usunąć istniejące braki.

Bardzo poważną bazą surowcową metali nieżelaznych jest złom metali nieżelaznych występujący bądź to w formie odpadów produkcyjnych uzyskiwanych przy przeróbce hutniczej i obróbce mechanicznej surowców i półfabrykatów lub też w formie wyrobów gotowych i półfabrykatów, które wskutek zużycia lub zniszczenia nie mogą mieć zastosowania zgodnie ze swoim pierwotnym przeznaczeniem i nie mogą być naprawione, lub naprawa ich jest gospodarczo nieopłacalna.

O ile zagadnienie wykorzystania złomu powstającego na terenie zakładów produkcyjnych zo-

stało rozwiązane na drodze zarządzeń państwowych, nakazujących skrupulatną zbiórkę, staranne przechowywanie, segregowanie i wysyłanie odpadów metali nieżelaznych w sposób wskazany przez Centr. Zarz. Gosp. Złomem lub Rejonowe Zbiornice Złomu, o tyle zagadnienie racjonalnego wykorzystania złomu metali nieżelaznych (jak również innego złomu) będącego w posiadaniu poszczególnych osób fizycznych stanowi w dalszym ciągu problem, którego właściwe rozwiązanie powinno dać gospodarce narodowej ogromne korzyści.

Można i należy stwierdzić z całą pewnością, że w każdym gospodarstwie domowym znajdują się przedmioty z metali nieżelaznych zużyte, zniszczone, lub nie mające żadnego zastosowania, — stanowiące tym samym artykuły całkowicie zbędne.

Należy tu wymienić takie przedmioty, jak stare blachy cynkowe używane do pokrywania dachów, zniszczone rynny, dziurawe lub zgniecione wiadra cynkowe, mosiężne karnisze do firanek, popękane moździerze, wieszaki ze stopów aluminium, rury ołowiane, zużyte tuby od past do zębów, maści leczniczych lub kremów kosmetycznych, uszkodzone żyrandole do lamp, druty miedziane, krany i kłanki mosiężne, stare garnki aluminiowe itd. itd.

Na skutek braku uświadomienia ogółu społeczeństwa o istotnej wartości metali nieżelaznych i ich zastosowaniu dla potrzeb przemysłu, zużyte i zniszczone przedmioty z metali nieżelaznych za-

legają na strychach, w piwnicach i różnych innych pomieszczeniach poszczególnych gospodarstw domowych, lub też — co ma najczęściej miejsce — wyrzucane zostają do śmietników, w których na skutek działania wilgoci i innych czynników, ulegają kompletnemu zniszczeniu.

W ten sposób, nie popełniamy żadnej przesady stwierdzając, że wielomilionowe wartości, które mogłyby i powinny być zużytkowane dla narastających z dnia na dzień potrzeb gospodarczych kraju, giną bezpowrotnie.

W obliczu tych faktów, wysiłki naczelnych czynników gospodarczych zmierzające do ocalenia i oddania do użytku dla potrzeb przemysłu tych cennych surowców, urastają do zagadnienia o ogromnym ciężarze gatunkowym, zarówno w sensie gospodarczym, jak i wychowawczym.

Stąd właśnie wynika istotny sens i znaczenie społecznej zbiórki złomu metali nieżelaznych, która powinna przysporzyć Państwu bardzo poważne ilości cennego złomu metali nieżelaznych i zaszczerpić w społeczeństwie zdrowe zasady socjalistycznego gospodarowania zasobami surowcowymi kraju.

Oczywiście, powodzenie tej akcji uzależnione jest od udziału w niej jak najszerzego ogółu społeczeństwa.

Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego ustaliła ramy organizacyjne dla społecznej akcji zbiórki złomu metali nieżelaznych. Na terenie wiejskim skupem złomu metali nieżelaznych zajmują się (podobnie jak dotychczas) składnice złomu przy powiatowych i gminnych spółdzielniach „Samopomocy Chłopskiej”.

Teren wszystkich miast w kraju został pokryty gęstą siecią pomocniczych punktów skupu złomu metali nieżelaznych, zorganizowanych na okres trwania akcji (do dnia 31 sierpnia 1952) przez sklepy Miejskiego Handlu Detalicznego i Związku Spółdzielni Spożywców. Niezależnie od tego stałe punkty skupu złomu podległe Związkowi Spółdzielni Pracy i Rzemiosła uruchomiły dodatkowe punkty skupu metali nieżelaznych.

Kierując się troską o ułatwienie wszystkim obywatelom sprzedaży złomu metali nieżelaznych — Centralna Rada Związków Zawodowych wydała po linii związkowej polecenie radom zakładowym i oddz. związkowym przy wszystkich zakładach pracy, zorganizowania na okres trwania akcji pomocniczych punktów skupu metali nieżelaznych na terenie zakładów pracy. Jednocześnie wszystkie zakłady pracy otrzymały za pośrednictwem resortowych ministerstw pismo Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego zobowiązujące imiennie dyrektorów zakładów do roztoczenia osobistego nadzoru nad zorganizowaniem działalności punktów skupu przy podległych zakładach pracy, oraz udzielające dokładnych wytycznych w zakresie współpracy dyrekcji zakładów z radą zakładową na odcinku popularyzacji, jak i organizacji społecznej zbiórki złomu pośród pracowników zakładu.

Należy tu podkreślić z naciskiem, że przedmiotem społecznej zbiórki może być jedynie złom znajdujący się na terenie gospodarstw domowych pracowników zakładów, lub też zebrany z terenu pozazakładowego.

W żadnym wypadku w ramach społecznej zbiórki nie można zbierać złomu znajdującego się na terenie zakładów pracy, bez względu na to, czy będzie on występował w formie bieżących odpadów produkcyjnych, zużytych części maszyn, wybrakowanych pojazdów, czy też remanentów poniemieckich porzucanych na terenach zakładowych. Wspomniany złom winien być w ramach obowiązujących zarządzeń zgłaszany właściwym terenowo Rejonowym Zbiornicom Złomu, które będą udzielały stosownych dyspozycji wysyłkowych.

Rada zakładowa przy każdym zakładzie pracy (urzędzie, przedsiębiorstwie, instytucji państwowej lub spółdzielczej) winna wyznaczyć pracownika(ów) upoważnionego do skupu złomu metali nieżelaznych i zaopatrzyć go w uproszczony cennik zakupu złomu metali nieżelaznych, podczas gdy dyrekcja zakładu powinna wyznaczyć odpowiednie miejsce do skupu i magazynowania przyjętego złomu jak również wyposażyć punkt skupu w konieczne urządzenia, jak wagę, magnes, pilnik.

Pracownik zajmujący się skupem metali nieżelaznych powinien posiadać przynajmniej elementarne wiadomości w zakresie klasyfikowania metali nieżelaznych na grupy ujęte w uproszczonym cenniku zakupu.

W wypadku nie dysponowania pracownikiem odpowiadającym wyżej wspomnianym wymogom, należy spowodować jego krótkie przeszkolenie, przez skierowanie go do najbliższego składu złomu Związku Spółdzielni Pracy, Powiatowej lub Gminnej Spółdzielni „Samopomocy Chłopskiej” ewent. zakładu przerobu Rejonowej Zbiornicy Złomu, gdzie otrzyma odpowiednie wskazówki.

Pracownicy zakładu powinni od pomocniczego punktu skupu złomu przy zakładzie pracy otrzymywać za dostarczony złom cenę wg kolumny I-szej obowiązującego cennika, podczas gdy zakładowy punkt skupu, który zobowiązany jest odstawić zebrany złom (na koszt zakładu pracy i środkami transportowymi zakładu) do najbliższej składnicy złomu Związku Spółdzielni Pracy, lub Związku Spółdzielni „Samopomoc Chłopska” — cenę wg kolumny II-giej cennika.

Zysk wynikający z różnicy cen pomiędzy kolumną I-szą i II-gą cennika pozostać winien wyłącznie do dyspozycji rady zakładowej, która wg własnego uznania może go przeznaczyć na dowolne cele, a między innymi np. na wynagrodzenie pracownika zajmującego się skupem złomu, cele kulturalno-oświatowe, sportowe itd.

Mogą zaistnieć takie przypadki, że niektórzy pracownicy zechcą odstąpić złom bez żądania zań zapłaty. Oczywiście w takich okolicznościach kwoty zebrane przez Radę zakładową mo-

gą być większe od wynikających z różnicy cen płaconych pracownikom sprzedającym złom punktowi skupu i uzyskiwanych przez punkt skupu od spółdzielczych składnic złomu.

Jeżeli rada zakładowa nie dysponuje odpowiednimi kredytami na finansowanie skupu i dyrekcja zakładów nie może jej przyjść z pomocą w tym zakresie, pracownicy winni otrzymywać od punktu skupu potwierdzenia odbioru złomu metali nieżelaznych, na których winna być uwidoczniona kwota należna za dostarczony złom.

Rozliczenie z pracownikami winno nastąpić po pobraniu należności przez zakładowy punkt skupu od spółdzielczych składnic złomu.

Jak już wspomniano na wstępie powodzenie akcji społecznej zbiórki złomu jest uzależnione od udziału w niej możliwie najszerszych mas społeczeństwa.

Warunkiem decydującym o udziale szerokich mas w akcji społecznej zbiórki jest odpowiednie zapropagowanie tej akcji przy pomocy wszystkich dostępnych środków masowej propagandy. Społeczeństwo w okresie trwania akcji musi zostać uświadomione o znaczeniu i wartości metali nieżelaznych dla gospodarki narodowej, a także zostać szczegółowo poinformowane o warunkach i sposobie zbywania złomu tych metali na rzecz uprawnionych do tego instytucji.

Celem skutecznej realizacji akcji propagandowej, przy Prezydiach Rad Narodowych wszystkich szczebli powołano do życia komitety zbiórki złomu, których zadaniem jest kierowanie całokształtem akcji w terenie, koordynowanie działalności poszczególnych organizacji społecznych i młodzieżowych, związków zawodowych, szkół itd. — na odcinku społecznej zbiórki metali nieżelaznych, oraz opracowywanie właściwych metod i form propagandy tej akcji przy użyciu takich środków jak prasa, radio, film, afisze, ulotki, pogadanki itp.

Na ekranach kin w okresie trwania akcji będą wyświetlane dodatki filmowe propagujące zbiórkę złomu. Te same dodatki będą wyświetlane również na terenie poszczególnych zakładów pracy.

Zakłady które będą pragnęły zorganizować na swoim terenie wyświetlanie dźwiękowej krótkometrażówki o zbiórce złomu, winny się porozumieć z właściwą terenowo Rejonową Zbiornicą Złomu, która pokryje z własnych kredytów wydatek związany z wyświetlaniem filmu.

Na dyrekcjach, ogniwach związkowych, podstawowych organizacjach partyjnych, organizacjach ZMP, Lidze Kobiet itd. ciąży obowiązek odpowiedniego propagowania społecznej zbiórki złomu metali nieżelaznych wśród pracowników zakładów.

Administracja zakładu wspólnie z radą zakładową powinna zorganizować propagandę pogładową przez wywieszenie haseł, nalepek, ogłoszeń o punktach skupu i cenników.

Rada zakładowa wraz z dyrekcją i podstawową organizacją partyjną powinna powołać zakładowy komitet zbiórki złomu. W skład komitetu powinni wejść: przedstawiciel rady zakładowej, dyrekcji i podstawowej organizacji partyjnej. W miarę potrzeby skład osobowy komitetu może być odpowiednio powiększony przez dooptowanie do niego przedstawicieli ZMP, Ligi Kobiet, TPPR itd.

Do zadań komitetu należy przeprowadzanie stałej i systematycznej akcji uświadamiającej, przez organizowanie zebrań załogi, na których należy omawiać sprawy związane z przebiegiem społecznej zbiórki złomu pośród pracowników zakładu, przez przeprowadzanie odpowiedniej akcji propagandowej za pośrednictwem rad oddziałowych i mężów zaufania.

W okresie trwania akcji społecznej zbiórki złomu metali nieżelaznych należy podawać przez radiowęzły oraz na łamach gazetek ściennych komunikaty na temat przebiegu akcji w całym kraju, na terenie miasta i w zakładzie pracy.

Komitety zakładowe zbiórki złomu winien podsumować wyniki akcji społecznej zbiórki wśród pracowników zakładu, uwzględniając również wyniki zbiórki tych pracowników, którzy oddali złom poza zakładem pracy i przedłożyli imienne kwity stwierdzające oddanie złomu. Wyniki te powinny być zgłoszone przez dyrekcję zakładu wspólnie z radą zakładową właściwej terenowo Rejonowej Zbiornicy Złomu.

Pragnę tutaj również zwrócić uwagę na moment natury fiskalnej, który powinien stanowić poważną zachętę do społecznej zbiórki złomu metali nieżelaznych i nie powinien być pomijany przy akcji propagandowej.

Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego przeznaczyła odpowiednie fundusze do rozdziału w formie nagród pomiędzy pracowników punktów skupu, zakładów pracy, instytucji i organizacji społecznych, które w okresie trwania akcji wyróżnią się specjalną aktywnością i dobrymi wynikami na odcinku zbiórki złomu metali nieżelaznych.

Po zakończeniu społecznej zbiórki złomu metali nieżelaznych, to znaczy po dniu 31.VIII.52 r. Rejonowe Zbiornice Złomu przeprowadzą eliminację zakładów, w celu wyłonienia zakładów przodujących na odcinku społecznej zbiórki. Zakłady te otrzymają specjalne nagrody.

W obliczu nienotowanego w dziejach rozwoju przemysłu i wzrastającego z dnia na dzień zapotrzebowania na surowce — postawienie na właściwym poziomie społecznej zbiórki złomu metali nieżelaznych staje się obowiązkiem patriotycznym i społecznym każdego obywatela.

Ogół społeczeństwa winien sobie jasno uświadomić, że pomoc udzielona Państwu, w zakresie jego trudności ekonomicznych, leży w interesie zarówno całego narodu jak i każdej jednostki. Dlatego też społeczna zbiórka złomu metali nieżelaznych podobnie jak i każda inna twórcza praca dla Państwa, jest sprawą obowiązku, honoru i sumienia każdego świadomego obywatela.

Bierzmy przykład z jednostek zbytu przemysłu chemicznego

W dniu 16 kwietnia roku bież. odbyła się narada robocza w Ministerstwie Przemysłu Chemicznego — Centralnym Zarządzie Zbytu, na której między innymi omawiano akcję upłynnienia zgłoszonych przez posiadaczy nadwyżek materiałowych. Udział w naradzie wzięli — poza przedstawicielami poszczególnych jednostek zbytu (branżowych biur zbytu, składnic rejonowych, oddziałów) przedstawiciele PKPG oraz PUR.

Na wstępie narady podkreślono z pełnym samokrytycyzmem, iż dotychczasowe wyniki akcji upłynnienia nadwyżek materiałowych są niedostateczne i świadczą o niedocenianiu tego zagadnienia przez placówki terenowe. O tym, że faktycznie źle się działo w jednostkach zbytu przemysłu chemicznego w zakresie upłynnienia nadwyżek materiałowych świadczą poniższe fakty:

1) nie rozpracowano dostatecznie instrukcji stanowiącej załącznik do zarządzenia Przewodniczącego PKPG nr 177, dotyczącej upłynnienia, a zarządzenia wykonawcze, jakie w tej mierze zostały wydane tylko formalnie traktowały zagadnienia, polecając jednostkom zbytu stosowanie w przedmiotowej akcji instrukcji i zarządzeń ramowych,

2) w poszczególnych jednostkach zbytu brak było osoby odpowiedzialnej za całość akcji upłynnienia obcych nadwyżek materiałowych,

3) brakowało rejestru kart ewidencyjnych, który by obrazował stan i ruch zgłoszonych nadmiarów do danej składnicy.

4) karty ewidencyjne nie były bieżąco analizowane,

5) nie przestrzegano zasady, iż zapotrzebowania odbiorców winny być pokrywane przez hurtownię (składnicę) przede wszystkim ze zgłoszonych jej remanentów, a dopiero w następnej kolejności materiałami pochodzącymi z bieżącej produkcji,

6) brak było sprawozdawczości,

7) nie dysponowano zgłoszonych nadmiarów na magazyny własne,

8) nie wykupywano faktur,

9) brak było współpracy składnic z branżowymi biurami zbytu, z CZ Zbytu, z drobnym przemysłem i rzemiosłem.

Usprawiedliwieniem powyższego stanu było — z jednej strony reorganizacja aparatu zbytu, z drugiej — brak etatów.

Stan ten trwał do końca marca rb.

Zasadniczy zwrot w ustosunkowaniu się do akcji upłynnienia nastąpił w Centralnym Zarządzie Zbytu Przemysłu Chemicznego na wspomnianej na wstępie naradzie roboczej. Po wyczerpującej dyskusji i samokrytycznym omówieniu niedociągnięć podkreślono, iż zadaniem narady jest wspólne robocze omówienie sposobów, które by pozwoliły zadanie to jak najsprawniej wykonać, biorąc pod uwagę wszystkie posiadane moż-

liwości, a przede wszystkim wzajemną pomoc wszystkich pionów organizacyjnych Centralnego Zarządu Zbytu oraz biur zbytu względem jednostek terenowych.

W celu usprawnienia akcji upłynnienia zgłoszonych nadwyżek materiałowych, doceniając rolę współzawodnictwa dla jak największej mobilizacji wysiłków w tym zakresie — szereg placówek terenowych podjęło z okazji zbliżającej się 8 Rocznicy Wyzwolenia następujące zobowiązania:

1) Biura zbytu zobowiązały się do dnia 22 lipca udzielić operatywnej pomocy składnicom rejonowym, przez delegowanie do nich swych branżystów według ustalonego harmonogramu wyjazdów, celem uporządkowania kart ewidencyjnych oraz udzielenia wskazówek w sprawie upłynnienia zgłoszonych nadwyżek materiałowych.

Ponadto biura zbytu zobowiązały się ściśle współpracować ze składnicami rejonowymi, zagospodarowując we własnym zakresie te nadwyżki materiałowe, które są trudne do zbycia dla składnic.

2) Składnica Rejonowa w Krakowie zobowiązała się, w terminie do dnia 22 lipca, zagospodarować wszystkie nadwyżki materiałowe, zgłoszone na kartach ewidencyjnych w ubiegłym roku,

3) Składnica Rejonowa w Olsztynie zobowiązała się uporządkować karty ewidencyjne i upłynnić w terminie do dnia 22 lipca wszystkie zgłoszone jej materiały,

4) Składnica Rejonowa w Katowicach (posiadająca największą ilość kart ewidencyjnych) — zobowiązała się w terminie do dnia 22 lipca uporządkować i ująć w ewidencję wszystkie karty zgłoszone od początku akcji i bieżąco wpływające, oraz upłynnić we własnym zakresie w 100% zgłoszone do dnia 1.IV. rb. nadwyżki materiałowe, a w 75% nadwyżki zgłoszone w okresie od dnia 1.4. do 22.7. rb.

5) Składnica Rejonowa w Poznaniu w terminie do dnia 3 czerwca zobowiązała się upłynnić wszystkie nadwyżki zgłoszone jej do dnia 14 br.

6) Składnica Rejonowa w Warszawie zobowiązała się upłynnić do dnia 15 lipca nadwyżki materiałowe z kart ewidencyjnych zgłoszonych do dnia 31.3.52 r.

7) Pracownicy składnicy rejonowej przemysłu chemicznego — Oddział w Lublinie zobowiązali się w terminie do dnia 22 lipca rb. zagospodarować i upłynnić wszystkie nadmiary zgłoszone do dnia 1.V.52 r.

Pozostałe jednostki zbytu jednogłośnie zgłosiły swój akces do współzawodnictwa w zakresie upłynnienia zgłoszonych im nadwyżek materiałowych, z tym, że konkretne zobowiązania podejmą w najbliższym czasie.

Przytoczone wyżej zobowiązania są aż nazbyt wymowne i należy sądzić, że ich rezultaty nie dadzą na siebie długo czekać. Wynikiem ich będzie włączenie do produkcji znacznej masy towarowej branży chemicznej, która dotychczas leżała niewykorzystana w magazynach posiadaczy.

Wierzmy, że ten apel współzawodnictwa w zakresie wykorzystania i właściwego zagospodarowania nadwyżek materiałowych rzucony przez Centralny Zarząd Zbytu Przemysłu Chemicznego znajdzie oddźwięk zarówno w całym aparacie

zbytu jak i w zakładach przemysłowych. Jesteśmy pewni, że zakłady przemysłowe jak również branżowy aparat zbytu — w odpowiedzi na powyższy apel — zrewidują swe dotychczasowe ustosunkowanie się do akcji ujawniania i upłynniania nadwyżek materiałowych w tych wszystkich przypadkach, gdy jest ono jeszcze niewłaściwe i podejmą skuteczne działania dla realizacji zadań, które mają tak doniosłe znaczenie w planowej gospodarce materiałowej, w dobie realizacji Planu Sześcioletniego, w dobie budowy podstaw socjalizmu.

DLACZEGO?

Inspektorzy PUR stwierdzają!

Inspektorzy PUR ilustrując zakłady przemysłowe, nie ograniczają się tylko do ujawnienia nadmiernych zapasów, lecz również badają przyczyny ich powstawania, a więc dążą do przeanalizowania całokształtu gospodarki materiałowej i jej prawidłowości na badanym zakładzie.

Jest rzeczą zrozumiałą, że istnienie nadmiernych zapasów materiałowych w jakimkolwiek zakładzie przemysłowym sygnalizuje już o niewłaściwej gospodarce materiałowej; wykrycie tych niedociągnięć i wskazanie sposobu uzdrowienia wad gospodarki materiałowej, celem postawienia jej na odpowiednim poziomie — jest czołowym zadaniem Przedsiębiorstwa Upłynnienia Remanentów.

Aby gospodarka materiałowa w zakładach przemysłowych wkroczyła na właściwe tory, aby usunąć wszelkie niedociągnięcia i braki, konieczne jest, aby tak zakłady przemysłowe, jak i aparat zbytu same przede wszystkim starały się o wyeliminowanie tych niedociągnięć i stosowały się ściśle do obowiązujących w tej dziedzinie przepisów.

Tymczasem, jak wskazują wyniki lustracji, stan gospodarki materiałowej na zakładach przemysłowych pozostawia bardzo wiele do życzenia i nie jest postawiony na odpowiednim poziomie, na dowód czego podajemy następujące przykłady:

Zakłady Przemysłu Barwników „Boruta” — Zgierz. Przeprowadzona w miesiącu maju 1952 r. częściowa lustracja odnośnie wykonania przez wymienione zakłady zarządzenia Przewodniczącego PKPG i Ministra Przemysłu Ciężkiego Nr 44 z dnia 5.II.1952 r. w sprawie zagospodarowania nieeksploatowanych kabli i przewodów oraz właściwego wykorzystania złomu kabli i przewodów wykazała, że zakłady posiadają nadmierne ilości kabli i przewodów w wysokości ca 38.000 mb. Nadmiary te nie zostały w ogóle zgłoszone do upłynnienia. Wymienione wyżej zarządzenie nie jest w ogóle znane referentowi komórki akcji upłynnienia remanentów na zakładzie, natomiast Biuletyn PKPG Nr 8 z dnia 7.III.1952 r., w którym znajdowało się omawiane zarządzenie był na zakładzie, ale treść jego nie była znana pracownikom, co gorsza nie był on nawet porozcinany.

Fakt powyższy świadczy o ignorancji wszelkich zarządzeń i przepisów, co w konsekwencji powoduje niezgłaszanie do upłynnienia cennych dla ogólnonarodowej gospodarki materiałów.

Wojewódzki Zarząd Przemysłu Terenowego Materiałów Budowlanych — Wrocław. Przeprowadzona lustracja w maju 1952 r. wykazała szereg usterek w gospodarce materiałowej omawianego Zarządu, a przede wszystkim Zarząd nie posiada zatwierdzonego przez jednostkę nadrzędną, tj. Wydział Przemysłowy Prezydium Wojewódzkiej Rady Narodowej we Wrocławiu planu zaopatrzenia na rok 1952. Limit zużycia, zatwierdzony przez jednostkę nadrzędną na 1952 r., nie jest zgodny z planowanym zużyciem, podanym w planie zaopatrzenia wyż. wym. Zarządu. Wydział Przemysłowy Prezydium WRN nie zatwierdził dla Zarządu limitu zakupu na rok 1952, a co gorsze jeszcze, mimo istnienia w Zarządzie zapasów ponadnormatywnych w wysokości ca 3,5 mln złotych, poinformował ustnie Zarząd, że limit zakupu ma być równy limitowi zużycia.

Akcja upłynnienia remanentów na Zakładach, podległych omawianemu Zarządowi, w ogóle prawie że nie istnieje. W r. 1952 jeden tylko Zakład, z siedmiu podległych, przesłał do Zarządu branżowy arkusz zbiorczy. Zarząd nie analizuje planów zaopatrzenia podległych mu zakładów, w planie zaopatrzenia na r. 1952 nie uwzględniono zapasów ponadnormatywnych, chociaż Zakłady podległe Zarządowi nie posiadają w ogóle opracowanych na rok 1952 norm zużycia materiałów tak technicznych, jak i statystycznych. Wojewódzki Zarząd nie posiada u siebie zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 85 odnośnie opracowania progresywnych norm zużycia materiałowego na rok 1953, do opracowania których w ogóle nie przystąpiono.

Pomorskie Zakłady Przemysłu Tłuszczowego — Starogard. Przeprowadzona lustracja w maju 1952 r. wykazała następujące niedociągnięcia w gospodarce materiałowej:

Zakłady nie opracowały na rok 1952 planu, ani harmonogramu dostaw materiałowych. Kontrola limitu zakupu nie jest w ogóle prowadzona, Zakład posiada nadmierne zapasy materiałowe w wysokości ca 190,4 ton, które nie zostały w ogóle zgłoszone do upłynnienia.

Na podkreślenie zasługuje fakt, że na magazynie znajduje się 772 kg papieru przebitkowego, nadmiary którego również nie zostały zgłoszone do upłynnienia. Biorąc pod uwagę zużycie roczne na Zakładzie tegoż papieru, który wynosi ca 70 — 80 kg, posiadany zapas wystarczy na ca 8 — 10 lat.

Akcja upłynnienia remanentów na Zakładzie prowadzona jest dorywczo i chaotycznie. Zakład od początku 1952 r. nie sporządza sprawozdań ze stanu i ruchu nadmiernych zapasów, nie prowadzi kompletnie żadnej ewidencji odzwierciedlającej wartość ujawnionych, zgłoszonych i upłynnionych nadmiarów.

Poza tym na terenie Zakładu znajdują się nie wykorzystane dwie betoniarki, wózki wąskotorowe częściowo z kolebami oraz wykorzystywane tylko w ca 15% maszyny stolarskie (strugarki, piła tarczowa, gryzarka, świder, piła taśmowa).

Część materiałów nadmiernych jest niewłaściwie magazynowana, nie jest zabezpieczona przed wpływami atmosferycznymi i stopniowo ulega zniszczeniu (cement, żelazo, płyty suprema itp.).

Materiały zgłoszone do upłynnienia nie są oddzielnie magazynowane, ani nie ma przy nich odpowiednich odnotowań, co może spowodować pobranie ich do produkcji.

Kartoteka ilościowa magazynów nie jest prowadzona branzowo i posiada 2-miesięczne zaległości. Kartoteka ilościowo-wartościowa księgowości materiałowej również posiada przeszło 2-miesięczne zaległości w księgowaniu; nie została ona zamknięta na koniec 1951 r. i nie uwzględniono w niej różnic, stwierdzonych w czasie inwentaryzacji.

Inwentaryzacja na Zakładzie nie została przeprowadzona, zgodnie z zarządzeniem Ministra Finansów (Monitor Polski z r. 1951 Nr A-80), nie zostały bowiem ujęte na oddzielnych arkuszach inwentaryzacyjnych:

- zapasy nie wykazujące zużycia w ciągu roku,
- zapasy posiadające wartość złomu i odpadów wartościowych,
- zapasy niepełno-wartościowe z zaznaczeniem procentu ich przydatności,
- zapasy znajdujące się w procesach wytwórczych itd.

Zakłady Wyrobów Filcowych — Łódź. Przeprowadzona lustracja w m-cu maju wykazała, że ujawnianie zapasów ponadnormatywnych odbywa się komisyjnie co jakiś okres czasu, co świadczy o niewykonaniu zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 177. Na specjalną uwagę zasługuje fakt, że Zakład przeznaczą do upłynnienia tylko te materiały, które są Zakładowi nieprzydatne do produkcji. Zakład nie posiada żadnych norm zużycia tak technicznych, jak i statystycznych. Do dnia kontroli zakład nie przystąpił do opracowania progresywnych norm zużycia na rok 1953. Inwentaryzacji na dzień 31.XII.1951 r. nie przeprowadzono zgodnie z zarządzeniem Ministra Finansów, a mianowicie nie zostały ujęte na oddzielnych arkuszach inwentaryzacyjnych:

- zapasy nie wykazujące zużycia w ciągu roku,
- zapasy posiadające wartość złomu i odpadków wartościowych,
- zapasy niepełno-wartościowe z zaznaczeniem ich przydatności,
- zapasy znajdujące się w procesach wytwórczych itd.

Zakład nie prowadzi ewidencji limitów zużycia i zakupu, co powoduje narastanie zapasów ponadnormatywnych.

W czasie lustracji stwierdzono niezgodność między stanem faktycznym zapasów, a kartotekami magazynowymi np.:

a) nici

stan kartotekowy	4.291.800	
stan faktyczny	3.660.700	różnica 631.100

b) podszewka

stan kartotekowy	9.504,60 m	
stan faktyczny	9.143,90 m	różnica 360,70 m

Stwierdzono również niezgodność między stanem kartoteki magazynowej a stanem kartoteki ilościowo-wartościowej np.:

a) podszewka

kartoteka magazynowa	3.607,30 m	
kartot. ilościowo-wart.	4.891.70 m	różnica 1.284,40 m

b) nici

kartoteka magazynowa	3.929.600	
kartot. ilościowo-wart.	1.366.600	różnica 2.563.000

Zakłady Przemysłu Odzieżowego im. Dr Próchnika — Łódź. Przeprowadzona lustracja w m-cu maju wykazała znacznie niedociągnięcia w gospodarce materiałowej.

W planie zaopatrzenia na rok 1952 popełniono cały szereg błędów, jak np.: zaplanowano zużycie węgla 850 ton, podczas gdy faktyczne zużycie nie jest wyższe niż w roku ubiegłym, gdzie zaplanowano tylko 67 ton; nie opracowano harmonogramu dostaw materiałowych na rok 1952; Zakład nie prowadzi w ogóle kontroli wykorzystania limitu zakupu oraz limitu zużycia. Zakład nie wykonał zarządzenia Min. Przemysłu Ciężkiego z dnia 14.VIII.1951 r. w sprawie rejestracji i skupu metali nieżelaznych.

Zakłady Przemysłu Wełnianego im. Gen. Świerczewskiego — Łódź. Przeprowadzona lustracja w m-cu maju wykazała, że gospodarka magazynowa wymienionego Zakładu pozostawia dużo do życzenia. Materiały złożone w magazynach ulegają stopniowemu niszczeniu na skutek niedostatecznego zabezpieczenia ich przed wpływami atmosferycznymi (uszkodzony dach). Kartoteka magazynowa nie odzwierciedla stanu faktycznego zapasów, np.: łożyska kulkowe, stan w kartotece 34 szt.: stan faktyczny 39 sztuk. Poza tym na uwagę zasługuje fakt samowolnego podwyższania przez Zakład wskaźników zapasów w dniach dla materiałów pomocniczych np.: ustalony przez jednostkę nadrzędną wskaźnik w dniach na materiały pomocnicze w wysokości 70 dni, Zakład samowolnie podwyższył na 73 dni.

Drugim ważnym niedociągnięciem jest przetrzymywanie w dziale zaopatrzenia dowodów przyjmowania materiałów na magazyn, nieodsyłanie ich natychmiast do księgowości, co w konsekwencji powoduje narastanie cyfr na koncie „towary w drodze” i zaciemnia obraz bilansowy faktycznego stanu zapasów materiałowych np.: materiały przyjęte do magazynu w dniu 6.V.1952 r. do dnia 22.V.1952 r. nie zostały jeszcze rozliczone przez dział zaopatrzenia i dowody nie odesłane do księgowości.

B. K.

Centralne Zarządy, podporządkowane Ministerstwu Przemysłu Maszynowego, nie wykonują sprawozdawczości z upłynnienia nadwyżek materiałowych

Zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 177 z dnia 2 maja 1951 r. w sprawie ujawnienia, upłynnienia i zapobiegania tworzeniu się zbędnych i nadmiernych remanentów materiałów zaopatrzeniowych przeniosło ciężar upłynnienia remanentów z przemysłu na aparat zbytu.

Wobec takiego założenia, obowiązujący do listopada ub. roku system sprawozdawczości z akcji upłynnienia remanentów w myśl instrukcji PKPG Nr 1 w sprawie tymczasowych zasad oraz organizacji akcji upłynnienia remanentów zbędnych i nadmiernych z dnia 15 listopada 1949 r. musiał ulec zmodyfikowaniu.

Ponieważ zarządzenie Nr 177 — poza nałożeniem obowiązku upłynnienia na aparat zbytu — nie wykluczało możliwości upłynnienia remanentów przez zakłady (przerzuty tzw. materiałów zastrzeżonych), należało wprowadzić taką formę sprawozdawczości, która pozwalałaby na kontrolę przebiegu akcji z uwzględnieniem wspomnianych momentów. Zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 20 września 1951 r. (Monitor Polski z dnia 8.X.1951 r. Nr A—87) między innymi wprowadziło również zmiany na odcinku sprawozdawczości. Druki sprawozdawczości, określone § 57, 61, 62 i 63 instrukcji, stanowiącej załącznik do zarządzenia Nr 177, zastąpione zostały drukami, stanowiącymi załączniki Nr 1, 2, 3, 4, 5 i 6 do zarządzenia z dnia 2 września 1951 r.

Ponieważ termin wejścia w życie cytowanego zarządzenia (z dniem ogłoszenia) zbiegał się z rozpoczęciem prac nad inwentaryzacją, ówczesny Centralny Zarząd Zaopatrzenia Przemysłu Ciężkiego, wiedząc ponadto z doświadczenia, że teren powoli asymiluje wszelkie zmiany, wystąpił do PKPG z wnioskiem, by sprawozdawczość według nowych wzorów obowiązywała w przemyśle ciężkim od dnia 1 stycznia 1952 r. Dezyderat CZZ został uwzględniony, zakłady zyskały cenne dwa miesiące. Czas ten winny były wykorzystać na dokładną ewidencję remanentów, która po zamknięciu okresu obrachunkowego w dniu 31 grudnia 1951 r. pozwoliłaby na wypełnienie odnośnych rubryk w branżowych i adresowych arkuszach zbiorczych według wzorów, podanych w Monitorze Polskim Nr A—87.

Praktycznie zatem sprawozdawczość według nowych wzorów mogła być sporządzona już za styczeń 1952 r. mimo że instrukcja o sposobie stosowania nowych druków sprawozdawczości w zakresie akcji ujawnienia i upłynnienia nadwyżek materiałowych ukazała się nieco później. System nie został zmieniony, wprowadzono jedynie kilka dodatkowych rubryk łatwych do wypełnienia. Ale od zakładów, podporządkowanych Ministerstwu Przemysłu Maszynowego, nie żądano, by sporządzały zestawienia zbiorcze przed ukazaniem się instrukcji, zobowiązano je jedynie — po wyrażeniu na to zgody przez PKPG — by w styczniu, lutym i marcu rb. prowadziły tylko dzienniki stanu i ruchu remanentów, w których to dziennikach nie wprowadzono zmian poza tym, że zakłada się je oddzielnie dla remanentów ujawnionych i upłynnionych.

Zatem zakłady uzyskały dalsze trzy miesiące zwłoki, podczas której mogły gruntownie przygotować materiał do sporządzenia sprawozdania. I jeszcze jedno udogodnienie dla zakładów. Po ukazaniu się instrukcji o stosowaniu druków sprawozdawczości CZZ, — nie chcąc obciążać zarówno zakładów, jak i centralnych zarządów, skąd-

inąd może wskazaną, tym niemniej jednak poważną pracą, — w porozumieniu z PKPG polecił sporządzić łączne sprawozdanie zbiorcze za I kwartał 1952 r., które miało obejmować wartości remanentów nie upłynnionych w roku ubiegłym oraz bieżący ruch remanentów w styczniu, lutym i marcu 1952 r. Prekluzyjny i zupełnie zresztą realny termin nadesłania sprawozdania zbiorczego przez centralne zarządy do CZZ wyznaczony został na dzień 25 kwietnia 1952 r. W okresie od 9 sierpnia ub. r. do 7 kwietnia rb., poza instrukcją o sposobie stosowania druków sprawozdawczości, wymieniono z poszczególnymi przemysłami wiele korespondencji na temat zmienionej sprawozdawczości. Wydawaćby się zatem mogło, że tak długo, systematycznie i drobiazgowo przygotowana akcja powinna w rezultacie zostać uwieczniona wynikiem, który można by nazwać przynajmniej zadowalającym. Tymczasem spójrzmy na rezultaty:

W dniu 23 kwietnia rb. wpływa do CZZ sprawozdanie z Instytutu Odlewnictwa, sporządzone, niestety, wadliwie, bowiem wykazane są jedynie wyniki upłynnienia, brak natomiast wyników ujawnienia. W piśmie przewodnim brak jakichkolwiek wyjaśnień!

W dniu 25 kwietnia rb. wpływa sprawozdanie z Centralnego Zarządu Przemysłu Maszyn Rolniczych. Sprawozdanie sporządzone we właściwy sposób, zgodnie z intencjami zarządzenia i instrukcji, szkoda tylko, że brak wartości stanu zapasów w magazynie na ultimo okresu sprawozdawczego, normalny i nadmiar.

W dniu 28 kwietnia rb. CZZ otrzymuje sprawozdanie z Centralnego Zarządu Budowy Maszyn Ciężkich, sporządzone w zasadzie zgodnie z obowiązującymi przepisami. Piszemy „w zasadzie“, bo przypuszczać należy, że uzupełnienie ilości remanentów i ilości kart ewidencyjnych nastąpi w sprawozdaniu za kwiecień rb.

Centralny Zarząd Przemysłu Taboru Kolejowego zawiadomił, że przysłał zestawienie do dnia 5 maja rb. i rzeczywiście terminu dotrzymał. Nie wypełnił natomiast wszystkich rubryk, uzupełnienie których winno nastąpić w następnym okresie.

W dniu 7 maja rb. przysłał sprawozdanie Centralny Zarząd Przemysłu Urządzeń Mechanicznych, niekompletne wprowadzie, ale uzupełnienie nastąpi w następnym okresie.

I na tym, niestety, koniec!

Do dnia 7 maja rb. sprawozdań nie nadeszły:

- 1) Centralny Zarząd Przemysłu Obrabiarek i Narzędzi,
- 2) Centralny Zarząd Przemysłu Maszyn Włókienniczych,
- 3) Centralny Zarząd Przemysłu Teletechnicznego,
- 4) Centralny Zarząd Przemysłu Maszyn Elektrycznych,
- 5) Centralny Zarząd Przemysłu Kablowego,
- 6) Centralny Zarząd Ogólnego Budownictwa Maszynowego,
- 7) Centralny Zarząd Przemysłu Motoryzacyjnego,
- 8) Centralny Zarząd Przemysłu Okrętowego,
- 9) Centralny Zarząd Odlewnictwa,

10) Centralny Zarząd Przemysłu Sprzętu Komunikacyjnego.

11) Centralny Zarząd Przemysłu Wytwarzania Precyzyjnych,

12) Centralny Zarząd Przemysłu Maszyn Budowlanych.

Z tych dwunastu niepunktualnych centralnych zarządów, jedynie dwa zawiadomiły, że nadesłały sprawozdanie w nieco późniejszym terminie. Są to:

1) Centralny Zarząd Przemysłu Motoryzacyjnego,

2) Centralny Zarząd Przemysłu Maszyn Elektrycznych.

Powody mniej lub więcej obiektywne, ale bądź co bądź wyraz dobrej woli i poczucie obowiązku.

Przeanalizujmy, czy wyznaczony na dzień 25 kwietnia rb. termin nadesłania sprawozdań był wykonalny.

Centralny Zarząd Zaopatrzenia w dniu 17 marca rb. wysłał instrukcję o sposobie stosowania druków. Centralne zarządy otrzymały ją najpóźniej 22 marca rb. Odliczając czas na powielenie instrukcji i wysłanie w teren, założyć należy, że zakłady produkcyjne otrzymały ją najpóźniej 30 marca rb. Ponieważ zakłady miały obowiązek prowadzenia dzienników na nowych drukach, w zupełności wystarczyło 10—12 dni do przeniesienia zapisów na branżowy arkusz zbiorczy. Centralne zarządy, nawet po otrzymaniu zestawień z minimalnym opóźnieniem, mogły z po-

wodzeniem w ciągu tygodnia skumulować materiał zakładów i przesłać w terminie lub z nieznacznym opóźnieniem do CZZ.

Nowy system sprawozdawczości w swym założeniu nie odbiega od systemu obowiązującego w roku ubiegłym. Jest wprawdzie bardziej szczegółowy, ale nie świadczy to jeszcze, ażeby sporządzenie zestawienia i terminowe nadesłanie było niemożliwe.

Z faktu, że przemysł maszynowy prawie u schyłku półrocznej nie może sporządzić sprawozdawczości za I kwartał, wyciągnąć należy nie pocieszające wnioski, iż zakłady ciągle traktują akcję ujawnienia i upłynnienia remanentów, jako zło konieczne i że czynności określonych w zarządzeniu Przewodniczącego PKPG Nr 177 nie włączają w systematyczny sposób do codziennej pracy oraz nie prowadzą we właściwy sposób ewidencji remanentów.

Za opieszałość zakładów odpowiedzialne są również ich nadrzędne centralne zarządy, które — z naciskiem należy to podkreślić — nie potrafiły odpowiednio zmobilizować załóg właściwych komórek w podporządkowanych sobie zakładach i w dostateczny sposób zapobiec opieszałości zakładów w wypełnianiu ich obowiązków, mimo że na uregulowanie kwestii sprawozdawczości dysponowały prawie dziewięćmi miesiącami czasu.

K. M.

Jednostki zbytu źle interpretują Zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 177

Ministerstwo Przemysłu Maszynowego — Centralny Zarząd Zaopatrzenia otrzymał z Biura Sprzedaży Farb i Lakierów odpis pisma skierowanego do Starachowickich Zakładów o niepokojącej raczej treści. Oto ona:

„W ramach akcji upłynnienia remanentów przestaliście do nas 75 szt. kart ewidencyjnych. Analizując zgłoszone remanenty w zestawieniu z Waszymi zamówieniami, stwierdziliśmy, że cały szereg zgłoszonych do upłynnienia artykułów figuruje jednocześnie w Waszych zamówieniach.

Tego rodzaju zgłaszanie remanentów do upłynnienia jest niecelowe i dlatego też zwracamy Wam te wszystkie karty, na których znajdują się artykuły przez Was zamówione, a zgłoszone jako remanenty do upłynnienia.“

Centralny Zarząd Zaopatrzenia przestał w konsekwencji właściwemu centralnemu zarządowi pismo o treści, która między innymi brzmi:

...z którego wynika, że Starachowickie Zakłady zamówiły z bieżącej produkcji te same materiały zaopatrzeniowe, które w tym samym czasie posiadały wśród własnych remanentów zgłoszonych do upłynnienia.

W związku z tym prosimy o przeprowadzenie dochodzenia i w razie stwierdzenia uchybień postąpienie stosownie do przepisów par. 66 instrukcji, stanowiącej załącznik do zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 2 maja 1951 r.

W wyniku dochodzenia stwierdzono, że Starachowickie Zakłady:

1. po przeprowadzeniu korekty planu zaopatrzenia na 1951 r. przesyłały właściwej placówce zbytu przy piśmie z dnia 22 września 1951 r. 75 szt. kart ewidencyjnych, zgłaszając w ten sposób remanenty do upłynnienia w ilościach przekraczających zużycie 1951 r.;

2. po sporządzeniu projektu planu zużycia na 1952 r. uplasowały w tejże samej placówce zbytu trzy zamówie-

nia z dnia 13 listopada 1951 r., zapotrzebowując materiały na 1952 r. Terminy dostaw w dwóch zamówieniach: po 25% zamówionej masy towarowej w każdym kwartale 1952 r., w pozostałym zamówieniu — styczeń 1952 r. W każdym zamówieniu zastrzegły sobie prawo zmian w późniejszym terminie, tj. po zatwierdzeniu planów produkcyjnych, nie wspaniali natomiast, że część materiałów posiadają w zgłoszonych remanentach;

3. przy piśmie z dnia 30 listopada 1951 r. otrzymały zwrócone przez placówkę zbytu 22 karty ewidencyjne.

Oto wykaz remanentów objętych w/w kartami i zamówieniami:

	zgłoszono	zamówiono
1. Ochra jasna	3.684 kg	1.654 kg
2. Farba sucha ochr. chr.	118 „	4 „
3. Emal. mod. spir. czarna	90 „	38 „
4. Emal. mod. spir. niebieska	271 „	21 „
5. Emal. mod. spir. biała	97 „	19 „
6. Emal. mod. spir. czerwona	250 „	44 „
7. Emal. ol. pow. czerw. sygn.	663 „	171 „
8. Emal. ol. pow. ziel. jasna	341 „	39 „
9. Emal. ol. pow. niebieska ultra	591 „	23 „
10. Emal. nitro biała	239 „	31 „
11. Lakier izolacyjny czarny	321 „	151 „
12. Boraks techniczny itel.	1.717 „	497 „

Tyle faktów. Zobaczmy co mówią właściwe przepisy.

Par. 2 ust. 3 zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 177 z dnia 2 maja 1951 r. w ostatecznej redakcji, po wniesionej poprawce zarządzeniem Przewodniczącego PKPG z dnia 20 września 1951 r. (Monitor Polski Nr A-87

z dnia 8 października 1951 r.), należy rozumieć, że z remanentów ujawnionych, jako nadmierne, zakłady mogą pozostawić na własne potrzeby ilości materiałów równe zużyciu w 1951 r. Dalej ten sam par. 2 pkt 6 mówi, że pozostałe ilości remanentów, przekraczające ilości omówione w pkt 3, należy zgłosić do upłynnienia właściwym jednostkom zbytu.

Par. 51 ust. 2 pkt 2 załącznika do zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 177, powiada, że: „w relacji 100% ceny inwentarzowej, albo ceny uzgodnionej z nabywcą, lub ceny określonej komisyjnie” będzie się fakturować „tylko te remanenty, które zgłoszono do sprzedaży przed dniem 1 października 1951 r.”

W świetle zacytowanych paragrafów stwierdzić musimy, że tak zarządzenie, jak i instrukcje nie zezwalały na pozostawienie materiałów do zużycia w 1952 r., przeto Zakład, zgłaszając remanenty w dniu 22 września 1951 r., postąpił zgodnie z obowiązującymi przepisami. Zakład popełnił jednak błąd, albowiem, plasując zamówienia, winien wskazać, że częściowo posiada pokrycie zapotrzebowania w uprzednio zgłoszonych remanentach, co ułatwiłoby pracę placówce zbytu przy realizacji zamówienia. Skoro jednak placówka zbytu błędnie stwierdziła, winna była co najwyżej zwolnić zakładowi ilość zapotrzebowaną na styczeń 1952 r. Zwracając karty, dystrybutor postąpił niewłaściwie, bowiem, po wyeliminowaniu ilości zwolnionych, resztę winien zakupić, a następnie rozprzedać między innych odbiorców.

Inaczej jest w roku bieżącym. Stosownie do wytycznych PKPG do instrukcji o sposobie sporządzenia szczegółowego planu zaopatrzenia materiałowego na 1952 r., w roku bieżącym obowiązuje zasada utrzymania zapasów magazynowych w normatywie, wyłącznie zaś w wypadkach, gdzie normatyw będzie mniejszy od zużycia pierwszego kwartału wolno również zatrzymać różnicę pomiędzy ilością zużycia pierwszego kwartału a normatywem zapasu.

Zezwolenie powyższe nie ma jednak zastosowania, o ile nadmiar powstał po dniu 1.1.1952 r. na skutek zawyżonej dostawy. Wówczas cały nadmiar należy zgłosić do upłynnienia.

Nadmiar materiałów, zatrzymanych do zużycia w I kwartale 1952 r. należało uwzględnić w szczegółowym planie zaopatrzenia materiałowego w 1952 r. Zasada ta nie dotyczy oczywiście metali nieżelaznych. Wszelkie zaś pasy ponadnormatywne metali nieżelaznych winny być natychmiast po ich ustaleniu zgłoszone do upłynnienia.

Powróćmy do wydarzeń, jakie miały miejsce w omawianym zakładzie. Nie twierdzmy nawet, że wysiłki tego zakładu za wszelką cenę zmierzały w kierunku, by wykonać zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 177 w pełni. Przyznajmy odważnie: przemysł nie ujawnił wszystkich nadmiarów, ale nie wykluczajmy również, że wyłącznie kwestia przypadku sprawiła, iż remanenty objęte cytowanym wyżej wykazem zostały zgłoszone do upłynnienia placówce zbytu.

W każdym razie przemysł w ten sposób pojmuje intencje zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 2 maja w połączeniu z instrukcją o planie zaopatrzenia na 1952 r., jak temu dano wyraz powyżej i jak, powiedzmy, cytowany zakład postąpił.

Jak natomiast wspomniane przepisy interpretuje zbytu?

Stanowisku zajętemu przez dystrybutora przeciwstawia dosyć swoistą argumentację. Przyjmując mianowicie bezwzględną postawę, zdecydowanie powiada, że zgłaszanie

remanentów do upłynnienia, które w dalekiej nawet przyszłości znajdą zastosowanie u posiadacza, jest niecelowe. Wyrazem tego stanowiska jest zwrot kart ewidencyjnych, mimo że ilości zgłoszonych materiałów są znacznie wyższe od zapotrzebowanych.

Powstaje pytanie dlaczego dystrybutor w ten sposób postąpił? Postępowanie dystrybutora traktować możemy jedynie, jako chęć uchylecia się od obowiązku i własnej wygody, względnie niewłaściwej interpretacji odnosnych przepisów. To drugie domniemanie jest raczej bardziej prawdopodobne. Zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 177 w powiązaniu z instrukcją o sposobie sporządzenia planu zaopatrzenia materiałowego na 1952 r., ustala konkretne i realne zasady planowego przebiegu ujawniania, upłynniania i zapobiegania tworzeniu się remanentów. Zarządzenie zaostrza dyscyplinę odnośnie zasad finansowania zapasów magazynowych pod rygorem blokowania rachunków bieżących przez oddziały N.B.P. tych przedsiębiorstw, które wyczerpały kwoty przeznaczone na zaopatrzenie materiałowe.

Wyciągając z tego właściwy wniosek, stwierdzić należy, że, o ile nawet zakład omawiany orientował się w potrzebach materiałowych na 1952 r. w momencie zgłaszania nadmiarów, to nawet wówczas fakt powyższy nie powinien mieć wpływu na wstrzymanie zgłoszenia nadmiarów, w konsekwencji bowiem pociągało by to za sobą:

a) tolerowanie „nieprawidłowej gospodarki materiałowej a tym samym zamrożenie środków obrotowych;

b) opóźnianie włączenia materiałów do procesu produkcji poprzez zaniechanie ewentualnej możliwości wcześniejszego upłynnienia remanentów przez powołaną placówkę zbytu.

Tego właśnie dystrybutor nie uwzględnił przed powzięciem decyzji co do zwrotu kart.

Spójrzmy jak zagadnienie wygląda od strony finansowej przy szczególnym uwzględnieniu stopnia zaangażowania funduszy obcych w sytuacji, gdy remanenty zostaną zakładowi zwolnione, względnie przejęte przez placówkę zbytu.

Ponadnormatywne stany zapasów materiałowych, powstałe w wyniku przejściowych odchyłeń od prawidłowej gospodarki, finansowane są funduszami właściwego oddziału NBP przez udzielenie kredytu ponadnormatywnego. Zakład, ujawniając remanenty, a następnie zgłaszając je dystrybutorowi do upłynnienia, występuje do banku z wnioskiem o udzielenie „kredytu na nadzwyczajne potrzeby”, załączając do wniosku oświadczenie o wartości materiałów, które mają być przedmiotem kredytu.

Funkcjonowanie kredytu na nadzwyczajne potrzeby jest ściśle zsynchronizowane z obowiązującymi przepisami o ujawnianiu i upłynnianiu nadwyżek materiałowych w tym sensie, że termin spłaty kredytu zbiega się z terminem wystawienia faktury placówce zbytu, względnie z terminem skonsumowania remanentów we własnym zakresie.

Również kredytem na nadzwyczajne potrzeby, finansuje się jednostki zbytu. Z kredytu tego czerpią one środki na pokrycie faktur, wystawionych przez przemysł z tytułu zgłoszonych remanentów. Wniosek zatem logicznie wypływający, że bez względu na fakt, czy remanenty zostaną zakładowi zwolnione, jak tego życzy sobie dystrybutor, czy też przez tego ostatniego przejęte bądź fizycznie, bądź finansowo — muszą zostać one przez właściwy bank sfinansowane, jednak z punktu widzenia interesów

NBP, co jest równoznaczne z interesami Państwa, nie jest obojętne, kto ma się stać właścicielem nadwyżek materiałowych.

Należy wybrać taki sposób postępowania, który zapewni jak najszybsze zlikwidowanie nieprawidłowej gospodarki magazynowej w przemyśle przy minimum zaangażowania środków finansowych w postaci kredytu.

Bez trudu znajdziemy rozwiązanie, jeżeli rozważymy, w jakim stopniu będą zaangażowane fundusze NBP w sytuacji, gdy znane nam remanenty:

- 1) zostaną przez dystrybutora zwolnione zakładowi,
- 2) dystrybutor przejmie je chociażby finansowo.

W pierwszym wypadku ponownie udzielony zakładowi kredyt na nadzwyczajne potrzeby w dniu 22 listopada 1951 r. (pierwszy został udzielony w dniu zgłoszenia remanentów tzn. 22 września 1951 r. na okres 60 dni) zostaje spłacony w miarę sukcesywnego zużycia materiałów, a więc na przestrzeni 1952 r., przy czym w naszym przypadku zakład nie zużyje nawet wszystkich swoich remanentów w ciągu 1952 r.

W drugim wypadku udzielony jednostce zbytu kredyt na nadzwyczajne potrzeby zostaje spłacony w miarę sukcesywnego upłynnienia remanentów.

Spróbujmy jednak w drugim wypadku ustalić, kiedy jednostka zbytu sprzeda zgłoszone jej remanenty, a zatem spłaci kredyt.

a) Przy najbardziej nie sprzyjających warunkach odbiorcą będzie posiadacz, który zakupi materiały w terminach, podanych w znanych nam zamówieniach. W tych samych przeto terminach nastąpi spłata kredytu (jak w przypadku pierwszym).

b) Nie wykluczone, że dystrybutor sprzeda remanenty natychmiast po zgłoszeniu, tzn. przed zafakturowaniem i wówczas nie zajdzie potrzeba ubiegania się o kredyt, względnie sprzeda w stosunkowo krótkim czasie po zafakturowaniu i wówczas zaciągnięty kredyt spłaci stosunkowo szybko.

Powyższe dowodzenie niezbicie wykazuje, że ogólnokrajowa gospodarka osiąga maksimum korzyści tylko wówczas, jeśli nadwyżki materiałowe zgłosimy dystrybutorowi do upłynnienia natychmiast po ich powstaniu, a dystrybutor doloży starań, żeby najszybciej je upłynnić.

Stworzenie warunków do szybkiego spłacenia kredytu, to typowy przykład przyspieszenia rotacji środków obrotowych, zasada, która, zwłaszcza dla pracowników aparatu handlowego, winna stanowić dewizę i myśl przewodnią codziennej pracy.

Intencją niniejszych uwag jest chęć obiektywnego wykazania, że niewłaściwa interpretacja obowiązujących przepisów w sprawie ujawnienia i upłynnienia nadwyżek materiałowych zarówno przez przemysł, jak i przez zbytnie stwarza w następstwie wiele komplikacji, które bezsprzecznie wpływają hamująco na przebieg akcji i jej ciężko niedostateczne wyniki.

Musimy pamiętać, że włączenie remanentów do procesu produkcji i to w sposób zapewniający jednocześnie przyspieszenie obiegu środków obrotowych jest zadaniem gospodarczym nie mniej ważnym, niż wykonanie planów produkcyjnych.

K. Modzelewski

ZARZĄDZENIA I INSTRUKCJE

Statut organizacyjny Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej

W poprzednim numerze zamieściliśmy dekret z dnia 24 marca 1952 r. o utworzeniu Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej. Poniżej zamieszczamy zatwierdzony uchwałą nr 209 Rady Ministrów z dnia 24 kwietnia 1952 r. tymczasowy statut organizacyjny Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej.

§ 1.

W skład Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej wchodzi:

a) Gabinet Prezesa

Departament Ekonomiki Zaopatrzenia,
Departament Gospodarki Materiałowej,
Samodzielny Wydział Budżetowo-Gospodarczy,
Samodzielny Wydział Personalny,
Zarząd do Spraw Paliw,
Zarząd do Spraw Stali,
Zarząd do Spraw Metali Nieżelaznych,
Zarząd do Spraw Kabli i Przewodów,
Zarząd do Spraw Drewna i Materiałów Budowlanych,
Zarząd do Spraw Narzędzi i Artykułów Technicznych,
Zarząd do Spraw Papieru;

b) Państwowa Inspekcja Gospodarki Materiałowej.

§ 2.

Prezesowi Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej podlega:

Centrala Odpadków Użytkowych.

§ 3.

Gabinet Prezesa składa się z:

Wydziału Prezydialnego,
Kancelarii Tajnej.

§ 4.

Departament Ekonomiki Zaopatrzenia składa się z:

Wydziału Techniki Planowania Materiałowego,
Wydziału Organizacji i Techniki Zaopatrzenia,
Wydziału Nadwyżek Materiałowych.

§ 5.

Departament Gospodarki Materiałowej składa się z:

Wydziału Wewnętrzny Zakładowego Obrotu Materiałowego,
Wydziału Metod Normowania Zużycia,
Wydziału Metod Normowania Zapasów,
Wydziału Standaryzacji Magazynów,
Wydziału Norm Przechowywania i Użytków Materiałów,
Wydziału Organizacji Gospodarki Magazynowej.

§ 6.

Zarząd do Spraw Paliw składa się z:

Wydziału Gospodarki Paliwami,
Wydziału Węgla Kamiennego,

- Wydziału Koksu,
Wydziału Węgla Brunatnego, Torfu i innych,
Wydziału Paliw Płynnych,
Wydziału Gospodarki Urządzeniami Ciepłymi
- § 7. Zarząd do Spraw Stali składa się z:
Wydziału Gospodarki Stalą,
Wydziału Surowców Hutniczych,
Wydziału Stali I,
Wydziału Stali II.
- § 8. Zarząd do Spraw Metali Nieżelaznych składa się z:
Wydziału Gospodarki Metalami Nieżelaznymi,
Wydziału Surowców Nieżelaznych,
Wydziału Metali Nieżelaznych I,
Wydziału Metali Nieżelaznych II.
- § 9. Zarząd do Spraw Kabli i Przewodów składa się z:
Wydziału Gospodarki Kablami,
Wydziału Kabli Silnoprądowych,
Wydziału Kabli Słaboprądowych,
Wydziału Przewodów Gołych.
- § 10. Zarząd do Spraw Drewna i Materiałów Budowlanych składa się z:
Wydziału Gospodarki Drewnem i Materiałami Budowlanymi,
Wydziału Drewna,
Wydziału Materiałów Wiążących,
Wydziału Materiałów Ceramicznych.
- § 11. Zarząd do Spraw Narzędzi i Artykułów Technicznych składa się z:
Wydziału Gospodarki Narzędziami i Artykułami Technicznymi,

- Wydziału Narzędzi do Obróbki Mechanicznej,
Wydziału Narzędzi Sciernych,
Wydziału Materiałów Sciernych i Azbestowych,
Wydziału Materiałów Różnych.
- § 12. Zarząd do Spraw Papieru składa się z:
Wydziału Gospodarki Papierem,
Wydziału Surowców Papierniczych,
Wydziału Papieru I,
Wydziału Papieru II,
Wydziału Papieru III,
Wydziału Papieru IV.
- § 13. Państwowa Inspekcja Gospodarki Materialowej składa się z:
Działu Planowania i Organizacji Kontroli,
Działu Analizy Kontroli,
Inspektorów.
- Organami terenowymi Państwowej Inspekcji Gospodarki Materialowej są delegatury okręgowe.
- § 14. Szczegółowy podział czynności pomiędzy departamenty, samodzielne wydziały i wydziały ustali Prezes Centralnego Urzędu Gospodarki Materialowej.
- § 15. W skład departamentów i zarządów, wymienionych w §§ 4 — 12, oraz Państwowej Inspekcji Gospodarki Materialowej wchodzi sekretariaty, które obejmują następujące sprawy:
- 1) zestawienie planów prac i ogólna sprawozdawczość z działalności,
 - 2) ewidencja zarządzeń normatywnych i utrzymywanie zbiorów wydawnictw urzędowych,
 - 3) sprawy osobowe i gospodarcze,
 - 4) sprawy kancelaryjne.

Gospodarowanie odpadkami fotograficznymi zawierającymi srebro

Aby zapobiec niszczeniu odpadków fotograficznych, ponieważ są one cennymi surowcami dla przemysłu, zawierając w swym składzie wysoko — gatunkową celulozę oraz związki srebra a w konsekwencji tego osiągnąć jak największe uniezależnienie przemysłu krajowego od importu, Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego działając w porozumieniu z Ministrami Przemysłu lekkiego oraz Przemysłu Chemicznego zarządzeniem nr 170 z dnia 20 kwietnia 1952 r. w sprawie gospodarowania odpadkami fotograficznymi zawierającymi srebro ustalił, co następuje:

§ 1. Odpadkami fotograficznymi w rozumieniu niniejszego zarządzenia są nie nadające się do dalszego użytku zgodnie z pierwotnym przeznaczeniem:

- 1) błony nitrocelulozowe (palne) pokryte emulsją srebrową, wywołane i niewywołane,
- 2) błony acetocelulozowe (niepalne) pokryte emulsją srebrową, wywołane i niewywołane,
- 3) Zużyty płyn utrwalający,
- 4) emulsja srebrowa.

§ 2. 1. Do gromadzenia i zaofiarowania do skupu odpadków wymienionych w § 1. obowiązane są:

- 1) Przedsiębiorstwa podległe Centralnemu Urzędowi Kinematografii,
 - 2) zakłady społeczne służby zdrowia,
 - 3) uspołecznione zakłady fotograficzne,
 - 4) archiwa państwowe.
2. Odpadki wymienione w § 1 powinny być magazynowane zgodnie z obowiązującymi przepisami przeciwpożarowymi w pomieszczeniach krytych, zabezpieczających przed zniszczeniem.

3. Odpadki wymienione w § 1 pkt. 1) i 2) powinny być segregowane na błony odpadkowe nitrocelulozowe („nitro“) i acetocelulozowe („aceto“).

4. Zużyty płyn utrwalający powinien być odwodniony zgodnie z instrukcją Ministerstwa Przemysłu Chemicznego.

§ 3. 1. Do przeprowadzenia procesu odsrebrzania odpadków wymienionych w § 1 pkt. 1) i 2) upoważnia się Cieszyńską wytwórnię farb i Lakierów (C. W. F. i L.) w Cieszynie.

2. Szlam uzyskany w procesie odsrebrzania odpadków wymienionych w § 1 pkt. 1) i 2) CWF i L. zaofiarowuje do skupu i przesyła Fabryce Odczynników Chemicznych (F.O.Ch.) w Gliwicach, która wydobywa z otrzymanego szlamu srebro metaliczne.

3. Tryb postępowania z uzyskanym srebrem regulują właściwe przepisy.

§ 4. Centrala Odpadków Użytkowych upoważnia z mocy § 1. pkt. 10 Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 24 lipca 1948 r. w sprawie obrotu i gospodarowania odpadkami użytkowymi (Dz.U.R.P. Nr 38, poz. 280) oraz § 1 rozporządzenia Ministra Przemysłu i Handlu z dnia 9 sierpnia 1948 r. w sprawie obrotu i gospodarowania odpadkami użytkowymi (Dz. U. R. P. Nr 38, poz. 283) do obrotu i gospodarowania odpadkami wymienionymi w § 1 pkt. 1) i 2) na zasadach wyłączności, niezależnie od akcji prowadzonej we własnym zakresie upoważni CWF i L. do skupu tych odpadków.

§ 5. 1. Przedsiębiorstwa, podległe Centralnemu Urzędowi Kinematografii zaofiarowują do skupu:

- 1) odpadki wymienione w § 1 pkt. 1) i 2) — CWF i L
- 2) odpadki wymienione w § 1 pkt. 3) i 4) — FOCh

2. Pozostałe jednostki wymienione w § 2 ust. 1 zaofiarowują do skupu:

- 1) odpadki wymienione w § 1 ust. 1) i 2) — Zbiornicom Centrali Odpadków Użytkowych,
- 2) odpadki wymienione w § 1 ust. 3) i 4) — FOCh

3. Przy zaofiarowaniu do skupu, jednostki wymienione w § 2 ust. 1 mają obowiązek przesyłania odpadków do odbiorcy na jego koszt.

§ 6. Centrala Odpadków Użytkowych przekazuje skupione ze wszystkich źródeł odpadki wymienione w § 1 pkt. 1) i 2) do CWF i L.

§ 7. 1. Odpadki wymienione w § 1 ust. 1) i 2) objęte cennikami Centrali Odpadków Użytkowych powinny być sprzedawane po cenach i na warunkach określonych tymi cennikami.

2. Ustalenie cen na odpadki wymienione w § 1 pkt. 3) i 4) nastąpi zgodnie z obowiązującymi przepisami.

§ 8. Odpadkami wymienionymi w § 1 ust. 1) i 2) przed procesem odsrebrzania jak i po odsrebrzaniu dysponuje Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego

§ 9. Ujawnione przypadki niestosowania się do obowiązujących przepisów należy kierować do władz powołanych do ścigania przestępstw.

§ 10. Zasady wykonania niniejszego zarządzenia przez jednostki podległe Ministerstwu Obrony Narodowej i Bezpieczeństwa Publicznego ustali zarządzenie tych Ministrów wydane w porozumieniu z Przewodniczącym Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

§ 11. Zarządzenie wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

O kontroli obrotu opakowaniami drewnianymi

Celem zabezpieczenia przestrzegania przepisów o gospodarce opakowaniami, a w szczególności przepisów Uchwały nr 16 Prezydium Rządu z dnia 10 stycznia 1952 r. w sprawie zasad obrotu opakowaniami (Monitor Polski nr A-9 poz. 82) ministrowie: Handlu Wewnętrznego, Przemysłu Lekkiego, Przemysłu Chemicznego, Przemysłu Rolnego i Spożywczego, Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego, Hutnictwa, Przemysłu Drobno i Rzemiosła, Zdrowia oraz Żegluga wspólnym zarządzeniem z dnia 10 czerwca 1952 r. w sprawie kontroli obrotu opakowaniami drewnianymi, ustalili, co następuje:

§ 1. Centrali Handlowej Przemysłu Drzewnego — Biuru Sprzedaży Opakowań Drewnianych (BSOD) zleca się kontrolę obrotu opakowaniami drewnianymi, co do których został wprowadzony obowiązek zwrotu zarządzeniami właściwych ministrów.

§ 2. Kontrola obrotu opakowaniami dotyczyć będzie w szczególności warunków składowania opakowań, ter-

minowości zwrotu opakowań oraz przekazania ich do baz remontowych.

§ 3. Jednostki gospodarki społecznej, objęte obowiązkiem zwrotu opakowań drewnianych z mocy przepisów, o których mowa w § 1, jak również dostawcy tych opakowań i bazy remontowe zobowiązane są udostępnić przedstawicielom BSOD, zaopatrzoną w odpowiednie upoważnienia, przeprowadzenie kontroli, a w szczególności zezwolić im na wstęp do odnośnych magazynów i innych pomieszczeń oraz udzielać im odnośnych informacji i wyjaśnień.

§ 4. BSOD składać będzie Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych) miesięczne sprawozdania z przebiegu i wyniku kontroli do dnia 20-go miesiąca następującego po okresie sprawozdawczym.

§ 5. Zarządzenie niniejsze nie dotyczy jednostek podległych Ministerstwu Obrony Narodowej oraz Ministerstwu Bezpieczeństwa Publicznego.

Notatki bibliograficzne

3. Bibliografia do zagadnienia normowania zużycia materiałów.

I Źródła w języku rosyjskim

1. A. S. Koiłkow

— Normirowanie raschoda materialow w maszynostrojenii —
Maszgiz 1950 r. str. 320

Obszerne opracowanie dotyczące w całości zagadnienia normowania zużycia materiałów. Pomimo zacieśnienia tematu do normowania zużycia w przemyśle maszynowym istnieje w książce wiele ustępów a nawet rozdziałów (ustęp, rozdział pierwszy i ostatni), mających znaczenie ogólne.

Autor podaje m. in. metodę wspólnego normowania (jednolite wzory, tablice, formularze) materiałów podzielonych na grupy (nowa klasyfikacja) książka zawiera wiele przykładów opracowania norm z zakresu przemysłu maszynowego i hutniczego.

Wydawnictwo specjalnie cenne dla nas ze względu na obszerne i wyczerpujące potraktowanie tematu, pozytywnie ocenione przez fachowców radzieckich i polskich.

2. G. W. Tiepłow

— Planirowanie na maszynostroitel'nykh zavodach.
Maszgiz 1949 r.
Rozdział o normowaniu zużycia materiałów na str. 287—289

Autor wskazuje jaka komórka ma za zadanie opracowanie norm i jaki jest porządek ich zatwierdzania w ZSRR. A więc na zakładzie techniczne normy opracowuje dział głównego technologa lub głównego hutnika, równocześnie z opracowywaniem procesów technologicznych. W wykazie zbiorczym normy te podlegają rewizji w dziale techniki CZP i są zatwierdzone przez Dep. techniki ministerstwa. Zatwierdzone normy są przesyłane do zastosowania do CZ Zaopatrzenia ministerstwa, do działów techniki zaopatrzenia CZP, do zakładu oraz do Gosstab'u ZSRR.

Autor wskazuje poza tym na odniesienia jakie mogą być przyjęte przy normowaniu zużycia materiałów pomocniczych, paliwa i narzędzi.

3. B. I. Riabiński

— Planirowanie proizvodstva na metalurgicheskimi zavodami
Metalurgizdat 1950 r.
Rozdział o normowaniu zużycia materiałów na str. 284—285

Autor wprowadza pojęcie *normy produkcyjnej*, czyli takiej normy zużycia, która uwzględnia jedynie straty powstające w toku produkcji

i *normy ekonomicznej* — czyli takiej normy zużycia, która oprócz powyższych strat uwzględnia jeszcze straty materiałowe powstające w czasie transportu, magazynażu itd.

Autor wskazuje poza tym na konieczność rozwinięcia współzawodnictwa o jak najoszczędniejsze zużycie materiałów, do tego niezbędne jest prowadzenie indywidualnych kart oszczędności materiałów założonych dla poszczególnych brygad agregatów.

II Źródła w języku polskim

1. L. Tomaszpolski

— kwestia metodologii projektowania norm progresywnych w przemyśle —
Polgos 1951 r.
Biblioteka Ekonomiki Przemysłu
XXV stron 19

Tematem broszury (tłumaczonej z języka rosyjskiego) jest ogólna metodologia opracowania progresywnych norm. Zagadnienie normowania zużycia jest potraktowane równolegle z normowaniem innych dziedzin: pracy, wydajności maszyn i urządzeń itd. Autor analizuje, krytykuje, wskazuje błędy popełnione w praktyce, w przemyśle i w pracach teoretycznych, omawia właściwą metodologię, wskazuje jaką drogą należy ustalać normy.

Najbardziej cenne wydają się być następujące wskazówki:

1. normy powinny być bardzo głęboko indywidualizowane, opracowywane możliwie dla każdego stanowiska pracy.
2. norma progresywna nie może wychodzić z istniejących w danym momencie warunków, lecz powinna zakładać konkretne posunięcia organizacyjno-techniczne, które pozwolą ulepszyć osiągnięty dotychczas wskaźnik.

Broszura zawiera pewną ilość przykładów z różnych dziedzin przemysłu.

inż. B. Rothert

— Bilanse paliwa w świetle nowej Uchwały Prezydium Rządu i doświadczeń Związku Radzieckiego. Artykuł w „Gospodarce Materiałowej” Nr 1/51 r. str. 14—18.

Autor wskazuje m. in. na konieczność obliczania norm zużycia paliwa w jednostkach węgla umownego.

3. E. Łokszyn.

— Normowanie zużycia surowców i materiałów w przemyśle —
Artykuł tłumaczony z jęz. rosyjskiego „Gospodarka Materiałowa” Nr 2/51 r. str. 37—44

Autor ujmując zagadnienia normowania zużycia materiałów w sposób ogólny. Opracowanie zestawione dobrze metodologicznie i wyczerpująco, choć nie szczególnie.

4. B. Rothert

- Uwagi o stosowaniu wzoru matematycznego przy obliczaniu norm technicznych.
Artykuł „Gosp. Mat.” Nr. 3/52
Nr. 117—120

Omówienie rzekomego błędu znajdującego się w załączniku do instrukcji PKPG Nr 28 (zaopatrzenie) związanego ze sposobem rozliczania strat materiałowych.

Nakładem Państwowych Wydawnictw Naukowych ukazał się skrypt prof. dr Mariana Franka p.t. Analiza bilansów i sprawozdawczości.

Autor omawia w tej pracy całokształt analizy ekonomicznej na tle obowiązującej sprawozdawczości, a jeśli

chodzi o zagadnienia, związane z gospodarką materiałową, to omawia je w szeregu rozdziałów. Tak np. w rozdziale V omawia autor: zakres analizy obrotów materiałowych; badanie wpływu zaopatrzenia na produkcję; analizę równomierności i planowości zaopatrzenia; analizę norm zużycia materiałów; analizę zużycia materiałów w wyrażeniu pieniężnym; analizę zapasów magazynowych; analizę obrotów materiałowych. W rozdziale VI o kosztach omawia autor wpływ zmian cen płac i taryf na koszty, współzależność między zużyciem surowców i materiałów pomocniczych a produkcją. W rozdziale VIII analiza normowanych środków obrotowych i badanie szybkości obiegu.

Wydaje się więc, że książkę można polecić zaopatrniowcom samodzielnych jednostek gospodarczych.

Książka ma 432 str. i w załączniku obowiązujące wzory sprawozdawczości GUS'u.

Książkę można nabyć w księgarniach naukowych Domu Książki (w Warszawie, Krakowskie Przedmieście 7, w Krakowie, Wrocławiu, Poznaniu, Katowicach, Gdańsku). Cena zł 43.20.

Czy wiesz, że...

Ukazały się następujące przepisy prawne:

- 1) Uchwała Nr 326 Rady Ministrów z dnia 26 kwietnia w sprawie nadania statutu Centralnemu Urzędowi Geologii (Monitor Polski Nr A-38, poz. 552).
- 2) Uchwała Nr 327 Rady Ministrów z dnia 26 kwietnia 1952 r. zmieniająca uchwałę w sprawie struktury organizacyjnej Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego; uchwała powołuje Departament Bilansów Maszyn i Departament Gospodarki Wodnej oraz reorganizuje Departament Przemysłu Lekkiego i Spożywczego tworząc zeń dwa departamenty, a mianowicie: departament Przemysłu Lekkiego i Materiałów Budowlanych i Departament Przemysłu Rolnego i Spożywczego (Monitor Polski Nr A-38, poz. 553).
- 3) Uchwała Nr 354 Rady Ministrów z dnia 3 maja 1952 r. w sprawie zmiany tymczasowego statutu organizacyjnego Ministerstwa Transportu Drogowego i Lotniczego (Monitor Polski Nr A-41, poz. 582).
- 4) Uchwała Nr 353 Rady Ministrów z dnia 3 maja 1952 r. w sprawie zmiany tymczasowej struktury organizacyjnej Ministerstwa Przemysłu Drobno i Rzemiosła (Monitor Polski Nr A-42, poz. 603).
- 5) Uchwała Nr 387 Rady Ministrów z dnia 14 maja 1952 r. w sprawie rozliczeń przedsiębiorstw państwowych z budżetem centralnym z tytułu środków obrotowych, ustalając, że centralne zarządy, zarządy przemysłów, zjednoczenia, zarządy central handlowych, zarządy przedsiębiorstw wielozakładowych, władze naczelne i urzędy centralne mają obowiązek przelewać na rachunek rozliczeń nadwyżkę własnych środków obrotowych przekraczającą ustalony normatyw lub jego część podlegającą pokryciu z funduszy własnych i środkami zrównanymi z funduszami własnymi; natomiast mogą pokryć ponadplanowe niedobory własnych środków obrotowych podległych przedsiębiorstw z rachunku rozliczeń danej grupy przedsiębiorstw, a jeśli uzasadnia to stan finansowy przedsiębiorstwa, zmniejszyć mu lub wstrzymać albo nawet cofnąć już wypłacone dotacje na pokrycie niedoboru jego własnych środków obrotowych (Monitor Polski Nr A-43, poz. 613).
- 6) Uchwała Nr 386 Rady Ministrów z dnia 14 maja 1952 r. w sprawie zmiany tymczasowego statutu organizacyjnego Ministerstwa Kolei (Monitor Polski Nr A-44, poz. 620).
- 7) Uchwała Nr 443 Rady Ministrów z dnia 24 maja 1952 r. w sprawie tymczasowej struktury organizacyjnej Centralnego Urzędu Skupu i Kontraktacji (Monitor Polski Nr A-49, poz. 669).
- 8) Uchwała Nr 444 Rady Ministrów z dnia 24 maja 1952 r. w sprawie tymczasowej struktury organizacyjnej terenowych organów Centralnego Urzędu

Skupu i Kontraktacji (Monitor Polski Nr A-49, poz. 670).

- 9) Uchwała Nr 323 Prezydium Rządu z dnia 26 kwietnia 1952 r. w sprawie przejmowania zadań transportu kolejowego w przewozach na krótkie odległości przez transport samochodowy, ustalając — w celu maksymalnego i optymalnego wykorzystania wszystkich środków transportowych — zasady podziału przewozów pomiędzy koleje normalnotorowe, wąskotorowe i komunikację samochodową i ich realizację na konferencjach terenowej koordynacji przewozów (Monitor Polski Nr A-38, poz. 555).
- 10) Uchwała Nr 442 Prezydium Rządu z dnia 24 maja 1952 r. w sprawie utworzenia w Ministerstwie Poczty i Telegrafów Centralnego Zarządu Zaopatrzenia Łączności (Monitor Polski Nr A-48, poz. 656).
- 11) Uchwała Nr 441 Prezydium Rządu z dnia 24 maja 1952 r. w sprawie ustalenia powierzchni lokali biurowych, określając, że w miejscowościach objętych publiczną gospodarką lokalami przeznaczona podstawowa powierzchnia użytkowa na jednego pracownika umysłowego w lokalach i budynkach zajmowanych przez władze naczelne oraz urzędy i instytucje centralne wynosi od 4 do 5 m kw., a w pozostałych jednostkach organizacyjnych — 4 m kw. (Monitor Polski Nr A-49, poz. 667).
- 12) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 1 kwietnia 1952 r. w sprawie ustalenia listy jednostek gospodarczych obowiązanych do zawierania umów generalnych w zakresie zaopatrzenia oraz ustalenia terminów zawierania umów planowych w zakresie zaopatrzenia na rok 1952; do wymienionego zarządzenia załączona jest lista jednostek gospodarczych obowiązanych do zawierania umów generalnych na rok 1952 na dostawę towarów w ramach zaopatrzenia materiałowego; zarządzenie nakłada obowiązek zawarcia umów generalnych w zakresie zaopatrzenia na rok 1952 — do dnia 31 maja 1952 r., umów szczegółowych — do dnia 31 lipca 1952 r., a umów bezpośrednich — do dnia 30 czerwca 1952 r. (Monitor Polski Nr A-40, poz. 575).
- 13) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 19 kwietnia 1952 r. w sprawie ustalenia listy jednostek gospodarczych obowiązanych do zawierania umów generalnych w zakresie obrotu towarowego oraz ustalenia terminów zawierania umów planowych w takim obrobie na rok 1952 r.; do zarządzenia załączona jest lista jednostek gospodarczych obowiązanych do zawierania umów generalnych na rok 1952 na dostawę towarów w ramach

krajowego obrotu towarowego artykułami konsumpcyjnymi i produkcyjnymi; zarządzenie ustala identyczne terminy dla zawarcia umów generalnych, szczegółowych i bezpośrednich, jak zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 1 kwietnia 1952 r. — patrz wyżej pkt. 12 (Monitor Polski Nr. A—40, poz. 576.)

- 14) Zarządzenie Ministra Finansów z dnia 7 maja 1952 r. w sprawie obowiązku zawiadamiania organów finansowych o zawarciu umowy, które ustala, że wszelkie podmioty gospodarki uspołecznionej obowiązane są przysyłać w terminie do dnia 15 każdego miesiąca właściwym organom finansowym pierwszej instancji odpisy lub wyciągi z zawartych w ubiegłym miesiącu z przedsiębiorstwami gospodarki nieuspołecznionej i osobami fizycznymi umów o świadczenie rzeczy lub usług oraz umów dzierżawy w przypadku, gdy wartość umowy przewyższa kwotę 1800 zł. (Monitor Polski Nr. A—41, poz. 587.)
- 15) Zarządzenie Ministra Przemysłu Chemicznego z dnia 20 lutego 1952 r. zmieniające zarządzenie Ministra Handlu Wewnętrznego z dnia 10 lutego 1951 r. w sprawie gospodarki opakowaniami stosowanymi w branży chemicznej (Monitor Polski Nr. A—41, poz. 588.)
- 16) Zarządzenie Ministra Budownictwa Miast i Osiedli z dnia 30 kwietnia 1952 r. w sprawie tymczasowego określenia terminów sporządzania faktur przejściowych, które ustala, że niektóre jednostki nadzorowane przez ministerstwo wystawiają faktury przejściowe dwa razy w miesiącu, a mianowicie: dla faktur za pierwszą połowę miesiąca — między 16 a 23 bieżącego miesiąca, a dla faktur za drugą połowę miesiąca — między 1 a 8 następnego miesiąca (Monitor Polski Nr. A—42, poz. 607.)
- 17) Zarządzenie Ministra Transportu Drogowego i Lotniczego z dnia 13 maja 1952 r. w sprawie trybu postępowania przy sprzedaży przez Centralę Spółdzielni Transportu pojazdów samochodowych grupy II pochodzących z akcji upłynnienia remanentów motoryzacyjnych,

które ustala, że wnioski o nabycie składane przez osoby prawne i fizyczne w rejonowych biurach handlu sprzętem samochodowym służyć będą jako materiał dla sporządzania projektów kwartalnych rozdziałników realizowanych przez CST, Centralne Biuro Handlu Sprzętem Samochodowym po zatwierdzeniu przez Ministerstwo Transportu Drogowego i Lotniczego (Monitor Polski A—45, poz. 638.)

- 18) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 16 maja 1952 r. w sprawie korzystania jednostek gospodarki uspołecznionej z usług Państwowej Komunikacji Samochodowej, które ustala, że niektóre jednostki gospodarki uspołecznionej powinny korzystać z usług PKS również po godz. 16 oraz w niedziele i święta szczególnie wówczas, gdy miejscowy PKS — ze względu na szczupłość taboru towarowego — nie gwarantuje wykonania zamówionych przewozów w ciągu jednozmianowej pracy przedsiębiorstwa zlecającego przewóz. (Biuletyn PKPG, nr. 22, poz. 108.)
- 19) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 21 maja 1952 r. w sprawie powołania komisji do opracowania zasad usprawnienia zbytu wytworów hutniczych (tylko do użytku służbowego).
- 20) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 20 maja 1952 r. zmieniające zarządzenie w sprawie gospodarki na PKP używanymi podkładami i podrozjazdami zakwalifikowanymi do kategorii opałowych, ustalające, że obowiązki PCD przejmują Okręgowe Przedsiębiorstwa Handlu Opalem (będzie opublikowane w Biuletynie PKPG).
- 21) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 6 czerwca 1952 r. zmieniające zarządzenie z dnia 27 marca 1952 r. w sprawie powołania komisji do opracowania jednolitego wykazu towarów; zmiana polega tylko na rozszerzeniu składu komisji (nie będzie publikowane.).

POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE „POLGOS”

W A R S Z A W A

polecają ostatnie nowości książkowe z działu bibliograficznego

H a n d e l

Czajkowski W. — PORCELANA. Szkic towaroznawczy. Stron 68. Nakład 4.150 egz.	Cena zł 5.—
Klimek Z. — O METODZIE BADANIA ROTACJI TOWARÓW W PRZEDSIĘBIORSTWACH HANDLOWYCH. Stron 54. Nakład 5.150 egz.	Cena zł 4.60
MIARY I WAGI — Tabele przeliczeniowe. — Praca zbiorowa pod redakcją W. Walewskiego. Stron 160. Nakład 5.120 egz.	Cena zł 12.80
Milewski E. — HANDEL JAJAMI. — Organizacja i technika. Stron 104. Nakład 2.611 egz.	Cena zł 8.—
Zieleniewski J. — ORGANIZACJA I METODY PRACY PRZEDSIĘBIORSTWA HANDLU ZAGRANICZNEGO. Stron 200. Nakład 5.150 egz.	Cena zł 32.50
W/w książki można nabyć w księgarniach techniczno-gospodarczych „Domu Książki”.	

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 CP-1-P/C-295/52 z dnia 26.VI.1952 r. Podpisano do druku 14.VII.52. druk ukończono 21.VII.52. Papier druk. sat. kl. VII 60 g 61×86. Zam. 2440 Nakład 9145 + 55 egz. Zakł. Graf. i Wyd. Dom Słowa Polskiego — Warszawa 3-B-21580

Cena egz. zł 4.—