

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

PAŃSTWOWA KOMISJA PLANOWANIA GOSPODARCZEGO
DEPARTAMENT ZAOPATRZENIA I BILANSÓW MATERIAŁOWYCH



SPIS RZECZY

Front Narodowy	321	Karol Szonert — Co pozostało z ogólnych warunków dostaw	339
Mgr Stanisław Hummel — Problemy zaopatrzenia budownictwa w nieinwestycyjne maszyny i urządzenia instalacyjne	323	Stanisław Kowalski — Opracowywanie miesięcznych rozdzielników węgla i koksu na cele przemysłowe	346
Olgierd Czerniewicz — Elementarne podstawy gospodarki materiałowej	326	S. Szpiro i St. Borysowicz — O nowe metody naturalnego suszenia tarcicy	348
Tadeusz Olkuśnik — Statystyczne normy zużycia materiałów w przemyśle maszynowym	331	ZARZĄDZENIA I INSTRUKCJE	352
Albin Woźniakowski — Organizacja zawierania umów planowych	334	DLACZEGO? Instruktorzy PUR stwierdzili	359
		Czy wiesz, że...	360

FRONT NARODOWY

Jesteśmy w okresie akcji wyborczej do Sejmu, akcji, która spowoduje w swym wyniku dalsze ugruntowanie Władzy Ludowej, zabezpieczy utrzymanie słusznej linii politycznej i gospodarczej, linii, będącej realizacją marzeń najlepszych synów naszego narodu, będącej urzeczywistnieniem założeń, o jakie przez długie lata konsekwentnie i wytrwale, nie szczędząc wysiłków i ofiar, walczyła polska klasa robotnicza.

Wybory odbywają się w oparciu o podstawy prawne uchwalonej w rocznicę wydania historycznego Manifestu Polskiego Komitetu Wyzwolenia Narodowego, w dniu Święta Odrodzenia — Konstytucji Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej.

Konstytucja ta jest wielką kartą zwycięstw i osiągnięć Narodu i wyraża jedność interesów i dążeń robotników, chłopów pracujących i inteligencji, tj. klas, stanowiących Naród Polski.

Jednomysłne poparcie i entuzjastyczne przyjęcie, z jakim spotkała się Konstytucja wśród najszerzych mas ludowych — to wyraz głębokiego zjednoczenia Narodu Polskiego, zjednoczenia osiągniętego w ostrej walce przeciw niedobitkom reakcji mikołajczykowski-andersowskiej, przeciw wrogom ludu pracującego, przeciw slugom obcych agentur — to wielkie zwycięstwo idei Frontu Narodowego.

Jedność działania ugruntowana w walce i wysiłku budownictwa, cementuje się na trwałe w obliczu poważnych zadań, jakie stoją przed naszym Narodem.

Do akcji wyborczej idzie Naród Polski złączony w ramach Frontu Narodowego, którego działalność spowoduje, że do Sejmu w charakterze przedstawicieli Narodu wejdą najlepsi, najbardziej ofiarni, najbardziej czynni przedstawiciele społeczeństwa, tacy wybrańcy, którzy potrafią, zgodnie z interesami szerokich mas, utrwalać władzę ludową, poszerzać zdobycze klasy pracu-

jącej, podnosić siłę gospodarczą i obronną Państwa, chronić interesy milionów, a nie jednostek.

Wybory będą zatem wielkim wydarzeniem w życiu Narodu, będą dniem dalszego cementowania się patriotycznych sił Narodu Polskiego we Froncie Narodowym, jednoczenia się w walce o lepszą, jaśniejszą przyszłość.

Front Narodowy jest wynikiem woli klasy robotniczej, chłopów, inteligencji pracującej, żołnierzy Wojska Polskiego, jest wynikiem woli tych wszystkich, co żywe, prężne i młode w naszym Narodzie, tych wszystkich, którym rozwój naszej Ojczyzny nie jest obojętny, a stanowi dla nich zasadniczy, podstawowy cel działania.

Front Narodowy, to zespolenie wszystkich patriotów, członków PZPR, ZSL i SD oraz szerokich mas bezpartyjnych na gruncie wspólnej podstawy politycznej wobec decydujących zagadnień życia Narodu, na gruncie wspólnie uznanej drogi rozwoju Państwa Ludowego, na gruncie walki o pokój, o bezpieczeństwo i nienaruszalność naszych granic, w oparciu o rosnącą wciąż przewagę niezwykłego obozu pokoju, któremu przewodzi Wielki Związek Radziecki i Wódz mas pracujących świata Tow. Stalin.

Zespolenie wszystkich patriotów w szeregu Frontu Narodowego nastąpiło na gruncie walki o pokój i Plan 6-letni, o szybkie tempo uprzemysłowania, o wzrost dobrobytu ludzi pracy, o rozwój kultury, o siłę i świetność Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej.

Front Narodowy jest braterską jednością działania partyjnych i bezpartyjnych, związanych wzajemnym zaufaniem, wspólną pracą, walką o lepszą przyszłość i pewność, że owoc pracy jest niepodzielnym dochodem Narodu.

„Kto staje w szeregach Frontu Narodowego — mówi program wyborczy tegoż Frontu — kto

wzmocnia jego jedność i przyczynia się do osiągnięcia jego wielkich i sprawiedliwych celów — jest patriotą.“

„Kto jedność Narodu świadomie rozbija — jest wrogiem.“

Istotę Frontu Narodowego, jego treść określił Tow. Bierut w słowach: „Front Narodowy oznacza front klasy robotniczej z podstawowymi masami chłopstwa i pracującej inteligencji przeciwko elementom kapitalistycznym, które przeciwstawiają się naszej walce o pokój i pomyślną realizację Planu 6-letniego, stawiają opór naszemu planom uprzemysłowienia Polski, zapewnienia jej obronności i umocnienia jej niepodległości, przeciwstawiają się planom budownictwa socjalistycznego — oto na czym polega zarówno narodowa, jak i klasowa istota naszego hasła Frontu Narodowego w walce o pokój i Plan 6-letni.“

Program wyborczy Ogólnopolskiego Komitetu Wyborczego Frontu Narodowego, program, który ma być realizowany przez Naród pod kierunkiem władz, wyłonionych w drodze wyborów w dniu 26 października — jest wynikiem naszej sytuacji gospodarczej i politycznej oraz aktualnej sytuacji międzynarodowej.

Jako główne zadania, program Frontu Narodowego stawia przed Narodem walkę o pokój, o utrwalenie bezpieczeństwa naszego kraju i jego granic; walkę o dalszą rozbudowę gospodarczą, o uprzemysłowienie, o wykonanie Planu 6-letniego i przygotowanie przesłanek do przebudowy naszego rolnictwa w oparciu o sojusz robotniczo-chłopski; walkę o nieustanne podnoszenie stopy życiowej mas pracujących, o lepsze warunki życia prostego człowieka; walkę o umocnienie Państwa Ludowego, o coraz większy udział mas pracujących w rządzeniu, o karczowanie niedomagów i biurokratyzmu w naszym życiu.

Oceniając dotychczasowy dorobek, program Frontu Narodowego stwierdza: trzeba nam więcej węgla, trzeba nam więcej stali, żelaza, cementu. Trzeba nam więcej artykułów przemysłowych, więcej maszyn, więcej urządzeń, więcej artykułów żywnościowych, żeby w coraz większym zakresie pokrywać potrzeby mas pracujących.

Toteż w Programie Wyborczym Front Narodowy występuje z zapowiedzią dalszych przeobrażeń, jakie będą dokonywały się w ramach planu 5-letniego, które nastąpią po wykonaniu Planu 6-letniego.

Jak zarysowują się te nasze plany, te nowe zamiary.

Na nowym etapie uprzemysłowienia kraju zwiększymy produkcję tak, aby była 10 razy większa od produkcji przedwojennej.

Poszerzymy naszą własną bazę surowcową drogą zwiększenia wydobycia węgla, drogą rozwinięcia produkcji rud żelaznych, miedzi, kauczuku, ropy i podstawowych produktów chemicznych.

Rozbudujemy najbardziej nowoczesne gałęzie przemysłu — budowy maszyn i elektrotechniki.

Wyeliminujemy niemal całkowicie — i to będzie wielkim naszym zwycięstwem — ciężką pracę ręczną, a także pracę szkodliwą dla zdrowia — poprzez najszerszą mechanizację i automatyzację procesów produkcyjnych.

Rozwiniemy na gruncie własnego przemysłu maszynowego i powiększonej bazy surowcowej szeroką produkcję przedmiotów codziennego użytku na potrzeby najszerzych mas ludowych.

Program Frontu Narodowego, stawiając przed społeczeństwem perspektywę dalszego budownictwa, mobilizuje jednocześnie masy pracujące miast i wsi do wzmocnienia wysiłków i ofiarności, które też witają go falą nowych zobowiązań produkcyjnych.

Program ten stawia przed całym Narodem horyzonty lepszej przyszłości, zapewnia milionom ludzi możliwość twórczej pracy, otwiera podwoje szkół i fabryk dla rzeszy młodzieży robotniczej i chłopskiej, tej młodzieży, która w okresie sanacyjnym pozbawiona była możliwości nauki i pracy, nie widziała dla siebie przyszłości.

Realizacja planów Frontu Narodowego otwiera szerokie perspektywy działania przed służbą zaopatrzenia, której praca nabiera w miarę wzrostu przemysłu coraz większej wagi i znaczenia.

W obliczu radosnych i twórczych zadań służba zaopatrzenia winna wzmocnić również swoje wysiłki, poprawić styl swej pracy i podnieść ją na wyższy poziom, wzmocnić walkę o racjonalną i oszczędną gospodarkę, o pełne wykorzystanie materiałów i surowców, o stosowanie materiałów zastępczych, o należyte prowadzenie gospodarki magazynowej. Od sprawnej pracy zaopatrzenia w dużej mierze zależy sprawne i terminowe realizowanie tych wielkich planów; fakt ten winniśmy przyjmować z dużą dozą odpowiedzialności, ale i jednocześnie z entuzjazmem, że udział nasz w tej pracy jest tak ważny, że jesteśmy współtwórcami tego wielkiego budownictwa.

Dotychczasowe osiągnięcia naszego życia politycznego, gospodarczego i kulturalnego napędzają nas wiarą, że program Frontu Narodowego zostanie w pełni zrealizowany. Utwierdza nas w tym i to, że stoimy w wielkim obozie pokoju, obozie postępu i demokracji, któremu przewodzi Związek Radziecki i wódz mas proletariackich Wielki Stalin.

Wiemy, że obóz pokoju jest niezwyciężony. Granice tego obozu przebiegają dziś nie tylko wzdłuż granic administracyjnych państw, ale przebiegają przez miliony serc proletariackich w krajach kapitalistycznych.

Napełnia to nas głęboką wiarą, że nikt i nic nie zdola nas powstrzymać w tym wielkim marszu, że stoją przed nami wspaniałe osiągnięcia, że nikt nie potrafi nam przeszkodzić w realizacji naszych planów, nikt nie przeszkodzi nam w naszym budownictwie.

Takie osiągnięcia i takie plany mogą być realizowane tylko przez naród wyzwolony z wyzysku kapitalistycznego, mogą być realizowane w takim ustroju, gdzie władza rzeczywiście należy do mas, gdzie obywatel jest współtwórcą najwyższych wartości, jest współgospodarzem państwa.

Takie osiągnięcia można realizować tylko w wielkim, zwartym Frontie Narodowym.

Niech żyje Front Narodowy!

Niech żyje Wódz i Nauczyciel Narodu Polskiego, inicjator i twórca Frontu Narodowego Towarzysz Bierut!

Problemy zaopatrzenia budownictwa w nieinwestycyjne maszyny i urządzenia instalacyjne

W konsekwencji szeregu przemian metodologii planowania zaopatrzenia obecną podstawową zasadą zaopatrzenia wszelkiej produkcji, a zatem także produkcji budowlanej, jest obowiązek producenta (wykonawcy) uzyskania we własnym zakresie wszelkich niezbędnych surowców i materiałów.

Rozwinięcie tej zasady w odniesieniu do wykonawstwa inwestycji (obiektów budowlanych) wylania problem dostawy szeregu instalacyjnych maszyn i urządzeń, które wchodzi w skład obiektu będąc do niego na stałe wmontowanymi, stanowią z nim całość i umożliwiają jego normalne użytkowanie. Potrzebne dla tych celów maszyny i urządzenia instalacyjne posiadają dla przedsiębiorstw budowlano-montażowych wszelkie cechy materiału i nie są zasadniczo dobrami inwestycyjnymi do chwili, kiedy łącznie z obiektem zostaną przekazane zleciłodawcy czyli inwestorowi.

Przedmiotem niniejszych rozważań są maszyny i urządzenia niezbędne do instalacji: wodociągowych, kanalizacyjnych, gazowych, ogrzewczych, wentylacyjnych, klimatyzacyjnych, dźwiękowych i elektrotechnicznych.

Całkowite i wyraźne zastosowanie zasady, wskazanej na wstępie, narzeka w praktyce wykonawstwa inwestycji poważne trudności, które wynikają wskutek:

- I. istnienia budownictwa typowego oraz nietypowego (indywidualnego),
- II. opóźnienia dokumentacji technicznej,
- III. nieścisłego i zmiennego rozgraniczenia obowiązków inwestora oraz wykonawcy, a nadto różnej interpretacji pojęcia „normalne, zwykle wyposażenie obiektu”,
- IV. wadliwego systemu dystrybucji szeregu maszyn i urządzeń instalacyjnych.

I. Przy budownictwie ogólnym i typowym, a w szczególności mieszkaniowym, opartym w znacznej części na stałych i powtarzalnych założeniach technicznych, odpowiednio wcześnie określenie typów i charakterystyk takich maszyn i urządzeń jak: kotły centralnego ogrzewania, pompy, zbiorniki, wentylatory itp. — jest całkowicie wykonalne i umożliwia ich terminowe zaplanowanie oraz zamówienie w oparciu o ściśle wskaźniki zużycia.

W całkowicie odmiennej sytuacji znajduje się wykonawstwo inwestycji przemysłowych i specjalnych, które, przy dynamizmie, cechującym budowę nowego przemysłu socjalistycznego, nosi wszelkie znamiona indywidualne i różne w zasadzie dla każdego poważniejszego obiektu. Zastosowanie norm statystycznych oraz wskaźni-

ków zużycia może tu wchodzić w grę tylko w odniesieniu do pewnych szerokich grup materiałowych (także maszyn i urządzeń instalacyjnych), dając ogólne pojęcie o wartości tych pozycji w opartym na limitach przerobowych planie zaopatrzenia budownictwa, lecz nie może stanowić podstawy dla szczegółowego zapotrzebowania lub zamówienia konkretnych wyspecyfikowanych maszyn i urządzeń instalacyjnych.

II. Trudności podane wyżej, które występują przy racjonalnym zaopatrzeniu budownictwa indywidualnego (nieseryjnego), wynikają głównie z przyczyny opóźnienia dokumentacji technicznej. Założenia ogólne i projekty wstępne nie dają przedsiębiorstwu wykonującemu budowę (zleciobiorcy) dostatecznych podstaw do ścisłego określenia maszyn i urządzeń instalacyjnych, potrzebnych dla wewnętrznych instalacji budowanego obiektu.

Bezpośrednia zależność dokumentacji technicznej od inwestora, który najwcześniej nią dysponuje i który obowiązany jest dostarczyć ją generalnemu wykonawcy — jest ponadto czynnikiem wpływającym na właściwy podział obowiązków planowania i dostawy, niezbędnych dla obiektów maszyn i urządzeń indywidualnych między dwa zasadnicze podmioty: inwestora i wykonawcę (budownictwo).

III. Problem znalezienia właściwych kryteriów rozdziału kompetencji inwestora i wykonawcy przy zagwarantowaniu maszyn i urządzeń instalacyjnych dla wyposażenia obiektu przemysłowego lub specjalnego narzeka wielkie trudności. Ogólna zasada winna sprowadzać się do obowiązku wykonawcy (budownictwa) dostawy urządzeń typowych, wchodzących zwykle z reguły w skład robót budowlanych oraz stanowiących nieodłączną i stałą część wyposażenia obiektu. Praktyczne jednak zastosowanie tej zasady nasuwa wiele nieporozumień i komplikacji wynikających z faktu, że w obiektach przemysłowych i specjalnych bardzo trudno jest ustalić, które maszyny i urządzenia instalacyjne stanowią stałą i zwykłą część budynku, a które są wyposażeniem specjalnym, związanym bezpośrednio z działalnością produkcyjną lub inną danego zakładu (obiektu) po jego oddaniu do użytku. Wątpliwości wynikają przy instalacji takich urządzeń jak: specjalne komory klimatyzacyjne, suszarnie do drzewa lub tytoniu, pompy olejowe, pralnie, kotły wazelne, magle, wirówki mleczarskie itp. Bieżąca praktyka wskazuje nawet na tak rażące przypadki, w których inwestorzy żądali od przedsiębiorstw budowlano-montażowych dostawy: patelni elektrycznych, maszynek do mięsa, obierania kartofli, do mieleńia kawy, mycia talerzy i krajania wędlin.

Zasady obowiązujące w roku 1951, sprecyzowane w instrukcjach Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 22 i Nr 26, wprowadzały rozróżnienie między robotami budownictwa ogólnego oraz budownictwa specjalnego.

Przy wykonywaniu zleconych przez inwestorów robót budownictwa ogólnego wykonawca miał bezwzględny obowiązek dostarczenia urządzeń typowych, stanowiących stałą część wyposażenia obiektu jak: kotły centralnego ogrzewania, pompy, sprężarki, wentylatory, zbiorniki, wymienniki ciepła, nagrzewnice, armaturę, piece kąpielowe i kuchenne oraz przynależne aparaty pomiarowe, kontrolne, regulujące i zabezpieczające. Przy robotach budownictwa specjalnego dostawa wyżej wymienionych oraz innych urządzeń i maszyn instalacyjnych obciążała wykonawcę obiektu tylko wtedy, o ile wynikało to z umowy zawartej między inwestorem a wykonawcą. Tym samym przedsiębiorstwa budowlano-montażowe przy zawieraniu umów lub przy przyjmowaniu zleceń winny były zwracać szczególną uwagę na to, czy — ze względu na stan otrzymanej dokumentacji technicznej oraz termin wykonania robót — możliwe jest uzyskanie potrzebnych maszyn i urządzeń dla zainstalowania ich w terminie żądanym przez inwestora. W przypadkach wątpliwych wykonawca obiektu winien był wstępnie uzyskać ściśle informacje o możliwościach nabycia potrzebnych maszyn oraz urządzeń i w zależności od tego, umowę lub zlecenie przyjmując bezwarunkowo, przyjmując z zastrzeżeniem lub odmówić ich przyjęcia.

Specjalne komplikacje wynikały z następujących przyczyn:

a) wstępne zlecenia, udzielane przez inwestorów zawierają przeważnie jedynie ogólne założenia, na podstawie których przedsiębiorstwo wykonawcze nie może ustosunkować się co do rodzaju niezbędnych dla obiektów urządzeń i maszyn instalacyjnych,

b) ze względu na stosunkowo znaczną wartość tych dostaw i tym samym ich wpływ na ogólną wysokość wykonanego planu (przerobu) przedsiębiorstwa instalacyjne chętnie biorą na siebie ten obowiązek, nie uwzględniając przyszłych trudności przed jakimi stawiają własną służbę zaopatrzenia i swoje władze zwierzchnie, na które spada cały ciężar przeprowadzenia skomplikowanych interwencji, zmierzających do terminowego dostarczenia niezbędnych maszyn i urządzeń instalacyjnych;

c) szereg maszyn i urządzeń, będących przedmiotem niniejszych rozważań, należy do kategorii ostro deficytowych a niejednokrotnie importowanych, dla których okres wyprzedzenia przy składaniu zamówień wynosi do kilkunastu miesięcy. Ponieważ zaś sprecyzowanie ostatecznej dokumentacji technicznej budynku następuje przeważnie bardzo późno, stąd uzyskanie takich dostaw w żądanym czasie jest często niemożliwe i powoduje perturbacje w terminowym oddaniu obiektów do użytku.

Powyższa ocena sytuacji pozwala stwierdzić, że istniejący w roku 1951 tryb wpływał niejako demoralizująco na inwestorów, którzy, udzielając

wykonawcom (budownictwu) ogólnikowych zleceń opartych na wstępnych założeniach, nie dość energicznie zabiegali o ostateczne projekty techniczne, wychodząc z założenia, że, wobec przyjęcia robót przez zleceniobiorcę, obowiązek dostawy niezbędnych maszyn i urządzeń instalacyjnych obciąża go niezależnie od terminu dostarczenia wyczerpującej dokumentacji. O ile uwzględnimy ponadto często zachodzące wypadki zmiany projektów technicznych, w całej pełni zrozumiemy trudności przed jakimi stawały przedsiębiorstwa budowlano-instalacyjne, a w szczególności ich służby zaopatrzenia, których ambicją było wywiązać się w terminie z przyjętych zobowiązań.

W odpowiednich instrukcjach na rok 1952 (Instrukcja PKPG Nr 22A) dokonano pewnych zmian, a w szczególności:

a) pokuszono się na ściślejsze wyszczególnienie i rozgraniczenie maszyn i urządzeń instalacyjnych, których dostawa obciąża inwestora oraz tych, które obowiązany jest dostarczyć wykonawca (budownictwo),

b) przerzucono na inwestora obowiązek dostawy wszelkich maszyn i urządzeń, wymagających indywidualnego importu z zagranicy, z wyjątkiem urządzeń i aparatów klimatyzacyjnych, które mają być montowane przez Przedsiębiorstwo Państwowe „Urządzenia Klimatyzacyjne“.

W przypadkach gdy przepisy instrukcji Nr 22A nasuwają wątpliwości, jak zakwalifikować potrzebne urządzenia względnie przedmioty, podstawą do szczegółowego ustalenia obowiązków wykonawcy i inwestora odnośnie dostawy powinna być umowa, wyraźnie precyzująca prawa i obowiązki kontrahentów.

Nowe zasady poprawiły nieco sytuację oraz zmniejszyły trudności, z którymi borykają się przedsiębiorstwa budowlano-montażowe.

Rok 1953 wykazuje w dalszym ciągu tendencję przerzucania na inwestora obowiązków planowania i dostawy szeregu maszyn i urządzeń instalacyjnych także dla zaopatrzenia inwestycji wykonywanych systemem zleconym.

W szczególności Instrukcja Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 1 z dnia 20 lutego 1952 roku w sprawie bilansów maszyn na rok 1953 poleca inwestorom zgłoszenie zapotrzebowania na następujące maszyny i urządzenia, planowane oraz dostarczane dotychczas przez wykonawców (budownictwo): aparaty elektryczne, kable oraz przewody gołe i silnoprządowe, pompy, sprężarki, urządzenia chłodnicze, urządzenia klimatyzacyjne, wentylacyjne, nawilżające, odemglające, odpylające, suszarniane oraz do transportu pneumatycznego.

Zmiany powyższe uzasadnione są wcześniejszym posiadaniem dokumentacji technicznej przez inwestora niż przez przedsiębiorstwa budowlano-montażowe, którym inwestor zleca roboty. Zmiany te jednak nie rozwiązują istniejących problemów wobec wadliwego systemu dystrybucji szeregu maszyn.

IV. Istniejący system rozdziału, zamawiania i dostawy wielu maszyn i urządzeń nie uwzględnia w stopniu dostatecznym możliwości i sytuacji

przedsiębiorstw budowlano-montażowych, dla których przedmioty te są takim samym materiałem niezbędnym do wykonania obiektów jak cegła lub cement i do których to przedmiotów winny być stosowane podobne zasady dystrybucji. Jako przykład posłużyć może tryb obowiązujący w zakresie pomp. Dla terminowego opracowania bilansu pomp w skali krajowej, Centralne Biuro Obrotu Maszynami żąda od odbiorców złożenia szczegółowych zapotrzebowań w miesiącu kwietniu na cały następny rok, a więc na 8—20 miesięcy przed okresem realizacji, wymagając określenia następujących cech: ciężar właściwy cieczy, temperatura cieczy, wydajność i wysokość podnoszenia. O ile przyjąć można, że zadania te są wykonalne dla inwestorów przy robotach systemem gospodarczym lub przy wymianie czy przy uzupełnieniu w zakładach przemysłowych, o tyle dla budownictwa przemysłowego i specjalnego — którego plan pod względem szczegółowości oraz pod względem rzeczowym jest znacznie opóźniony (brak dokumentacji) — sprostanie tym wymogom nastręczało w odniesieniu do roku 1951 i 1952 specjalne trudności.

Nierealność żądań dystrybutora — podkreślana na wszelkich szczeblach resortów budowlanych (od Ministerstwa aż do Zarządów Budowlanych), prowadziła w konsekwencji do składania świadomie fikcyjnych zapotrzebowań w celu zabezpieczenia się przed zarzutem całkowitego przeoczenia potrzeb. Zapotrzebowania te stają się jednak podstawą sztywnych przydziałów, które powodują szereg komplikacji i trudności w okresie realizacji i precyzowania dokumentacji technicznej wykonywanych obiektów budowlanych. W tej sytuacji przeciętny pracownik służby zaopatrzenia przedsiębiorstw budowlano-montażowych odnosił wrażenie, że działalność dystrybutora ma na celu wyłącznie wygodę producenta czyli zakładów wytwarzających pompy, które otrzymują ze znacznym wyprzedzeniem sztywny asortymentowy plan produkcji na okres całego następnego roku. Na pominięcie roli budownictwa jako odbiorcy, dla którego te urządzenia i maszyny są dobrem nieinwestycyjnym (materiałem), — wskazuje fakt dodatkowy, że wszelkie druki, formularze i karty przydziałowe Centralnego Biura Obrotu Maszynami operują wyłącznie pojęciem „inwestora” jak odbiorcy.

Niezależnie do podmiotu (inwestor czy wykonawca), składającego zapotrzebowanie na pompy dla inwestycji zleconych, analiza obecnego stanu nasuwa konkretne propozycje jego zmiany. W szczególności należałoby:

a) ograniczyć szczegółowość przedmiotową w bilansach rocznych oraz w rozdzielnikach rocznych i zatrzymać się na typach (grupach) pomp,

b) ograniczyć szczegółowość podmiotową bilansów i rozdzielników oraz zatrzymać się na szczeblach resortów, które będą miały prawo swobodnego rozdziału między podległe jednostki,

c) wprowadzić elastyczność szczegółowych kwartalnych lub miesięcznych planów produkcji fabryk pomp w zależności od wpływu zamówień

kwartalnych, wyspecyfikowanych według cech (charakterystyk), a składanych z odpowiednim wyprzedzeniem,

d) produkować na skład lub magazyn pompy wytwarzane seryjnie lub masowo.

Sytuacja podobna do przedstawionej wyżej w zakresie pomp istnieje również na odcinku zaopatrzenia w sprężarki.

Przy szeregu urządzeń nie istnieje w ogóle oficjalnie zaakceptowany tryb dystrybucji, a przydziały, zamówienia i dostawy przebiegają w sposób różny i chaotyczny, powodując zamieszanie w terenie oraz częste dublowanie zamówień. Jako przykład może posłużyć tu sytuacja, jaka istnieje w dziedzinie nagrzewnic czyli aparatów paro-powietrznych. Bardzo odległe terminy dostaw ustalane przez zakłady wytwórcze, powodują, że odbiorcy niejednokrotnie zamawiają nagrzewnice w paru wytwórniach, spodziewając się, że dzięki późniejszym interwencjom jedna z nich wykona zamówienie wcześniej.

Jest oczywiste, że anomalie te winny być jak najprędzej zlikwidowane przez odgórne wyznaczenie generalnego gospodarza (dystrybutora) oraz przez sformułowanie ogólnie obowiązujących zasad zbytu.

Z powyższym problemem łączy się zagadnienie znormalizowania i typizacji szeregu urządzeń instalacyjnych. Dla ilustracji podać wystarczy, że nagrzewnice są obecnie produkowane przez szereg zakładów przemysłu kluczowego, terenowego i pomocniczego w najrozmaitszych typach i rodzajach, powodując znaczne trudności w Biurach Projektów Budowlanych, u inwestorów oraz w wykonawstwie budowlanym.

Omawiane wyżej zmiany na rok 1953 dotyczą dotychczas jedynie podmiotu zobowiązanego do składania zapotrzebowań. Otwartą sprawą, która niewątpliwie uregulowana zostanie w najbliższym okresie, jest ustalenie trybu dostawy maszyn i urządzeń instalacyjnych na teren budowy. Rozwiązanie może być dwojakie:

a) inwestor otrzymuje przydział, zamawia maszynę lub urządzenie i dostarcza je na budowę, gdzie montażu dokonuje przedsiębiorstwo budowlano-instalacyjne,

b) inwestor ceduje otrzymany przydział na wykonawcę obiektu, a przedsiębiorstwo budowlano-instalacyjne zamawia, płaci, dostarcza i montuje daną maszynę lub urządzenie instalacyjne.

Zainteresowanie resortów budownictwa w ostatecznym uregulowaniu trybu dostawy tych przedmiotów na budowy w roku 1953 wynika z przyczyn, jakie nowy system wywrze na sprawność zaopatrzenia wykonawstwa oraz na układ planu przerobu przedsiębiorstw budowlano-montażowych.

A w szczególności:

a) przy dotychczasowym trybie dystrybucji zmiana podmiotu składającego zapotrzebowania sama przez się nie zabezpiecza terminowej dostawy maszyn i urządzeń instalacyjnych, co w wielu wypadkach nie zezwoli na uruchomienie

i sprawdzenie instalacji montowanej przez przedsiębiorstwo budowlano-montażowe,

b) zakup i dostawa maszyn i urządzeń instalacyjnych bezpośrednio przez inwestora wpłynie na wydatne obniżenie globalnego planu przerobu przedsiębiorstw budowlano-montażowych.

Reasumując stwierdzić należy, że rozwiązanie obecnych problemów wymaga:

a) uwzględniania specyficznej sytuacji i możliwości budownictwa przemysłowego oraz specjalnego przy ustalaniu zasad jego zaopatrzenia także w maszyny i urządzenia instalacyjne,

b) ścisłego sprecyzowania maszyn i urządzeń instalacyjnych, których dostawa obciąża wykonawcę (budownictwo),

c) przyspieszenia dokumentacji technicznej,

d) ustalenia lub zmiany systemu dystrybucji,

e) normalizacji maszyn i urządzeń instalacyjnych.

Wszystkie czynniki, od których zależeć może w jakimkolwiek stopniu poprawa sytuacji zaopatrzeniowej, przedstawionej w niniejszym szkicu, winny mieć na uwadze cały ogrom trudności, jakie piętrzą się przed służbą zaopatrzeniową przedsiębiorstw budowlano-montażowych, której działalność posiada z konieczności niejednokrotnie cechy improwizacji w dążeniu do terminowego wykończenia i oddania do użytku podstawowych inwestycji Planu Sześcioletniego.

OLGIERD CZERNIEWICZ

Elementarne podstawy gospodarki materiałowej

Z roku na rok, a nawet z miesiąca na miesiąc można zaobserwować wzrastanie ilości osiągnięć na odcinku gospodarki materiałowej. Widzimy jak osiągnięcia te krzepną, jak są następnie rozpracowane w szczegółach, jak przechodzą przez okres próbny, by przyjąć bardziej skrytykowane formy. Czytując prasę gospodarczą można z uśmiechem zadowolenia i jednocześnie politowania sięgnąć pamięcią do tak jeszcze niedawnych i dobrze pamiętnych czasów, kiedy to przejmowano pod zarząd państwowy zakłady przemysłowe, bądź to z rąk kapitalistów, bądź jako mienie opuszczone. Był to zlepek najróżnorodniejszych jednostek, z których każda rządziła się na swój ustalony tradycją sposób.

Ustrój socjalistyczny tchnął w ten zlepek nowego ducha i zespolił poszczególne zakłady, wprzągnął je równorzędnie do maszyny państwowej. Powiązał je wspólnymi naczyniami krwionośnymi — systemem finansowym, a załogi i kierownictwo zmusił do myślenia w sposób nowy. Bo ustrój socjalistyczny ma to do siebie, że zmusza do myślenia bardziej intensywnego i wydajnego niż ustrój kapitalistyczny, gdyż zadania które stawia do wykonania są z natury swej o szerszym bez porównania zasięgu.

Takie, lub tym podobne spostrzeżenia narzucać się muszą czytelnikowi prasy gospodarczej. Przypominać należy, iż spostrzeżenia te będą słuszne ale jednostronne. Gdyż jakkolwiek dalecy jesteście jeszcze od całkowitego teoretycznego rozpracowania zagadnień gospodarki materiałowej to jednak stwierdzić należy, że jeżeli coś z tego zakresu nie zostało definitywnie rozpracowane, to z pewnością istnieje grupa ludzi, która interesuje się zagadnieniem i czyni próby i starania mające na celu jego rozpracowanie.

Równocześnie jednak istnieje jeszcze druga strona zagadnienia, strona praktyczna. Tu nie wystarczy punkt widzenia czytelnika prasy gospodarczej, konieczny jest kontakt z życiem, z t. zw.

terenem, czyli po prostu mówiąc z zakładem produkcyjnym. Zagadnienia bowiem poruszane w prasie suponują założenia, że fundamenty na których oparta jest gospodarka materiałowa w zakładach są zdrowe i pewne.

Zapewne, że są zakłady, które potrafiły uporać się z należytym ustawieniem dokumentacji i jej obiegu, kontroli aktualnych stanów zapasów i są nie tylko teoretycznie, ale i praktycznie przygotowane do wprowadzenia w życie osiągnięć zmierzających do przyspieszenia obiegu środków obrotowych przez właściwe obliczanie i stosowanie norm zużycia i norm zapasów. Ale równocześnie istnieją zakłady, w których zagadnienia gospodarki materiałowej stoją na tym samym niemal poziomie, co przed siedmiu laty, gdzie obowiązek prowadzenia ewidencji zapasów traktuje się jako zło konieczne, jako pracę, którą wykonywać trzeba, bo tak każą przepisy, ale można wykonywać byle jak, bo nie ma ona związku z produkcją, jest niejako sztuką dla sztuki.

Trudno byłoby ustalić stosunek procentowy zakładów „dobrych“ do zakładów „złych“, jedno jest pewne, że tych ostatnich jest jeszcze bardzo dużo, a drugim pewnikiem jest to, że za mało dotychczas o nich pisano. Czasem na łamy „Gospodarki Materiałowej“ w rubryce „Dlaczego“ wypłyne taki czy inny bardziej drastyczny przykład, ale, to nie wystarczy. Należy zdać sobie sprawę, że wypadki te występujące specjalnie jaskrawo nie są odosobnione i że źródeł ich szukać należy głębiej i nie wystarczy walczyć z poszczególnymi objawami.

Dlatego tematem niniejszego artykułu będzie próba możliwie syntetycznego ujęcia przyczyn i objawów niewłaściwego ustawienia gospodarki materiałowej w zakładach produkcyjnych oraz wysunięcie tez zmierzających do usunięcia niedociągnięć.

Rokrocznie, przy sporządzaniu zestawień zbiorczych w wyniku inwentaryzacji, zachodzi ko-

nieczność podania obok cyfr otrzymanych ze spisu z natury również cyfr według stanu książkowego. Otóż dla wielu zakładów jest to problem nie do rozwiązania. Jak wiadomo, zakład prowadzi dwojakiego rodzaju ewidencję: ilościową (magazynową) i ilościowo-wartościową (księgowość materiałową). Otóż problem polega na rozstrzygnięciu dylematu, którą z tych ewidencji przyjąć jako bardziej wiarygodną i właściwą, gdyż wzajemne ich uzgodnienie trwałoby niezmiernie długo, a wynik uzgodnienia byłby problematyczny, podczas gdy termin złożenia bilansu nagli. Rozwiązuje się więc sprawę doraźnie przyjmując za podstawę zapisy księgowości materiałowej gdyż wiążą się one z zapisami księgowości syntetycznej. Kartotekę magazynową otwiera się na nowy rok zgodnie ze spisem inwentarzowym, starą odkłada się do akt, niedoborami, często fikcyjnymi, obciąża się magazyniera „do wyjaśnienia” i sprawa na dany rok jest o ile nie załatwiona, to w każdym razie zatuszowana. Zdarzają się ponadto jeszcze niekiedy wypadki sporządzania fikcyjnego spisu z natury, który jest w rzeczywistości odpisem kartoteki materiałowej.

By podany wyżej przykład nie wydał się głośnym poprę go dowodem. Otóż wykładając na kursie dla pracowników typowanych na stanowiska kierowników zaopatrzenia, gdy mówiłem o rzeczach najbardziej prostych i podstawowych, jak przyjmowanie i wydawanie materiałów, ewidencja stanu i ruchu, spotkałem się z uśmiechami i powątpiewaniem ze strony słuchaczy. Zapytani o przyczynę tego rodzaju reakcji, oświadczyli, że to przecież czysta teoria, że u nich w zakładzie „kto by to wszystko robił”, na to nikt nie ma głowy ani czasu. Podkreślamy, że słuchaczami byli „szeregowi” pracownicy zaopatrzenia i magazynów, między którymi znajdowali się również i pracownicy, wytypowani z zakładów położonych na terenie Warszawy.

Zbyteczne byłoby wyliczanie wszelkich możliwych wariantów niedociągnięć stwierdzonych na odcinku ewidencji zapasów materiałowych, jak również powoływanie się na źródła odnośnych informacji. Stwierdzić należy krótko, że w wielu zakładach produkcyjnych jest ciągle jeszcze niedostatecznie zrozumiana i ustawiona. A przecież, jeżeli w każdym przedsiębiorstwie, urzędzie czy instytucji kładzie się mocny nacisk na właściwe zabezpieczenie gotówki, na codzienne sporządzanie raportów kasowych i uzgadnianie salda, zakres zaś odpowiedzialności kasjera jest jasno określony i dla wszystkich zrozumiały, to dziwną rzeczą wydaje się równocześnie oportunistyczne podejście do spraw magazynu, gdzie wartość przechowywanych materiałów jest niewspółmiernie wyższa od pogotowia kasowego, gdzie zabezpieczenie i ewidencjonowanie materiałów wymaga bez porównania większego wkładu pracy.

Przechodząc do przyczyn powodujących ten na pozór niezrozumiały stan rzeczy, jak niewłaściwa obsada stanowisk magazynierów, brak wyczerpujących wytycznych odnośnie obiegu dokumentacji, brak ustalonego systemu prowadzenia i uzgadniania ewidencji — stwierdzić należy, że przyczyny te są objawami wtórnymi, zaś jedyną elementarną

przyczyną jest niedostateczne zrozumienie wagi zagadnienia przez kierownictwo i załogę zakładu.

Błędem w rozumowaniu, który mści się na całokształcie gospodarki narodowej, jest traktowanie zaopatrzenia jako dziedziny drugorzędnej w stosunku do produkcji. Zapewne, że produkcja jest zasadniczym przedmiotem działalności przedsiębiorstwa, ale produkcja w oderwaniu od zaopatrzenia jest niemożliwa. Zaopatrzenie bowiem w gospodarce społecznej to nie tylko zabezpieczenie ciągłości produkcji przez dostarczenie potrzebnych materiałów, to przede wszystkim prowadzenie polityki gospodarczej zmierzającej do przyspieszenia rotacji środków obrotowych i ustalania gospodarczo celowych, progresywnych norm zapasów materiałowych. Zaopatrzeniowiec więc w zakładzie produkcyjnym wraz z podległym mu personelem magazynowym powinien zdawać sobie sprawę z tego, że praca jego nie ogranicza się tylko do zapewnienia swojemu zakładowi maksymalnej ilości materiałów, lecz wiąże się ściśle z gospodarką ogólnopaństwową, a jego odpowiedzialność za powierzony mu odcinek pracy wybiega poza interesy własnego podwórka.

Tego rodzaju przekonanie należy wpoić personelowi zaopatrzeniowemu zakładu i całej załodze. Zaopatrzeniowiec powinien z jednej strony być świadom swej odpowiedzialności i wagi spoczywających na nim zadań, z drugiej zaś strony powinien czuć, że zarówno kierownictwo, jak i cała załoga jego pozycję uznaje i właściwie się do niej ustosunkowuje.

Dlatego raz na zawsze należy zerwać ze spotykanym dotychczas w wielu zakładach systemem polegającym na obsadzaniu stanowisk magazynierów ludźmi pozbawionymi odpowiednich kwalifikacji, ludźmi którzy nie nadają się do zatrudnienia w produkcji. Wypadki przenoszenia w drodze karnej pracowników z produkcji do zaopatrzenia nie należą do odosobnionych. Pierwszym więc warunkiem umożliwiającym położenie mocnych podwalin pod gospodarkę materiałową zakładu jest właściwe ustawienie aparatu pracowniczego przez ściśle ustalenie zakresu jego odpowiedzialności i kompetencji, następnie przez dobór odpowiednich kadr, względnie przeszkolenie pracowników o niedostatecznych kwalifikacjach.

Zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr. 420 z dnia 7.XI.1951 r. w sprawie doraźnego uporządkowania gospodarki magazynowej nałożyło obowiązek na centralne zarządy przemysłu wydania tymczasowych instrukcji o sposobie zabezpieczenia od pożaru i kradzieży, magazynów, należących do nadzorowanych jednostek. Ukazanie się omawianego zarządzenia należy uznać za fakt doniosłej wagi a to dlatego, że niezależnie od prac prowadzonych na najwyższym szczeblu nad ustaleniem norm czynności magazynowych, norm ubytków naturalnych, czy typizacji pomieszczeń magazynowych, które to prace muszą potrwać dłuższy okres czasu — kładzie się nacisk na wewnętrzne uporządkowanie elementarnych zagadnień gospodarki magazynowej.

Nie wyczerpuje to jednak całości sprawy. W obecnej chwili toczą się prace nad właściwym

ustawieniem zagadnienia normowania zapasów, ustalania jednolitego systemu obiegu dokumentacji materiałowej, przeprowadza się próby nad systemem bezkartotekowym księgowości materiałowej. Każdy z tych problemów, przy dokładnym rozpracowywaniu wyłania problemy dodatkowe, wymagające osobnego przemyślenia. Prace te prowadzone są na różnych szczeblach poszczególnych resortów.

Końcowym efektem tych prac będzie wydanie obszernej instrukcji obejmującej wszystkie zagadnienia z zakresu gospodarki materiałowej we wszystkich dziedzinach gospodarki społecznej. Należy sobie zdać jednak sprawę z dwóch okoliczności: że prace te potrwać muszą jeszcze dość długo, oraz że instrukcja będzie musiała mieć charakter ramowy, gdyż jest rzeczą niemożliwą, by przewidzieć wszystkie możliwe warianty zależne od charakteru poszczególnych zakładów. Biorąc pod uwagę choćby zagadnienie obiegu dokumentów, będzie ono zależne od organizacji wewnętrznej, rozmieszczenia w terenie magazynów i oddziałów produkcyjnych, transportu wewnętrznego itp. Stąd jeden wniosek:

Zakłady produkcyjne w oparciu o wytyczne właściwych resortów i centralnych zarządów przemysłu powinny opracować i zastosować szczegółowe instrukcje dotyczące ewidencjonowania ruchu i stanu zapasów materiałowych zaopatrzeniowych oraz kształtowania się tych zapasów w stosunku do ustalonych normatywów.

Opracowane w ten sposób instrukcje będą obowiązywały do czasu ogólnego opracowania poruszonych wyżej zagadnień, a i wtedy — należy przypuszczać — nie stracą całkowicie swej aktualności, co najwyżej wymagać będą fragmentarycznych uzupełnień. Zagadnienie ujęte w instrukcjach tymczasowych, lub lepiej nazwijmy je instrukcjami szczegółowymi, powinny dzielić się na dwie grupy:

I grupa obejmie zagadnienia właściwego magazynowania i konserwowania materiałów, wydunku, odbioru, przyjmowania do magazynu. Zagadnienia te w większości zakładów zostały rozpracowane w wykonaniu wyżej wspomnianego Zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 7.XI.51 r., dlatego nie będziemy im poświęcać więcej miejsca.

II grupa objąć powinna zagadnienia obrotu materiałowego i zawierać następujące punkty:

1) Organizacja wewnętrzna zakładu i wzajemne powiązanie komórek biorących udział w obrocie materiałowym.

Każdy pracownik magazynowy musi wiedzieć kto jest jego bezpośrednim zwierzchnikiem, czyje polecenia i w jakiej formie wydane obowiązują go.

Należy ściśle określić zakres obowiązków i odpowiedzialność każdego pracownika, choćby od ciekich jego pracy był niewielki.

Należy położyć szczególny nacisk na zapobieżenie występującym jeszcze wypadkom pobierania z magazynu materiałów bez należytego udokumentowania.

Więcej miejsca poświęcić należy prawom i obowiązkowi magazyniera i położyć nacisk na jego odpowiedzialność materialną za niedobory.

2) Ewidencja stanu i ruchu zapasów. Ten punkt wymaga specjalnie szerokiego i drobiazgowego nawet potraktowania.

a) Podstawowym elementem zapewniającym zgodność zapisów ze stanem faktycznym, jest stosowanie właściwej nomenklatury materiałowej oraz symbolistyki, krótko mówiąc, ustalenie indeksu materiałowego.

W wielu zakładach produkcyjnych można natrafić na ślady pewnych prób prowadzonych celem ustalenia jeżeli nie indeksu materiałowego, to w każdym razie symboliki materiałowej na użytek własny. Próby te jednak były czynione dawno i spotykane dziś symbole na kartach magazynowych, czy dokumentach, nie mają w praktyce znaczenia. Jakież bowiem jest zadanie ustalenia jednolitej nazwy i symbolu materiału? Dla zaopatrzenia — to przede wszystkim wykluczenie możliwości pomyłki przy ewidencjonowaniu obrotów danym asortymentem. Tego rodzaju zadanie może spełnić indeks materiałowy opracowany w ramach poszczególnego zakładu lub przemysłu w oparciu o wykaz artykułów Nr. 296 przy zastosowaniu systemu tworzenia symboli użytego przez przemysł węglowy, przemysł hutniczy lub budownictwo.

Spotykane niestety częste wypadki, że obroty tym samym artykułem zapisywane są na kilku kartach (w jednym z zakładów prowadzono równocześnie 3 karty: „spirytus denaturowany“, „spirytus skażony“ i „denaturat“) są wynikiem braku indeksu materiałowego i nie stosowania symboli.

b) Następnym punktem do ustalania jest przyjęcie systemu ewidencji zapasów materiałowych oraz wzajemnego powiązania zapisów kartoteki magazynowej z zapisami ilościowo-wartościowymi. Należy więc ustalić:

— Czy zakład posiada wywieszki magazynowe obejmujące oznaczenie materiału, czy prowadzi na wywieszkach aktualne stany zapasów, a w tym wypadku kto i na jakiej podstawie jest zobowiązany do dokonywania zapisów. Czynnikiem decydującym będzie tu stopień organizacji danego zakładu, wielkość magazynu itp.

— Podział i układ kartoteki magazynowej. Ogólnie obowiązującą zasadą jest, że kartoteka ilościowa prowadzona jest w obrębie magazynu, względnie w pomieszczeniu bezpośrednio do magazynu przylegającym, a więc zespołów kartoteki powinno być tyle ile w zakładzie znajduje się magazynów. Instrukcja szczegółowa zakładu winna zatem określić wyraźnie ilość magazynów odrębnych organizacyjnie oraz ilość zespołów kartoteki. Należy również podać obowiązujący układ kart w kartotece. Jak wykazało doświadczenie, najwięcej błędów polegających na mylnym księgowaniu, bądź tworzeniu kilku kart na jeden asortyment, popełniają zakłady stosujące układ kart alfabetyczny. Najwłaściwszym układem jest układ branżowy oparty na symbolach tworzonych na podstawie wykazu Nr. 29. Należy położyć szczególny nacisk na konieczność bieżącego dokony-

wania zapisów w kartotece ilościowej, to znaczy, by dokumenty dotyczące obrotu materiałowego dokonanego w danym dniu, tego samego dnia zostały wciągnięte do kartoteki. Krótko mówiąc, należy stosować te same zasady, które obowiązują w odniesieniu do obrotu gotówkowego.

— System prowadzenia ewidencji ilościowo-wartościowej. Najczęściej spotykany w praktyce system tej ewidencji, to księgowość materiałowa prowadzona przebitkowo. Drugi system, wprowadzany tytułem próby w niektórych zakładach, to t.zw. system bezkartotekowy, polegający na gromadzeniu dokumentów dotyczących obrotu materiałowego, segregowaniu ich według poszczególnych asortymentów, wreszcie okresowe (dekadowe, względnie miesięczne) sumowanie przychodów i rozchodów każdego materiału i wprowadzanie salda ilościowego i wartościowego na koniec okresu. Tego rodzaju system jest rzekomo mniej pracochłonny.

Zagadnienie to posiada jeszcze inny, rzecz można zasadniczy aspekt: obie ewidencje spełniają tylko wówczas swoje zadanie, jeżeli odtwarzają wiernie obroty i stany zapasów magazynowych a pewność co do tego można mieć tylko wtedy, jeżeli zapisy ilościowe obu kartotek są ze sobą zgodne. Żeby zaś z kolei uzyskać możliwość łatwej i ciągłej kontroli zgodności obu zapisów, należy ustalić taki system powiązania obu tych ewidencji, prowadzonych wprawdzie na podstawie tych samych dokumentów, ale w różnych komórkach organizacyjnych, który by sprostał wszystkim wyżej wymienionym wymogom.

I tu sprawa zaczyna się poważnie komplikować, gdyż napotyka na rozbieżność punktów widzenia: od strony zaopatrzeniowca i od strony księgowe- go.

Jak powiedzieliśmy wyżej, najwłaściwszy układ kartoteki ilościowej, to układ branżowy zgodny z Wykazem Nr. 29 b. Wydawać by się mogło, że najprostszym i najoczywistszym rozwiązaniem tego zagadnienia będzie zastosowanie analogicznego układu kart księgowości materiałowej. To jest punkt widzenia zaopatrzeniowca.

Tymczasem księgowego obowiązuje Jednolity Plan Kont przewidujący podział materiałów na:

- A. materiały podstawowe
- B. materiały pomocnicze
- C. paliwo
- D. opakowanie
- E. części zapasowe

F. przedmioty nietrawne czyli t.zw. układ rodzajowy. Podział ten jest konieczny przy rozliczaniu kosztów i księgowość nie może od niego odstąpić. Księgowego nie obchodzi w ogóle kartoteka ilościowa, a jedynie księgowość materiałowa, łącząca się ściśle z księgowością syntetyczną.

Układ rodzajowy odbiega daleko od układu branżowego i jakże często zdarza się, że materiały jednej branży znajdują się równocześnie w kilku grupach układu rodzajowego. Robiono doświadczenia na terenie jednego z resortów by zastosować analogiczny układ obu kartotek, to znaczy, by w księgowości materiałowej zaprowa-

dzić układ branżowy, przy równoczesnym zachowaniu podziału na grupy rodzajowe w/g J.P.K. przez wprowadzenie kart zbiorczych oraz odrębnych dzienników dla każdej grupy rodzajowej. Teoretycznie sprawa wydawała się rozwiązana, w praktyce jednak napotkano na ostre sprzeciw ze strony wielu głównych księgowych zakładów, którzy stwierdzili, że system ten wymagałby powiększenia personelu, gdyż jest bardziej pracochłonny.

W roku 1953 sprawę tę ureguluje zarządzenie Ministra Finansów mające się ukazać w najbliższym czasie w sprawie zasad ewidencji materiałów, towarów, i wyrobów w uspołecznionych przedsiębiorstwach i zakładach.

Instrukcja ramowa stanowiąca załącznik do wyżej omówionego projektu zarządzenia mówi:

„Niezależnie od stosowanego systemu, ewidencja ilościowo-wartościowa winna umożliwić uzgodnienie danych ewidencji ilościowej z danymi ewidencji wartościowej oraz ustalenie obrotów materiałami, towarami lub wyrobami według grup branżowych stosowanych w planowaniu zaopatrzenia“.

Jak z powyższego wynika, służba zaopatrzenia otrzymywać będzie od księgowości zestawienia obrotów i sald materiałowych (wartościowo) w ramach grup branżowych. Rozwiązuje to problem otrzymania materiału do analizy stanu zapasów, nie rozwiązując zagadnienia zgodności ewidencji ilościowej z ilościowo-wartościową, gdyż zestawienie obrotów i stanów będzie sporządzone przez księgowość drogą wybierania poszczególnych danych z kartoteki, bez dokładnego uzgadniania, a więc dane te będą raczej orientacyjne.

Rozwiązania zatem problemu bezwzględnej zgodności obu ewidencji szukać należy na innej drodze.

Należałoby pominąć w ogóle system bezkartotekowy prowadzenia księgowości materiałowej, który choć bardzo wygodny dla aparatu księgowego, wyklucza możliwość uzgadniania obrotów, dając jedynie możliwość okresowego stwierdzenia, czy salda są zgodne, czy nie. Nawet przy najlepiej zorganizowanym systemie obiegu dokumentacji, błędy wynikłe z pomyłki, czy przeoczenia konty- sty są nie do uniknięcia, a ich stwierdzenie pociąga za sobą konieczność wertowania wszystkich dokumentów za dany okres, porównywania ich z zapisami w kartotece ilościowej oraz z paskami maszynowymi, na których sumowano obroty w poszczególnych asortymentach dla bezkartotekowej materiałówki.

Ten ogromny wkład pracy, nie do uniknięcia przy okresowym porównywaniu sald, niweczy oszczędność uzyskaną pozornie przy wprowadzeniu systemu bezkartotekowego.

W świetle tych rozważań najwłaściwszym systemem rozwiązania problemu kontroli obu kartotek wydaje się system, który nazwiemy automatycznym, polegający na stałym i samoczynnym kontrolowaniu zgodności sald obu ewidencji. Technikę tego systemu omówimy łącznie z zagadnieniem obiegu dokumentacji materiałowej.

c) Obieg dokumentacji materiałowej wymaga dokładnego omówienia w instrukcjach szczegółowych. Dokument bowiem tworzy się stopniowo, przechodząc przez poszczególne komórki organizacyjne biorące udział w obrocie materiałowym.

Formy obrotu materiałowego można podzielić na:

- a) — przyjęcie materiałów
- b) — pobranie materiałów
- c) — zwrot materiałów
- d) — przesunięcie materiałów
- e) — wydanie materiałów

Do każdej z wymienionych wyżej form powinien być dostosowany odpowiedni wzór dokumentu. Zasadniczo w dokumentacji obrotu materiałowego obowiązują druki K.R.D., jednak dla zakładów specjalnego typu mogą być zastosowane inne druki.

W niniejszych rozważaniach przyjmujemy, że stosuje się druki K.R.D. Należy jeszcze dodać, że najwygodniejsze w użyciu i zapewniające łatwą kontrolę są druki obejmujące tylko jeden asortyment.

Należy przede wszystkim ustalić w ilu egzemplarzach należy wystawić każdy z omawianych dokumentów oraz właściwy ich obieg. Materiał cenny i wyczerpujący, podający właściwe rozwiązania, można znaleźć w wydawnictwach B.O.R., dlatego nie będziemy omawiać każdego druku. Zajmiemy się jedynie bardziej szczegółowo dowodem pobrania materiałów, jako najczęściej używanym, a którego właściwości dadzą się przez analogię odnieść do innych form obrotu materiałowego.

W pierwszym rzędzie należy ustalić, która komórka jest uprawniona do wystawiania dowodu pobrania materiałów, który w pierwszej swej fazie jest zapotrzebowaniem do magazynu na wydanie materiałów. Komórką tą będzie wydział produkcyjny zużywający dany materiał. Aby zaś dokument ten mógł być przez magazyn honorowany, winien być opatrzony ponadto w akcept kierownika zaopatrzenia zakładu, względnie osobę przez niego upoważnioną. W tym pierwszym etapie dowód pobrania powinien mieć wypełnione rubryki dotyczące oznaczenia materiału, a więc symbol i nazwę zgodną z obowiązującym w danym zakładzie czy przemyśle indeksem materiałowym. Ponadto powinien zawierać ilość żadaną, przy czym nie wolno traktować dowodu pobrania materiałów jako zamówienia obejmującego szereg kolejnych dostaw. Ilość żadana pokrywać się winna z ilością mogącą być dostarczoną z magazynu jednorazowo.

Następnym etapem jest wydanie materiału osobie upoważnionej, wypisanie ilości faktycznie wydanej i pobranie pokwitowania, po czym dokument zostaje skierowany do pracownika prowadzącego kartotekę magazynową w celu dokonania zapisu.

Dla zapewnienia stałej automatycznej kontroli zgodności obu ewidencji materiałowych należy wprowadzić następujący tryb postępowania: pracownik prowadzący kartotekę magazynową, po

zapisaniu w niej obrotu i wyprowadzeniu salda, uwidacznia to saldo w wolnej rubryce dokumentu. Dokument ten otrzymuje następnie księgowość materiałowa, dokonuje wyceny i księguje obroty wyrzucając saldo. Porównanie salda należy do obowiązków księgowości materiałowej, która w razie stwierdzenia niezgodności natychmiast przystępuje do uzgodnienia.

Aby systemowi temu zapewnić sprawne funkcjonowanie, wskazane jest zachowanie tej samej kolejności zapisów w obu kartotekach.

Niezależnie od wprowadzenia systemu automatycznej kontroli zapisów, kierownik i główny księgowy zakładu powinni co pewien czas wyrzutowo kontrolować zgodność zapisów, a w razie stwierdzenia niezgodności badać ich przyczyny i wyciągać konsekwencje służbowe w stosunku do osób winnych.

3) Po osiągnięciu pewności, co do rzetelności zapisów w obu ewidencjach materiałowych, zaopatrzeniowiec zakładu może oprzeć się całkowicie na kartotece magazynowej i dostosować ją do własnych potrzeb, przede wszystkim do analizy stanu zapasów w stosunku do normatywów.

Jakkolwiek wprowadzony obecnie nowy system normowania zapasów materiałowych zrywa z pojęciem zapasu minimalnego i maksymalnego, to jednak w praktyce, dla umożliwienia magazynierowi prowadzenia systemu alarmowego, należy pojęcia te utrzymać na tym odcinku. W rubryce kartoteki magazynowej przeznaczonej dla uwidocznienia zapasu minimalnego należy więc umieścić wielkość ustalonągo zapasu rezerwowego, w rubryce „maximum“ wielkość zapasu rezerwowego + zapas produkcyjny. Nie znaczy to bynajmniej, by w wypadku przekroczenia „maximum“ w poszczególnym asortymencie istniał obowiązek bezwzględnego upłynnienia nadwyżki. W tej kwestii decyduje kierownik służby zaopatrzenia. Chodzi jedynie o to, by wskazać magazynierowi pewien określony punkt umożliwiający mu stosowanie systemu alarmowego. Umieszczenie ceny jednostkowej pozwala na ustalenie wartości danego zapasu, co znowu jest ważne przy analizowaniu zaangażowania środków obrotowych w poszczególnych asortymentach materiałowych.

Zagadnienie normowania zapasów materiałowych nie należy do tematu niniejszego artykułu, dlatego nie będziemy się nim szczegółowo zajmować. Niemniej wspomnieć należy, że w instrukcjach szczegółowych i to zagadnienie należy omówić, o ile nie zostało ono rozpracowane na szczeblu jednostki nadrzędnej, czy resortu.

Tendencją niniejszego artykułu jest stworzenie zdrowych podstaw umożliwiających właściwą gospodarkę materiałami, przez wskazanie dziedzin dotychczas leżących odłogiem i cofniętych w rozwoju o kilka lat.

Od jak najszybszego usunięcia nagminnie występujących objawów niedoceniań prymitywnych, a równocześnie elementarnych zasad, na których winna bazować gospodarka materiałowa państwa socjalistycznego, zależy dalszy postęp gospodarczy.

Statystyczne normy zużycia materiałów w przemyśle maszynowym

W bieżącym roku został położony szczególny nacisk na zagadnienie opracowania w przemyśle prawidłowych norm zużycia materiałów do planów zaopatrzenia na rok 1953. W tym celu zostało wydane zarządzenie Przewodniczącego P.K.P.G. nr. 85 z dnia 20.3.52 r. w sprawie opracowania przez jednostki gospodarki społecznej progresywnych norm zużycia materiałów.

Stosownie do powyższego zarządzenia centralne zarządy przemysłu maszynowego wraz z podległymi zakładami przystąpiły do opracowania technicznych norm zużycia na materiały podstawowe. Natomiast sprawa norm statystycznych na materiały pomocnicze leży wciąż odłożeniem.

Czy można się zgodzić na to, aby sytuacja taka trwała nadal?...

Materiały pomocnicze są równie ważnymi materiałami jak podstawowe i do tego często o wiele droższymi niż materiały podstawowe, gdyż są to przeważnie produkty gotowe.

Oczywiście wartość pozycji materiałów pomocniczych w stosunku do materiałów podstawowych jest mała, jednak niektóre z nich stanowią dość poważne pozycje jak na przykład narzędzia skrawające, które w niektórych zakładach przemysłu maszynowego stanowią około 10% wartości zużycia wszystkich materiałów razem. Poza tym takie materiały, jak paliwo i smary, elektrody do spawania, cyna do cynowania i lutowania, cynk do cynkowania, farby i lakiery i wiele, wiele innych są używane na wszystkich zakładach w większych lub mniejszych ilościach.

Wszystkie materiały pomocnicze wymienione tu i niewymienione, których zużycie jest stałe, muszą być objęte normami statystycznymi prawidłowo opracowanymi. Sprawa jest pilna, sprawy tej nie można odkładać. A dlaczego? Po pierwsze normy statystyczne na zakładach muszą być opracowane, gdyż normowaniem powinny być objęte wszystkie materiały, po drugie do sprawy tej należy przystąpić zaraz, gdyż statystyczne dane do opracowania norm statystycznych muszą pochodzić z dostatecznie długiego okresu czasu, a więc rok lub w wyjątkowych wypadkach pół roku. Zatem jeżeli się do tej pracy przystąpi zaraz, pierwsze normy będą mogły być zastosowane do planowania zaopatrzenia na rok 1954.

Na pierwsze normy czas statystyki może ew. być skrócony o 2—3 miesiące.

Aby przyjść z pomocą wszystkim, którzy to zagadnienie będą rozwiązywać, omówimy zasady, warunki podstawowe i sposoby podejścia do zagadnienia norm statystycznych.

Ogólne zasady obliczania norm statystycznych.

Chcąc przypomnieć te zasady, podajemy je w skrócie.

Norma statystyczna opiera się na faktycznym zużyciu materiału w dostatecznie długim czasie. Może to być 1 rok, a w wyjątkowych wypadkach $\frac{1}{2}$ roku.

Za podstawę obliczania normy statystycznej służą: księgowość materiałowa, karty magazynowe, karty rozliczeniowe, karty produkcji na podstawie których ustala się ilość i odniesienie zużycia materiału na daną jednostkę produkcji itp.

Wzór normy statystycznej jest następujący:

$N \text{ stal} = Z \text{ fakt} - Om$

w których $N \text{ stal}$ = statystyczna norma zużycia

$Z \text{ fakt}$ = faktyczne dotychczasowe zużycie na jednostkę produkcji

Om = oszczędność materiałowa w okresie planowanym na jednostkę produkcji.

Sumę wszystkich oszczędności stanowi współczynnik oszczędności materiałowych, które uzyska się w czasie planowym w wyniku realizacji systemu oszczędzania, stosowania usprawnień racjonalizatorskich, ulepszania narzędzi czy też procesów technologicznych itp.

Podany powyżej wzór normy statystycznej jest jedyny słuszny w gospodarce socjalistycznej, gdyż Om uwzględnia wszystkie momenty jakie powinny być wprowadzone do normy, aby ją uczynić progresywną i postępową. Nasze socjalistyczne normy muszą być progresywne, gdyż przemysł w ustroju socjalistycznym jest przemysłem postępowym.

Powracając do podanego powyżej wzoru normy statystycznej, może się zdarzyć, że nie otrzymamy oszczędności, pomimo wprowadzenia do normy momentów normy progresywnej, które stanowią oszczędność w materiale.

Przykład: w poprzednim okresie planowym zakład był zaopatrzony w gryzy do gryzowania kół zębatach w najwyższym gatunku. Po wyczerpaniu się tego gatunku gryzów, zakład otrzymał gryzy w niższym gatunku, których zużycie jest dużo większe. I pomimo wprowadzenia do normy jednego z momentów normy progresywnej (np. została ulepszona jakość płynu chłodzącego skrawające narzędzia i materiał, przez co stworzona lepsza podatność materiału obrabianego) norma wypadła wyższa i nieprogresywna. To samo może się zdarzyć i w innych narzędziach i materiałach, gdy wypadnie lepszy gatunek zastąpić gorszym.

Na obecnym etapie rozbudowy przemysłu, gdy z różnych powodów, często nawet od nas niezależnych mamy jeszcze duże trudności w zaopatrzeniu, czy to w odpowiedni gatunek narzędzi czy innych materiałów, takie wypadki się zdarzają, lecz są one natury przejściowej, będą stopniowo usuwane, czy to w maszynach, czy też narzędziach, lub wszelkich innych materiałach.

Przystępujemy do omówienia zasad normy statystycznej.

1) Norma statystyczna opiera się na faktycznym zużyciu materiału w dostatecznie długim czasie.

2) Za podstawę do obliczania normy statystycznej służą: księgowość materiałowa, karty magazynowe, karty rozliczeniowe itd.

Zacznijmy od omówienia pktu 2-go. Podane w tym punkcie podstawy do obliczenia normy statystycznej są ogólne i w przemyśle maszynowym przy obliczaniu norm statystycznych można się na nich opierać jedynie w wyjątkowych wypadkach, to jest na niektóre tylko materiały. W większości wypadków bowiem księgowość materiałowa, lub karty magazynowe wykazują tylko ile materiału zostało pobrane, a nie wykazują ile materiału zostało faktycznie zużyte.

Weźmy dla przykładu narzędzia. Magazyn wydawał do produkcji narzędzia na cały rok i posiada wykazy wydanych narzędzi w kartach magazynowych. W końcu roku zostały spisane remanenty i została ustalona ilość zużytych narzędzi.

Czy można tę ilość zużytych narzędzi przyjąć za faktyczną i oprzeć się na tych danych przy obliczaniu normy statystycznej?... Oczywiście, że nie. Wiadomo z praktyki, jeśli chodzi o takie narzędzia jak np. wiertła czy gwintowniki, że na warsztatach część tych narzędzi w sposób nieustalony — ginie, że pewna ich część może być wyniesiona z zakładu lub przeniesiona z jednego oddziału na drugi itd. Dlatego dane statystyczne zużycia na podstawie kart magazynowych nie mogą dać obrazu faktycznego zużycia, na którym się opiera norma statystyczna, bo magazyn tylko notuje ilości wydanych materiałów w swoich kartotekach, lecz nie zna przebiegów i procesów zużycia, nie wykazuje też czy materiały zostały faktycznie użyte do tego celu, do którego zostały wydane.

Poza tym wg kartoteki magazynowej również nie można wiedzieć jaka ilość narzędzi została zużyta na dany wytwór w poszczególnych miesiącach.

Drugi przykład: Autor niniejszego artykułu, będąc na dużym zakładzie masowej produkcji (było to ubiegłego roku) sprawdził przebieg i sposób zużycia elektrod do spawania. Zużycie elektrod na tym zakładzie lokalizuje się na 2-ch oddziałach: montowni i kuźni. Brygadzysta spawalni pobierał z magazynu elektrody w dużych ilościach, składał u siebie w szafie i wydawał w razie potrzeby bez żadnego ewidencjonowania. Czy taki sposób pobierania elektrod z magazynu i wydawanie bez ewidencjonowania może dać obraz faktycznego zużycia?... Nie, nie może, bo rozchód magazynowy pobieranych w różnych odstępach czasu elektrod, nie obrazuje faktycznego zużycia elektrod. Zalecono przeto na razie, aby pobieranie elektrod z magazynu ograniczało się do mniejszych odstępów czasu tj. do zapasu 1—2 tygodni, co pozwoliło ująć zużycie w kartotekach magazynowych, nie rozwiązało jednak całości zagadnienia, gdyż magazyn nie jest w stanie do faktycznego zużycia wprowadzić jakichkolwiek poprawek; nie może np. nanosić do kart obliczania norm, zużycia skorygowanego.

W wymienionym oddziale montażowym sprawa jest o tyle łatwiejsza, że elektrody są używane tylko do produkcji i odniesienie na jednostkę produkcji jest łatwe. Gorzej sprawa przedstawia się w drugim oddziale tj. kuźni, gdzie elektrody są zużywane do produkcji oraz do innych celów. Tam już karty magazynowe nie mogą dać żadnego obrazu zużycia.

Co z przytoczonych przykładów wynika? Wynika to, że ewidencję zużycia materiałów, na te materiały, dla których księgowość materiałowa, czy też karty magazynowe nie dostarczają faktycznych danych zużycia, należy prowadzić w miejscu ich zużycia.

Przystępując do opracowania norm statystycznych na zakładach trzeba przede wszystkim stworzyć warunki podstawowe. Warunkami podstawowymi są:

1) prowadzenie ewidencji faktycznego zużycia materiałów,

2) analiza zużycia i nanoszenie korekty.

Gdzie ma być prowadzona ewidencja faktycznego zużycia materiałów omówione zostało powyżej.

Kto ma prowadzić tę ewidencję, to zależy od miejsca zużycia i od tego, kto przydziela pobrany materiał i ma nadzór nad zużyciem.

Jeżeli chodzi o wymienione artykuły tj. narzędzia i elektrody w przytoczonych przykładach, to odpowiemy konkretnie. Wykazy zużytych narzędzi prowadzi magazynier- narzędziarz, wydający narzędzia do produkcji. Ewidencje elektrod powinien prowadzić brygadzysta spawalni, względnie narzędziownia oddziałowa. Najlepiej brygadzysta, gdyż ten powinien odpowiadać za normę zużycia i stosowanie oszczędności. W zakładach o dużym zużyciu narzędzi, wykazy należy sporządzać co 2 tygodnie, w zakładach o mniejszym zużyciu, raz na miesiąc. Analiza i korekta powinna być prowadzona kolektywnie przez 2—3 osoby, w danym wypadku kierownik narzędziowni, majster i wydający narzędzia. Analiza i korekta powinna być przeprowadzana w takich samych odstępach czasu, w jakich sporządzane są wykazy.

Sposoby podejścia do opracowania norm statystycznych ze względu na niezwłoczne przystąpienie do pracy. Do opracowania norm statystycznych będą potrzebne druki „Kart obliczeniowych statystycznych norm zużycia materiałów” w/g wzoru Nr. 1, podanego w „Gospodarce Materiałowej” Nr 3 z maja 1949 r., względnie w zeszycie zbiorczym „Gospodarki Materiałowej” nr nr 5, 6, i 7 maj, czerwiec, lipiec 1950 r. Ponieważ zakłady przeważnie nie posiadają tych druków, muszą się w nie zaopatrzyć, na co potrzebny jest pewien czas. Z prowadzeniem ewidencji faktycznego zużycia materiału nie należy i nie można zwlekać, gdyż do ewidencji faktycznego zużycia materiałów potrzebny jest dostatecznie długi czas. Dlatego nie czekając na druki, ewidencję faktycznego zużycia materiałów należy zorganizować zaraz i wpisywać chociażby w zeszytach szkolnych, czy też na papierze arkusowym zszytym w zeszyt.

Analiza i korekta musi być prowadzona tak jak to było już podane. Po nadejściu druków kart

obliczeniowych norm statystycznych, należy niezwłocznie nanieść w tych kartach faktyczne i skorygowane zużycie materiałów za ubiegły czas i dalsze wpisy prowadzić bieżąco.

Analiza zużycia i nanoszenie korekty.

Dla przykładu weźmiemy narzędzia o których mowa już była. W kartach obliczeniowych faktyczne zużycie poszczególnych narzędzi wpisujemy co miesiąc w kolumnach dla każdego miesiąca. Nie podajemy tutaj wzoru nr. 1 karty obliczeniowej statystycznych norm zużycia, gdyż wzór ten powinien być zainteresowanym znany z „Gospodarki Materiałowej”. Są tam również objaśnienia, jak należy te karty wypełniać. Karta ta służy tylko dla 6-ciu miesięcznego okresu, gdyż zawiera, poza innymi 6 kolumn dla poszczególnych 6-ciu miesięcy. Dla następnego półrocza potrzebne są nowe karty. Dane dotyczące zużycia każdego artykułu (w naszym wypadku narzędzi), pisze się w dwóch wierszach, w górnym wierszu faktyczne zużycie, w dolnym skorygowane — przykładowo jak niżej:

Zużycie w okresie 1952 r.

Nazwa materiału	Jedn.		I	II	III	IV	V	VI
Wiertło szyb. $\varnothing$ 15	szt.	fakt.	35	32	37	33	28	29
		skor.	29	30	34	33	27	28
„ $\varnothing$ 16	„	fakt.	—	—	—	—	—	—
		skor.	—	—	—	—	—	—

Z tabelki widać, że w miesiącu styczniu wiertel szybkosprawnych $\varnothing$ 15 mm zostało faktycznie zużytych 35 szt. Skorygowana liczba wynosi szt. 29 tj. o 6 szt. mniej. Skąd powstała ta liczba? Analizując faktyczne zużycie, które wynosiło 35 szt. okazało się, że 3 wiertła zostały złamane z powodu diamentów, które były w odlewach, wierconych tymi wiertłami. (Diamenty w odlwach żeliwnych są to ziarna od paru do kilkumilimetrowej wielkości nadzwyczaj twarde, powodujące przeszkody w obróbce). Takie diamenty napotykanne na zewnętrznych płaszczyznach odlewów w czasie obróbki tj. strugania lub toczenia wycina się wzgl. wyszlifowuje. Zdarzają się wypadki, że odlew z tego powodu trzeba nawet odrzucić tj. zabrakować. Przy umiejscowieniu tych diamentów głębiej w materiale w czasie wiercenia łamią się wiertła. Dalsze 2 wiertła zostały złamane z winy robotników. 1 wiertło robotnik zagubił, względnie zostało mu skradzione — razem 6 szt.

Korygując faktyczne zużycie wiertel, które wynosi 35 szt. i odejmując od tej liczby 6 szt. otrzymujemy skorygowaną liczbę wiertel 29 szt. Uzasadnienie korekty należy pisać na odwrotnej stronie karty obliczeniowej, względnie na dołączonych arkuszach. W miesiącu lutym widać, że zużycie wiertel było 32 szt., skorygowana ilość 30 szt. Analiza wykazała, że 2 szt. zostały złamane z winy robotników. W marcu zużycie faktyczne było 37 szt., skorygowane 34 szt. Analiza wykazała, że 2 szt. były złamane z winy wadliwego materiału i 1 szt. z winy robotnika.

W kwietniu zużycie faktyczne wynosiło 29 szt., a skorygowane 28 szt., 1 szt. została złamana z winy wadliwości materiału.

Podsumowana faktyczna ilość wiertel zużytych za półrocze wynosi 194 szt., a skorygowana 181 szt. W przykładzie omawianym odnotujemy zużycie wiertel na jednostkę (szluskę) wytworu, którego produkcja za półrocze wynosi 2400 szt. Dzieląc skorygowaną ilość wiertel przez ilość wytworów otrzymamy zużycie na jednostkę, która $= 181 : 2400 = 0,0754$ szt./szt.

Teraz przystępujemy do ustalenia współczynnika skorygowanego zużycia i obliczenia normy. Z półrocznego okresu widzimy, że 6 szt. wiertel zostało złamane z winy robotników, 1 szt. zaginęła, względnie została skradziona i 6 szt. zostało złamanych z powodu wad w materiale. Sześć szt. wiertel złamane z winy robotników — odrzucamy, gdyż stało się to z powodu nieuwagi i nienależytego pilnowania roboty. Jedno wiertło zaginęło wzgl. zostało skradzione — toteż nie może mieć miejsca i nie może być tolerowane.

A więc 7 szt. zużytych wiertel nie może wchodzić do normy. Pozostałe 6 szt. które zostały złamane z winy wad w materiale muszą być uwzględnione w normie, gdyż warsztat mechaniczny nie ma możliwości usuwania tych wad, zatem są to straty nieuniknione. Z podanej tabelki widzimy, że największe skorygowane zużycie wiertel było w marcu — 34 szt. i najmniejsze w maju 27 szt. przy jednakowej miesięcznej produkcji.

Z tego wynika, że jest możliwość zmniejszenia i poprawienia zużycia, a to przez bardziej staranne przygotowanie narzędzi do pracy, które polega na prawidłowym ostrzeniu wiertel tak, aby skrzydełka były równomierne, a nie jedno szersze, drugie węższe, i należyte obchodzenie się z narzędziem pracy.

Skorygowane zużycie wiertel za półrocze wynosi 181 szt., a przeciętna miesięczna $= 181 : 6 = 30,1$.

Po przeprowadzonej analizie doszliśmy do wniosku, że ilość miesięcznego zużycia wiertel należy przyjąć na 28 szt. Wyliczamy współczynnik skorygowanego zużycia. Średnia zużycia 30,1 przyjęta ilość 28.

współczynnik $= 28 : 30,1 = 0,93$.

— Wyliczone zużycie na jednostkę wynosi $= 0,0754$ szt./szt.

statystyczna norma $= 0,0754 \times 0,93 = 0,0701$ szt./szt.

Podaliśmy przykład opracowania statystycznych norm na wiertła, a tym samym i inne narzędzia.

Na zakładach przemysłu maszynowego narzędzia są najbardziej kłopotliwym materiałem do statystycznego normowania, gdyż asortyment ich jest bardzo poważny, składający się nieraz z paru tysięcy pozycji. Pomimo to na jednym z największych zakładów maszyn, w ubiegłym roku przystąpiono do prawidłowego prowadzenia statystyki zużycia, pomógł i udzielił rad i wskazówek Centralny Zarząd Zaopatrzenia. Po późniejszym sprawdzeniu okazało się, że praca ta dała dobre wyniki. Przy prowadzeniu podobnej statystyki na każde narzędzie może być z łatwo-

cią opracowana dobra norma. Drugi przykład na elektrody:

Zużycie w okresie 1952 r.

Nazwa materiału	Jedn.		I	II	III	IV	V	VI
Elektrody ⊙ 5 mm	szt.	fakt. skor.	27500 27500	23000 23000	29500 29500	25000 25000	30500 30500	27000 27000
Elektrody ⊙ 6 mm	—	—	—	—	—	—	—	—
i. t. d.	—	—	—	—	—	—	—	—

Z tabelki powyższej widać, że zużycie elektrod faktyczne i skorygowane jest jednakowe. Nie może być inaczej, bo ewidencja faktycznego zużycia jest prowadzona w spawalni, a wydawane było do zużycia tyle, ile było potrzeba.

Ilość faktycznego zużycia elektrod za półrocze wynosi 162.500 szt. i tyleż skorygowanego. Ilość jednostek wytworu za półrocze wynosi 2.400 szt. Dzieląc ilość zużytych elektrod przez ilość jednostek wytworu otrzymamy zużycie na jednostkę wytworu jak niżej:

$$162.500 : 2.400 = 67,7 \text{ szt./szt.}$$

Zanim przystąpimy do obliczenia normy statystycznej należy przeanalizować zużycie elektrod jakie było faktycznie wykazane i czy to zużycie było słuszne.

A więc, jeśli chodzi o spawaczy to w półroczu tym była duża płynność, odchodzili przyuczeni i dobrze pracujący, a na ich miejsce trzeba było brać nowych, nieobuczonych.

Jak wykazała obserwacja mało wykwalifikowani spawacze używali do tego samego celu co wykwalifikowani o 16% więcej elektrod.

Płynność kadr wynosiła 50%, czyli połowa, przeto przyjmując większe zużycie elektrod na

połowę, to zużycie elektrod z tego powodu było o 8% za duże. Pełne i natychmiastowe zlikwidowanie płynności kadr jest oczywiście niemożliwe, lecz przewidziane są ku temu środki, co poprawi sytuację w 50%. Przeto zużycie z tego powodu zmniejszy się o 8 do 4%. Dotychczas odpadki elektrod wynosiły ok. 12%. Po przeanalizowaniu okazało się, że ilość odpadków można zmniejszyć do 6%. Z tych 2-ch powodów otrzymujemy $4 + 6 = 10\%$ oszczędności w materiale. Zmniejszyliśmy przeto zużycie o 10% i obliczamy współczynnik korekcy:

$$162500 - 10\% = 146250; 146250 : 16250 = 0,9$$

$$\text{Statystyczna norma} = 67,7 \times 0,9 = 60,93 \text{ szt.}$$

Podany został przykład tylko na 1 wymiar elektrod. Normy statystyczne na inne wymiary elektrod należy obliczać w ten sam sposób. Na zakończenie podajemy, że jeden z centralnych zarządów przemysłu maszynowego zgłosił do Centralnego Zarządu Zaopatrzenia w miesiącu lipcu br. nowe zapotrzebowanie na elektrody, wiertła i płytki spiekane, które się różni od złożonego planu na powyższe artykuły na 1952 r. jak poniżej:

na elektrody — 3-krotnie większe
na wiertła — 4 „ „
na płytki spiekane 9-krotnie większe.

Ten sam centralny zarząd pisze obecnie rozpaczliwe i groźne listy, że jeżeli nie otrzyma tych ilości elektrod i narzędzi, robota stanie.

Oto jak wyglądają plany zaopatrzenia nie oparte na normach. Czy potrzebne są do tego jeszcze komentarze?...

(Zainteresowani w opracowaniu statystycznych norm, którzy by mieli jakieś trudności czy niejasności, mogą się zwrócić w tej sprawie do M.P.M. Centralnego Zarządu Zaopatrzenia, Warszawa, ul. Senatorska 6 — Sam. Sekcja Kontroli Stosowania Norm).

Z ZAGADNIENIŃ REALIZACJI

ALBIN WOŹNIAKOWSKI

Organizacja zawierania umów planowych

Ogłoszenie w „Gospodarce Materialowej” Nr 6 (40) artykułu o niedociągnięciach umów planowych i umieszczony na wstępie apel odnośnie omówienia zagadnienia umów planowych na łamach tego pisma, skłania mnie do powtórnego zabrania głosu.

O ile jednak w poprzednim artykule pisałem o niedociągnięciach, wynikających moim zadaniem z istnienia luk w ustawie, o tyle w niniejszym artykule zamierzam podzielić się pewnymi doświadczeniami z zakresu organizowania akcji zawierania umów. Praktyka wykazała, że omówiony poniżej system organizacyjny może się przyczynić do sprawniejszego przebiegu zawierania umów planowych. Podając go do wiadomości ogółu, zachęcam tych u których zyska on aprobatę do zastosowania go w praktyce; tych zaś, którzy odniosą się doń krytycznie — do wypowiadania swoich uwag w artykułach dyskusyjnych na łamach „Gospodarki Materialowej”.

W myśl artykułu 7-go ustawy o umowach planowych w gospodarce socjalistycznej (Dz. U.R.P. Nr 21, poz. 180) — „przez umowę generalną jednostki zwierzchnie ustalają swoje prawa i obowiązki w zakresie organizowania zawarcia umów szczegółowych o dostawę lub przewóz towarów przez jednostki im podporządkowane, jak również w zakresie zapewnienia warunków do wykonania tych umów, a nadto określają przedmiot dostawy lub przewozu towarów i sposób jego oddziały między jednostki podporządkowane”. W

konsekwencji tego postanowienia paragraf 3-ci umowy generalnej ustala, iż „dostawca i odbiorca zobowiązują się dolożyć starań, aby na podstawie umowy generalnej i w jej ramach zostały zawarte i wykonane umowy szczegółowe”.

Określenia: „zawarte” i „wykonane” wskazują, iż w akcji umów planowych można by wyodrębnić dwie fazy, a mianowicie:

a) organizacyjną — polegającą na zawarciu umów generalnych i wynikających z nich umów szczegółowych,

b) operatywną — polegającą na wykonaniu dostaw, objętych w globalnej ilości umową generalną, z tym, że zobowiązanie przyjęte przez dostawcę zostaje rozdzielone między poszczególnych sprzedawców, którzy podpisując umowę szczegółową, stają się przede wszystkim odpowiedzialni za wywiązanie się z niej.

Podział ten jest widoczny również w rozporządzeniu Przewodniczącego P. K. P. G. o karach umownych (Dz. U.R.P. Nr. 55, poz. 502), przy czym charakterystyczną cechą jest to, że kary umowne przewidziane umową generalną dotyczą w większości przypadków niedociągnięć organizacyjnych, podczas gdy kary umowne w umowach szczegółowych dotyczą w większości przypadków niewykonania lub nieterminowego wykonania dostawy objętej umową szczegółową, a więc wynikają z niedociągnięć operatywnych. Jest to potwierdzeniem faktu, iż strony podpisujące umowę generalną przyjmują jako najważniejszy obowiązek zorganizowanie zawarcia umów szczegółowych, a strony podpisujące umowę szczegółową — obowiązek terminowego wykonania dostaw (sprzedawca) oraz terminowego odbioru i uregulowania należności (nabywca).

W praktyce to zróżnicowanie organizacyjne i operatywnego charakteru umów pozornie zanika, gdyż usunięciem trudności np. w dostawach, a więc wynikających z czynności operatywnych jest obciążony dostawca, który jako jednostka zwierzchnia zobowiązany jest w myśl paragrafu 5-go umowy generalnej „podjąć niezwłocznie niezbędne czynności, aby zapewnić realizację przez innych sprzedawców na tych samych warunkach”. Jest to jednak jak wspomniałem pozorne, bowiem sygnalizowanie w porę trudności wywiązania się przez sprzedawcę z przyjętych zobowiązań, możliwość zastąpienia go innym — możliwe jest tylko przy dobrej organizacji, a zatem rola jednostki zwierzchniej jako organizatora i koordynatora zostaje utrzymana.)

Ustaliła się w praktyce błędna zasada, iż pierwsze poczynania w zakresie zawierania umów planowych następują z chwilą ogłoszenia listy jednostek gospodarczych obowiązanych do zawierania umów planowych i wykazu artykułów objętych umowami planowymi. Ze względu jednak na to, że zarządzenie takie, jak wykazuje dotychczasowa praktyka, ogłaszane jest z pewnym opóźnieniem, pierwszym poważnym błędem organizacyjnym jednostek zwierzchnich staje się bierne ich wyczekiwanie na takie zarządzenie, a dopiero po jego ogłoszeniu dramatyczny wyścig z czasem, aby dotrzymać krótkiego terminu, jaki przeważnie zarządzenie wyznacza. Wynikiem takiego postępowania jest chaotyczne instruowanie jednostek podporządkowanych o ich obowiązkach, a współpraca przejawia się wówczas jedynie w narzekaniu jednostki podporządkowanej na swoją jednostkę zwierzchnią oraz w utyskiwaniu jednostki zwierzchniej na brak dyscypliny, niewypełnianie dyrektyw i lekceważenie jej zarządzeń przez jednostki podporządkowane.

Fazę, którą określiłem jako organizacyjną, można podzielić na trzy etapy pracy dla jednostki zwierzchniej, a mianowicie:

- a) prace przygotowawcze,
- b) właściwa akcja zawierania umów,
- c) występowanie o kary porządkowe i umowne z tytułu niewypełnienia obowiązków organizacyjnych przez kontrahenta.

W etapie prac przygotowawczych jednostki zwierzchnie, a więc zarówno dostawca jak i odbiorca, opierając się na dotychczasowych doświadczeniach i praktyce lat ubiegłych, powinny pouczyć jednostki podporządkowane o postępowaniu przy zawieraniu umów, wykazać najczęściej spotykane niedociągnięcia, podać sposoby uniknięcia ich, przygotować materiały pomocnicze do zawierania umów (formularze, potrzebne dane liczbowe itp.).

W stosunku do władz nadrzędnych jednostki zwierzchnie mogą zabiegać w tym okresie o uzyskanie informacji odnośnie wykazu artykułów objętych obowiązkiem zawarcia na nie umów, o ile informacji takich dotychczas nie otrzymały. Mogą — ale w zasadzie nie powinny. Wytyczne bowiem w tym zakresie należą do obowiązków władz nadrzędnych, od których można wymagać sumiennego wypełnienia obowiązków. Należyte przeprowadzenie instruktarza, ustalenie zasad ogólnych, toku postępowania — już w okresie prac przygotowawczych daje poważne gwarancje jednostce zwierzchniej, że właściwa akcja zawierania umów przebiegnie sprawnie.

Drugi etap — określony jako właściwa akcja zawierania umów — następuje dopiero po ogłoszeniu przez Przewodniczącego PKPG listy jednostek gospodarczych obowiązanych do zawarcia umów i wykazu artykułów objętych umowami. Takı przynajmniej punkt widzenia występuje u dostawców i odbiorców, którzy w zarządzeniu Przewodniczącego PKPG znajdują uprawnienie do podjęcia ze swej strony działań. Władze nadrzędne nie zawsze taki punkt widzenia podzielają, twierdząc, że oczekiwanie na zarządzenie Przewodniczącego PKPG jest formalizmem, dowodzącym nieznajomości celu umów planowych. Ze względu na ściśle określony temat niniejszego artykułu nie podejmuję dyskusji, które stanowisko jest słuszne — tym bardziej, że o ujemnych skutkach wyprzedzania zarządzenia PKPG wspominałem w artykule p. t.: „Niedociągnięcia umów planowych” (Gosp. Mat. Nr. 6 (40)).

Przystępując do właściwej akcji zawierania umów jednostki zwierzchnie winny pamiętać, że ciążą na nich przede wszystkim obowiązki organizacyjne i że w konsekwencji niewypełnienia tych obowiązków — grozi im ewentualność płacenia kar umownych. Świadomość tego powinna stanowić punkt wyjściowy wszelkich prac nie tylko w etapie, który określiłem jako właściwą akcję zawierania umów, ale i w całej fazie, którą określiłem jako organizacyjną.

Z umowy generalnej wynikają w szczególności następujące obowiązki:

- a) dla dostawcy:
 - 1) przesłanie sprzedawcom w ustalonym terminie odpisu umowy względnie wyciągu z niej,
 - 2) pouczenie sprzedawców o obowiązku przesłania projektów umów szczegółowych nabywcom,

3) pouczenie sprzedawców o obowiązku bezwzględnego przesłania do dostawcy otrzymanych protokołów rozbieżności, jeżeli protokołów tych nie akceptują, przy czym dostawca obowiązany jest podjąć natychmiast za pośrednictwem odbiorcy próbę uzgodnienia, a w razie niemożności uzgodnienia zlecić sprzedawcy wszczęcie sporu przedumownego w Państwowej Komisji Arbitrażowej,

4) podjęcie przez dostawcę w stosunku do sprzedawców wszelkich środków przysługujących mu jako jednostce zwierzchniej, które by doprowadziły do zawarcia umów szczegółowych,

5) zapewnienie sprzedawcom — w zakresie zarządzeń i norm ustalonych przez właściwe władze nadzorcze — warunków organizacyjnych i produkcyjnych, umożliwiających całkowite wywiązanie się z zobowiązań wynikających z umów szczegółowych,

6) zapewnienie realizacji dostawy przez innych sprzedawców na tych samych warunkach w przypadku, gdyby okazało się, że zobowiązany umową sprzedawca nie jest w stanie wykonać jej w przewidzianym terminie,

b) dla odbiorcy:

1) przesłanie nabywcom w ustalonym terminie odpisu umowy względnie wyciągu z niej,

2) pouczenie nabywców o obowiązku podpisania umów ze sprzedawcami oraz o prawie zgłoszenia zastrzeżeń w formie protokołu rozbieżności,

3) podjęcie przez odbiorcę w stosunku do nabywców wszelkich środków przysługujących mu jako jednostce zwierzchniej, które by doprowadziły do zawarcia umów szczegółowych,

4) zapewnienie nabywcom — w zakresie zarządzeń i norm ustalonych przez właściwe władze nadzorcze — warunków organizacyjnych umożliwiających całkowite wywiązanie się z zobowiązań wynikających z umów szczegółowych,

5) pouczenie nabywcy o obowiązku wystąpienia z własnym projektem umowy szczegółowej w przypadku gdyby projekt umowy nie wpłynął od sprzedawcy w należyтым terminie.

Podpisując umowę generalną strony podejmują się wykonania podanych wyżej obowiązków. Fakt ten ustala zasadniczą linię postępowania dostawcy w stosunku do sprzedawców i odbiorcy w stosunku do nabywców. Jednakże nawet przy najlepiej układającej się współpracy jednostki zwierzchniej z podporządkowaną — jednostka zwierzchnia, która przyjęła przecież odpowiedzialność za zorganizowanie zawarcia umów szczegółowych nie może poprzestać na przekonaniu, że obowiązki swoje wykonała, gdyż przesłała wyciągi umów i pouczyła o obowiązku zawarcia umów szczegółowych. Zainteresowanie jednostki zwierzchniej musi sięgać głębiej — jednostka zwierzchnia musi bowiem posiadać pewność czy jednostka podporządkowana wykonała ciążące na niej obowiązki — a więc czy rzeczywiście zawarła umowy szczegółowe do zawarcia których była zobowiązana.

Idzie zatem o stworzenie takiego systemu kontrolnego, który dawałby jednostce zwierzchniej w etapie właściwego zawierania umów, obraz przebiegu prac w terenie, a w ostatecznym efek-

cie — niezbity dowód, że wszystkie umowy szczegółowe zostały już zawarte.

Jednostka zwierzchnia powinna przyjąć jako bezwzględnie obowiązującą zasadę, że umowa generalna została zawarta w pełni dopiero wówczas, gdy podpisane zostały wszystkie wynikające z niej umowy szczegółowe. Dopiero w tym momencie zostaje zakończona faza organizacyjna, a rozpoczyna się faza operatywna. W fazie operatywnej zasadniczy ciężar obowiązków spoczywa na jednostkach podporządkowanych; niemniej na jednostkach zwierzchnich ciąży nadal pewne obowiązki o charakterze organizacyjnym przytoczone powyżej (dla dostawcy — w punktach: 5 i 6, dla odbiorcy w p-cie 4).

Dla zapewnienia sobie możliwości obserwacji prac w terenie, jednostki zwierzchnie, winny zobowiązać jednostki podporządkowane do systematycznej informacji o podejmowanych przez nie krokach.

Dostawcę interesować będzie:

1) czy wszyscy sprzedawcy wysłali nabywcom w odpowiednim terminie projekty umów do podpisania,

2) czy nabywcy zwrócili je podpisane we właściwym terminie,

3) czy nabywcy zgłosili protokoły rozbieżności.

Odbiorcę interesować będzie:

1) czy wszyscy nabywcy otrzymali od sprzedawców projekty umów,

2) czy nabywcy podpisali je we właściwym terminie,

3) czy nabywcy zgłosili protokoły rozbieżności.

Zainteresowania jednostek zwierzchnich, a więc dostawcy i odbiorcy, odnośnie przebiegu prac w terenie są wspólne a nawet w pewnym sensie pokrywają się. W równej bowiem mierze interesuje dostawcę czy sprzedawca wystąpił z projektem umowy do nabywcy, jak odbiorcę czy projekt umowy wpłynął do nabywcy. Ta wspólność zainteresowań stwarza szerokie podstawy do współpracy obu jednostek zwierzchnich na tym odcinku.

System kontrolny zawierania umów winien być tak zorganizowany, aby jednostki zwierzchnie uzyskiwały jak najszybciej interesujące je dane od jednostek podporządkowanych; równocześnie zaś należy się wystrzegać obciążania jednostek podporządkowanych obowiązkiem specjalnych sprawozdań w tej sprawie.

Zorganizowanie systemu kontrolnego opartego na takich założeniach nie wydaje mi się zbyt trudne. Praktyka wykazuje, iż projekty umów czy to generalnych czy szczegółowych przysyłane są wraz z pismem towarzyszącym. Skoro sprzedawca (występujący z projektem umowy szczegółowej) jedną kopię pisma towarzyszącego tej umowie przyśle pod adresem swojej jednostki zwierzchniej — to będzie to dla dostawcy wystarczającym dowodem wykonania przez sprzedawcę obowiązków ciążących na nim odnośnie zawarcia umowy szczegółowej. Równocześnie zaś przesłanie przez sprzedawcę jednej kopii takiego pisma pod adresem jednostki zwierzchniej, nadzorującej nabywcę, do którego wysyła sprzedawca projekt

umowy — pozwala odbiorcy orientować się o działalności sprzedawców na tym odcinku.

Analogicznie przedstawia się sprawa z podpisaniem umowy. Nabywca zwracając sprzedawcy podpisaną umowę szczegółową, kopię pisma towarzyszącego (ewentualnie z kopią protokołu rozbieżności, o ile taki został sporządzony) przesyła pod adresem swojej jednostki zwierzchniej — dzięki czemu odbiorca jest dokładnie zorientowany o fakcie zawarcia umowy. Równocześnie jedną kopię pisma (również z kopią protokołu rozbieżności) przesyła nabywca pod adresem dostawcy, który uzyskuje dowód zawarcia danej umowy szczegółowej. Zorganizowanie takiego systemu jest w zasadzie kwestią porozumienia się i dobrej woli obu zainteresowanych stron.

Krzyżowy system powiadomień pozwala obu jednostkom zwierzchnim orientować się w przebiegu prac w terenie, a w wyniku tego skutecznie interweniować w stosunku do opieszaleń jednostek podporządkowanych, pod warunkiem, że dostawca i odbiorca potrafili w należyty sposób wykorzystać uzyskiwany tą drogą materiał.

Wydaje mi się że jedyną formą, gwarantującą właściwe wykorzystanie materiału jest założenie ewidencji. Ewidencja winna być tak pomyślana, aby obrazowała całość akcji nie tylko w odniesieniu do umów generalnych ale i szczegółowych, a równocześnie dawała wgląd w obowiązujące terminy, umożliwiając przez to pośrednio uchronienie się przed ewentualnością płacenia kar umownych.

zarządzenia Przewodniczącego P.K.P.G. W tym celu centralne zarządy zaopatrzenia prowadzą na swoim szczeblu ewidencję umów generalnych (osobną dla każdego C.Z.P.). Ewidencja ta obejmuje wyłącznie rubryki 1—9, a więc dotyczące umów generalnych. Podstawą do wypełniania jej są przebitki pism nadsyłane do C.Z.Z. przez dostawców (odnośnie przesłania projektu umowy odbiorcy) oraz przez odbiorców (odnośnie zwrotu podpisanej umowy). Nakazanie powyższego wszystkim C.Z.P. występującym jako odbiorcy oraz zwrócenie się z tego rodzaju prośbą do wszystkich dostawców należy do obowiązków C.Z.Z. Centralne Zarządy Zaopatrzenia, niezależnie od prowadzenia ewidencji, winny w okresie zawierania umów generalnych dokonywać doraźnych inspekcji w poszczególnych C.Z.P. — udzielając wyjaśnień w sprawach skomplikowanych, instruując, służąc radą i pomocą.

Natomiast centralne zarządy przemysłu, podpisujące umowy generalne obowiązane są do kontroli zawarcia umów szczegółowych. Prowadzona przez nie ewidencja obejmuje całość rubryk załączonego wzoru tj. od 1—20. Rubryki 1—9 dają bowiem danemu C.Z.P. obraz zawieranych przez niego umów generalnych; pozostałe zaś — szczegółowych, zawieranych przez podległe mu zakłady.

Przy zakładaniu takiej ewidencji należy w rubryce 2-iej (artykuł) umieszczać jeden artykuł pod drugim w takim odstępie, aby w rubrykach 11—12 pozostawała odpowiednia ilość wierszy

Wzór

Ewidencja umów generalnych i szczegółowych

L.p. umowy	Artykuł	Dostawca	Umowy generalne						Umowy szczególne								Uwagi
			Ustawowy termin zawarcia	Data otrzymania projektu	Data podpisania	Protokół rozbieżności		Wystąpiło z własnym projektem	Nabywca	Sprzedawca	Ustawowy termin zawarcia	Sprzedawca przesłał projekt	Nabywca podpisał umowę	Protokół rozbieżności		Nabywca wystąpił z własnym projektem	
						sporządzono	uzgodniono							sporządzono	uzgodniono		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18

Załączony wzór ewidencji opiera się na takich właśnie założeniach przy czym pomyślany jest raczej dla odbiorcy; przystosowanie go dla potrzeb dostawcy jest kwestią niewielkich zmian niektórych nagłówek rubryk.

Jak wynika ze wzoru rubryki 4—9 dotyczą umów generalnych; rubryki 10—18 umów szczegółowych.

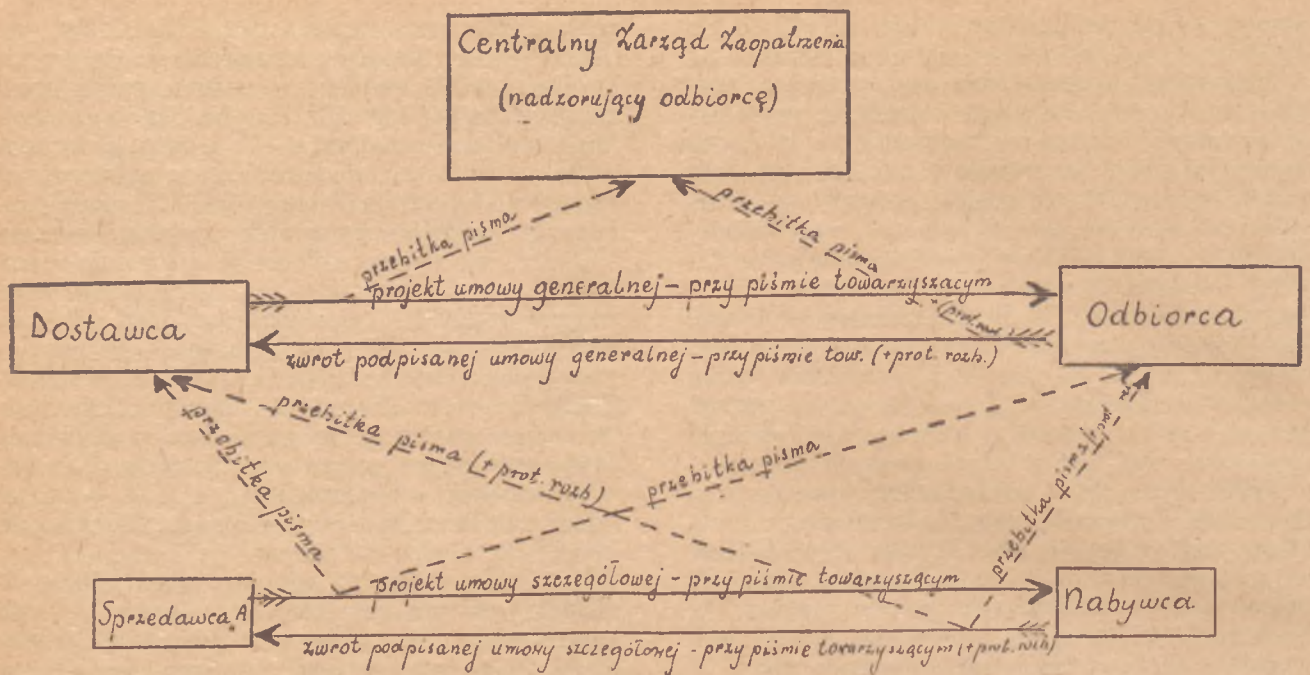
Dobra organizacja zawierania umów jest podstawowym warunkiem sprawnego przebiegu samej akcji. Dlatego też należyte ustawienie organizacyjne i właściwy podział zadań są szczególnie ważne. Wnikanie na szczeblu Ministerstwa czy Centralnego Zarządu Zaopatrzenia w zagadnienie umów szczegółowych, już na samym początku akcji, wydaje mi się błędne. Za słuszniejsze uważam następujące ustawienie:

Centralne zarządy zaopatrzenia mają jako zasadnicze zadanie dopilnowanie terminowego zawarcia przez podległe im centralne zarządy przemysłu wszystkich umów generalnych, jakie te ostatnie zobowiązane są zawrzeć, stosownie do

umożliwiająca następnie swobodne wpisanie w nich powiązania nabywców ze sprzedawcami.

Wpisywanie do ewidencji prowadzonej przez C.Z.Z. czy też przez C.Z.P. następuje, jak wspominałem poprzednio, na podstawie przebitki pism. Obieg ich obrazuje przejrzystej podany na str. 338 schematyczny rysunek.

Równocześnie ze zwróceniem dostawcy podpisanej umowy generalnej Centralny Zarząd Przemysłu obowiązany jest przesłać wycinki z niej zainteresowanym nabywcom; w ten sposób rubryka 6— (data podpisania umowy generalnej) — stanowi równoczesną informację o wypełnieniu tego obowiązku przez C.Z.P. w stosunku do podległych zakładów — nabywców. Wysyłając wycinki z umów generalnych, Centralne Zarządy Przemysłu powinny domagać się od nabywców nadsyłania powiadomień w formie przebitki pisma (ewentualnie z kopią protokołu rozbieżności), przy którym zwracają sprzedawcy podpisaną umowę szczegółową, jak również nadsyłania przebitki pisma w przypadku wystąpienia przez nabywcę z własnym projektem umowy.



W okresie zawierania umów szczegółowych Centralne Zarządy Zaopatrzenia mogą dokonać inspekcji w podległych im C.Z.P., orientując się odnośnie przebiegu akcji oraz interweniując w przypadkach stwierdzonej opieszałości zakładów osobistą bytnością na ich terenie.

Osobista interwencja ze strony C.Z.Z. oraz ścisła kontrola ze strony C.Z.P., mogą w sposób efektywny przyczynić się do przyspieszenia zawarcia umów szczegółowych, a omówiony system kontroli zawierania umów może dać moim zdaniem lepsze rezultaty, niż system kontrolny wprowadzony w roku ubiegłym przez b. M.P.C. — C.Z.Z. pismem okólnym z dnia 20.6.1951 znak: ZJ/c/VI/0g/730/51.

Pismem tym b.M.P.C. — C.Z.Z. nałożył na wszystkie C.Z.P. obowiązek miesięcznych sprawozdań z akcji zawierania umów generalnych i szczegółowych w formie nadzwyczaj obszernych zestawień. Czy cel, jaki b. M.P.C. — C.Z.Z. zamierzało w ten sposób osiągnąć, rzeczywiście został osiągnięty, jest sprawą wątpliwą. Ministerstwo miało wprawdzie najdokładniejsze dane odnośnie ilości zawartych umów, pozostających do zawarcia, uzgodnionych i niezgodnionych protokołów rozbieżności, lecz posiadanie tych danych nie wpływało wcale na przyspieszenie akcji zawierania umów, a zatem nie dawało moim zdaniem żadnych realnych korzyści.

Obowiązek składania miesięcznych sprawozdań powodował na szczeblu CZP konieczność ściągnięcia z podległych mu zakładów danych, umożliwiających mu sporządzenie żądanych przez b. M.P.C. — C.Z.Z. zestawień. W zasadzie odrywało to C.Z.P. od konkretnej pracy kontrolno-interwencyjnej, mogącej w efekcie rzeczywiście przyspieszyć zawarcie umów.

Podobnie przedstawia się sprawa na szczeblu poszczególnych zakładów. Zadaniem sporządzenia raportów do C.Z.P. obciążone były działy zaopatrzenia, którym poza szeregiem sprawozdań o ściśle określonych terminach przybyło jeszcze

jedno odnośnie zawierania umów. Oczywiście nadmiar prac formalnych odbijał się ujemnie na pracach operatywnych, które przecież powinny stanowić zasadnicze zadania działu zaopatrzenia.

Omówiony powyżej system ewidencjonowania umów jest równocześnie systemem kontrolnym, przy czym jako dodatnią jego stronę należy podkreślić odciążenie C.Z.P. i zakładów od specjalnych sprawozdań.

Ostatnim wreszcie etapem omówionej w niniejszym artykule fazy organizacyjnej jest występowanie o kary umowne z tytułu niewypełnienia obowiązków organizacyjnych. Inicjatywa w tym kierunku przysługuje stronom zainteresowanym, a więc odnośnie umów generalnych — odbiorcy (lub dostawcy) odnośnie umów szczegółowych — nabywcy (lub sprzedawcy). O wystąpieniu o karę umowną winien nabywca (sprzedawca) powiadomić swój C.Z.P., a C.Z.P. swój C.Z.Z. w analogiczny sposób jak przy ewidencjonowaniu umów tj. przebitką pisma.

Pamiętać jednak należy, że kary umowne są bronią obosieczną, a Komisja Arbitrażowa, która będzie rozpatrywać skargi z nimi związane oprze się wyłącznie na obowiązujących przepisach prawa. Wystąpienie zatem o karę umowną winno być poprzedzone skrupulatnym wypełnieniem uprzednio — przez stronę występującą — wszystkich obowiązków jakie ustawa o umowach planowych na nią nakłada.

Na zakończenie pragnę nadmienić, że opisany sposób ewidencji i kontroli zawierania umów, oparty na krzyżowym systemie powiadomień wprowadzony był w roku bieżącym przez Centralny Zarząd Zaopatrzenia Ministerstwa Hutnictwa i spotkał się z przychylnym przyjęciem podległych mu centralnych zarządów przemysłu.

Omówieniu fazy operatywnej, kontroli wykonania dostaw — poświęcony będzie odrębny artykuł.

(c.d.n.)

Co pozostało z ogólnych warunków dostaw?

Zarządzeniem Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 26 sierpnia 1950 r. (Biuletyn P.K.P.G. Nr 20 z dnia 25 września 1950 r.) ustalone zostały ogólne warunki dostaw dla większości towarów będących przedmiotem obrotów handlowych.

Jak to wynika z powołania się na wstępie zarządzenia na § 36 ustawy o umowach planowych, oraz z treści ogólnych warunków zostały one opracowane jedynie i wyłącznie z punktu widzenia potrzeb wynikających z umów planowych, a równocześnie tymże samym zarządzeniem, moc ich została rozciągnięta na wszelkiego rodzaju umowy zawierane w obrotach handlowych.

Na konsultacjach, jakie miały miejsce przed ustaleniem ostatecznego tekstu, stanowisko przedstawiciela przemysłu było raczej bierne, co było spowodowane brakiem doświadczenia w tym zakresie natomiast przedstawiciele central handlowych, jako bardziej obznajmieni z tymi zagadnieniami zgłaszali szereg zastrzeżeń i poprawek, które tylko częściowo zostały uwzględnione.

Obecnie, gdy od czasu wprowadzenia w życie wyżej wspomnianych ogólnych warunków dostaw upłynęło dwa lata, wydaje się wskazane dokonanie przeglądu, w jakim stopniu zdały one swój egzamin życiowy i co z nich wymaga ewentualnych korektur po zetknięciu się z rzeczywistością.

Zastrzeżenia jakie wysuwali przedstawiciele handlu w stosunku do proponowanego tekstu podkreślały przede wszystkim niebezpieczeństwo tkwiące w unifikacji przepisów regulujących obroty, dokonywane w różnych trybach i na różnych warunkach.

Ogólne warunki dostaw wychodziły z zasady obrotów bezpośrednich między sprzedawcą tj. przemysłem, a nabywcą tj. konsumentem, bez jakiegokolwiek udziału ogniwa pośredniego, jakim jest aparat handlu.

Przedstawiciele handlu już wówczas zwracali uwagę na trudności, jakie powstaną, jeśli okaże się, że umowy planowe obejmą tylko część obrotów danej branży i gdy w stosunku do tej pozostałej części nie objętej umowami planowymi, trzeba będzie stosować przepisy pomyślane dla zupełnie innego trybu postępowania.

Dalej przedstawiciele handlu zwracali uwagę, iż niesłuszne jest podciąganie całego odcinka handlu hurtowego pod przepisy obowiązujące dla składnic przemysłu, bowiem pracują one w zgoła odmiennych warunkach i w związku z tym winny być odmiennie regulowane.

W związku z powyższym handel postulował, bądź to opracowanie oddzielnych warunków dostaw dla poszczególnych form obrotu, bądź też wprowadzenia do jednolitych przepisów, przepisów specjalnych, uwzględniających specyficzne potrzeby poszczególnych form obrotu.

Przy obrotach w formie tranzytu rozliczanego, aczkolwiek aparat handlowy występuje w charakterze sprzedawcy, to jednak w rzeczywistości nie jest on czynnikiem samodzielnym i niezależnym. Przeciwnie jego swoboda działania i możliwość decyzji jest ściśle uzależniona od przemysłu którego plany realizacji produkcji decydują o możliwościach aparatu handlowego, jako sprzedawcy.

Z tego względu wiązanie aparatu handlowego rygorami na odcinkach gdzie nie ma on całkowitej swobody działania, a uzależniony jest od przemysłu nie było rozwiązaniem trafnym i spowodowało w praktyce wiele niepotrzebnych sporów i nieporozumień, których z powodzeniem można by uniknąć.

Przy obrotach w formie tranzytu organizowanego, gdzie aparat handlowy występuje jedynie w charakterze pośrednika między stronami zawierającymi między sobą umowę kupna-sprzedaży sytuacja kształtuje się pomyślniej, aczkolwiek i na tym odcinku powstaje wiele niedomówień i niejasności, które omawiane będą bliżej w dalszej części niniejszego artykułu.

Przechodząc do omawiania poszczególnych zagadnień regulowanych ogólnymi warunkami dostaw należy zaznaczyć, że uwagi i spostrzeżenia autora bazowane są na obserwacji przydatności ogólnych warunków dostaw w odniesieniu do transakcji w obrocie materiałami budowlanymi, dokonywanych bądź to w formie tranzytu rozliczanego bądź organizowanego.

Zamówienie i dyspozycja wysyłkowa

W materiałach budowlanych, podobnie jak w większości innych wyrobów przemysłowych, termin składania zamówień ustalony został początkowo na 3 m-ce przed okresem w którym ma być wykonana umowa, później zaś termin ten skrócony został do dwóch miesięcy. Złożone w tym czasie zamówienie powinno dokładnie precyzować nie tylko przedmiot zamówienia, termin dostawy i rodzaj opakowania, lecz również, gdy chodzi o artykuły centralnie rozdzielane podawać datę i numer przydziału.

Nienadesłanie zamówienia w wyżej podanym terminie spowodować może bądź odstąpienie od umowy, bądź jej zmianę.

Brak decyzji w ciągu 7 dni o losach otrzymanego zamówienia równoznaczne jest z jego akceptacją i automatycznie staje się ono wiążące dla obu stron.

Dalej § 3 „Ogólnych warunków“, reguluje tryb postępowania w wypadku nie przyjęcia zamówienia, które to postępowanie winno przebiegać w formie sporu przedumowego, rozstrzyganego bądź przez władze zwierzchnie zainteresowanych, bądź przez komisję arbitrażową.

§ 4 przyznający nabywcy prawo nadesłania dyspozycji wysyłkowej na jeden miesiąc przed ustalonym terminem dostawy, precyzuje szczegó-

łowe dane, jakie zawierać ma dyspozycja wysyłkowa i zaznacza w pkt. 2, iż brak dyspozycji upoważnia sprzedawcę do wysyłki towaru pod adresem nabywcy.

Aczkolwiek przepisy te są jasne i wyraźne, a ponadto przewidują konsekwencje wynikające z takiego, czy innego stanu faktycznego, to jednak praktyczne stosowanie ich nasunęło cały szereg trudności, jak na przykład:

Jeśli strony umówią się, bo to im dogadza, względnie zarządzenie władz ustali inne terminy na składanie zamówień, to w jakim celu nabywca musi, mimo to złożyć swoje zamówienie w terminie dwóch miesięcy?

I dalej, czy przepis o podawaniu daty i numeru przydziału towarów rozdzielanych należy rozumieć dosłownie, a jeśli przyjąć tę ostatnią wykładnię, która wydaje się zgodna z intencją przepisu, to wówczas co ma zrobić nabywca, jeśli w terminie obowiązującym dla składania zamówień nie jest on powiadomiony o wysokości przydziału, ponieważ przydział nastąpi w terminie późniejszym?

Jeśli nawet przyjąć, że brak tego szczegółu, nie dyskwalifikuje samego zamówienia, to nie można tego samego powiedzieć o zamówieniu, w którym nie zostały podane terminy dostawy, bowiem szczegół ten ma bardzo istotne znaczenie dla sprzedawcy przy ustalaniu harmonogramów dostaw. Aby ustalić właściwe terminy dostawy trzeba przede wszystkim znać wielkość przydzielonej masy towarowej, jaką się ma do dyspozycji, bowiem od jej wielkości zależy racjonalne rozłożenie jej w czasie.

Jak widać z powyższych przykładów nabywca znaleźć się może łatwo w poważnym kłopotcie już w początkowej fazie swych czynności, a kłopotliwość sytuacji jest tym większa, że pkt. 2 § 2 przewiduje, iż brak podania terminu dostawy, upoważnia sprzedawcę do wysłania towaru w dowolnym terminie w ramach umowy lub zarządzenia władz.

Kłopotliwość sytuacji już w pierwszej fazie czynności nie jest jednak wyłącznym „przywilejem“ nabywcy, bowiem również i sprzedawca często znajduje się w trudnej sytuacji, przy decydowaniu o przyjęciu względnie odrzuceniu otrzymanego zamówienia.

Aby zdecydować o przyjęciu zamówienia, sprzedawca, a więc w warunkach omawianych w niniejszym artykule, biuro sprzedaży musi wiedzieć czym będzie dysponowało w przyszłym kwartale.

Zarówno w przemyśle kluczowym, jak i terenowym uwagi na wymogi tychże przemysłów uzgadnianie operatywnych kwartalnych planów produkcyjnych odbywa się najwcześniej na 6 tygodni przed rozpoczęciem kwartału. Co w tych warunkach ma robić biuro sprzedaży, które otrzymawszy wszystkie zamówienia na dwa miesiące przed kwartałem, obowiązane jest w ciągu siedmiu dni przyjąć je lub odrzucić?

Co prawda dobrze pracujące biuro sprzedaży orientuje się z grubsza w możliwościach produkcyjnych przemysłu, tak, że trudność decyzji re-

dukuje się właściwie do 10—15% masy towarowej, pamiętać jednak należy, że nawet tylko 10% stanowi dość poważną ilość, szczególnie przy artykułach masowych i przy tej deficytowości materiałów budowlanych, jaką odczuwamy.

Formalnie biorąc biuro sprzedaży powinno zamówienia te odrzucić co w konsekwencji uruchomiłoby aparat arbitrażowy, a to z uwagi na przepis p-ktu 2 § 3, który głosi, iż brak skierowania sprawy do arbitrażu w ciągu 14 dni uważany jest za akceptację decyzji sprzedawcy.

Jeśli wziąć pod uwagę, że cała ta skomplikowana i uciążliwa procedura, staje się niepotrzebna w momentach, gdy po ustaleniu kwartalnych planów produkcyjnych przemysłu, biuro sprzedaży zorientowane jest w wielkości masy towarowej, jaką ma do rozprowadzenia, to wydaje się, że rozwiązanie zawarte w ogólnych warunkach dostaw nie było zbyt szczęśliwe.

Powyższe rozważania sytuacji biura sprzedaży w problemie przyjmowania wzgl. odrzucenia zamówień pomyślane było dla biura sprzedaży, pracującego w tranzycie rozliczanym.

Jeśli chodzi o biura sprzedaży pracujące w tranzycie organizowanym, to poza wyżej wymienionymi trudnościami występują ponadto trudności wynikające z braku specyzowania, kto jest w tych warunkach sprzedawcą? Biuro Sprzedaży, czy przemysł?

Jeśli przemysł, a to wydaje się prawdopodobniejsze, to jakie są prawa i obowiązki biura sprzedaży w zakresie przyjmowania zamówień?

W jakim terminie biuro sprzedaży obowiązane jest przesłać zamówienie do przemysłu? Czy jeśli biuro sprzedaży odmówi przyjęcia zamówienia, bowiem nie mieści się ono w planie produkcyjnym przemysłu, to wówczas czy spór przedumowny toczy się między pośrednikiem tj. biurem sprzedaży, a zamawiającym, czy też między sprzedawcą tj. przemysłem a zamawiającym.

W przypadku tej ostatniej alternatywy, co się dzieje, jeśli dostawcami jest kilka przemysłów, jak to ma miejsce w ceramice budowlanej.

Dalszym przepisem, który teoretycznie jest słuszny, a praktycznie niewykonalny, przynajmniej w tego rodzaju masowych towarach, jak materiały budowlane, jest przepis § 4 pkt. 2 który przewiduje, iż w braku nadesłania dyspozycji wysyłkowej (jeśli ją przewidziano w umowie) sprzedawca uprawniony jest do wysłania towaru pod adresem nabywcy. W materiałach budowlanych towar prawie z reguły zamawiany jest przez zjednoczenie, lecz rzadko kiedy kierowany jest do magazynów tegoż zjednoczenia, a w olbrzymiej większości wypadków wprost na adresy poszczególnych budów.

Jeśli uprzytomnić sobie absurdalność wysyłki większych partii towaru na adres nabywcy, który w ogóle może nie posiadać w tej miejscowości swych magazynów, to wątpliwe wydaje się, czy którekolwiek biuro sprzedaży skłonne będzie kiedykolwiek skorzystać z przysługującego mu uprawnienia, nawet w braku dyspozycji wysyłkowej.

Tak w grubszych zarysach wyglądają zastrzeżenia jakie nasuwają się w odniesieniu do pierwszego rozdziału ogólnych warunków dostaw.

Ale życie nie stoi w miejscu, lecz przeciwnie idzie naprzód i nie zatrzymuje się przed przepisem, lecz żąda załatwienia i to załatwienia realnego w ramach istniejących możliwości.

Podobnie było i w danym wypadku. Różnorodne warunki panujące w zakresie różnych materiałów budowlanych, spowodowały że zarządzenie Nr 434 Przewodniczącego P.K.P.G. o trybie zaopatrzenia i dystrybucji materiałów budowlanych w roku 1952 ustaliło terminy obowiązujące do składania zamówień odmiennie, niż to przewidziane jest w ogólnych warunkach dostaw. Terminy te zostały zróżnicowane dla poszczególnych grup, a nawet artykułów.

Również ze względu na realne możliwości zerwano z zasadą nienaruszalności raz przyjętego zamówienia, przewidziano możliwości późniejszego ich korygowania, a nawet anulowania w razie zmian w możliwościach produkcyjnych lub wysyłkowych przemysłu.

Jak widać z powyższego, już na samym wstępie, bo przy składaniu zamówień istnieje obecnie dwutorowość przepisów dezorientująca i utrudniająca przede wszystkim sytuację nabywcy który w ogólnych warunkach szuka odpowiedzi na pytanie, jak należy postępować, aby zapewnić sobie dostawę potrzebnego towaru.

C e n a .

W pkt. 2 § 5 „Ogólne warunki“ przewidują, że jeśli odbiór towaru następuje ze składu dostawcy, nabywcy przysługuje z ceny franco stacja odbiorcza bonifikata w wysokości zryczałtowanego kosztu przewozu kolejowego.

Ogólne warunki dostaw materiałów budowlanych są jednymi z niewielu ogólnych warunków, w których klauzula ta została wprowadzona, bowiem w większości wypadkach ogólne warunki dostaw raczej wykluczają bonifikatę przy odbiorze własnymi środkami odbiorcy.

Jeśli chodzi o ustalenie wysokości zryczałtowanych kosztów przewozu, to jedynie niektóre centralne zarządy przemysłu ustaliły je i praktycznie stosują.

W sprawie tej nie ustaliła się jednolita praktyka. Niektórzy stosują zasadę zryczałtowanych kosztów przewozu, inni zwracają koszty, jakiby ponieśli w przypadku przewozu koleją. Zagadnienie to czeka na jednolite rozwiązanie przez Dep. Kosztów i Polityki Cen P.K.P.G.

Opakowanie.

Na odcinku opakowań nie wszystkie przepisy ogólnych warunków dostaw są nadal aktualne.

W materiałach budowlanych ogólne warunki dostaw potraktowały to zagadnienie podobnie, jak w większości innych towarów tj. ustaliły obowiązek zwrotu opakowania podlegającego zwrotowi w ciągu 30 dni od daty otrzymania towaru, przy czym koszty zwrotu ponosi sprzedawca.

Niezwrócenie opakowania w terminie powoduje stosowanie kary umownej za zwłokę w pierw-

szej fazie oraz obowiązek zapłacenia trzykrotnej wartości opakowania— w dalszej fazie zalegania ze zwrotem.

Od czasu wydania ogólnych warunków dostaw zagadnienie opakowania znacznie zwiększyło swój ciężar gatunkowy i w miarę coraz głębszego rozpracowania go, straciło wiele z pierwotnej prostoty z jaką ujęte zostało w ogólnych warunkach dostaw.

Obok opakowań podlegających zwrotowi powstała nie mniej ważna grupa opakowań podlegających odsprzedaży, powstało poważne zagadnienie czy, w jakim stopniu i w jakich terminach aparat handlowy, sprzedający towar w oryginalnym opakowaniu obowiązany jest do zwrotu wzgl. odsprzedaży; zakwestionowany został jednolity 30-dniowy termin w odniesieniu do wszelkiego rodzaju opakowań, a nawet podważona została zasada, iż koszty zwrotu ponosi całkowicie odsprzedawca.

W wyniku długotrwałych uzgodnień Uchwała Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów z dn. 12 maja 1950 (Biuletyn PKPG Nr 10 poz. 128) zniesiona została Uchwała Nr 16 Prezydium Rządu z dn. 10 stycznia 1952 r., która ujmuje to zagadnienie dużo szerzej niż to miało miejsce dotychczas.

Na odcinku opakowań zwrotnych w zakresie materiałów budowlanych tj. beczek żelaznych do smoły późniejsze zarządzenia i wyjaśnienia Ministerstwa Handlu Wewnętrznego wprowadziły dość poważne zmiany w porównaniu z ogólnymi warunkami dostaw.

Przed wszystkim termin zwrotu podwyższony został z 30 dni na dni 45. Następnie wyjaśniono autorytatywnie, że zapłata trzykrotnej wartości opakowania nie zwalnia odbiorcy od obowiązku późniejszego zwrotu beczek.

Zagadnienie to nie sprecyzowane dokładnie w ogólnych warunkach dostaw, przez długi czas było przedmiotem sporów i nieporozumień.

Również w zakresie ponoszenia kosztów przewozu zwrotnego opakowania ustalono, iż sprzedawca towaru tj. otrzymujący zwrot beczek opłaca jedynie koszty przewozu kolejowego, podczas gdy koszty dowozu do stacji kolejowej ponosi zwracający beczki. W przypadkach, gdy zwrot beczek odbywa się wyłącznie transportem samochodowym lub konnym całkowite koszty przewozu ponosi sprzedawca towaru, jednakże tylko w przypadkach, gdy tego rodzaju przewóz był konieczny, z uwagi na niemożność zastosowania przewozu koleją.

Wyżej podane ustalenia w znacznym stopniu wyjaśniły i uporządkowały zagadnienie opakowań zwrotnych w materiałach budowlanych.

Niestety za wyjątkiem zarządzenia Ministra Handlu Wewnętrznego z dn. 21 maja 1951 r. opublikowanego w Monitorze Polskim A-55 z dn. 28 czerwca 1951 r. reszta ustaleń nie została opublikowana, wobec czego odbiorca poszukujący w ogólnych warunkach dostaw pełnego obrazu swych praw i obowiązków nie znajduje go i skazany jest na uzupełnianie ich późniejszymi zarządzeniami, a nawet wyjaśnieniami.

Wydanie towaru ze składu.

§§ 15—19 omawiające tryb postępowania przy wydawaniu towaru ze składu pomyślane były zasadniczo, jak to wynika z ich treści dla składnic przyfabrycznych prowadzonych przez centrale handlowe w niektórych przemysłach. Z braku odrębnych przepisów dla hurtowni, przepisy te mają zastosowanie do transakcji dokonywanych przez hurtownie i na tym polu wykazują różne niedociągnięcia.

Pomijając tak drobny szczegół, jak fakt, iż w sobotę o godz. 14-ej składy hurtowni są już z reguły zamknięte, najbardziej daje się we znaki brak przepisu, jakie skutki pociąga za sobą nieprzybycie nabywcy w dniu wyznaczonym do odbioru towaru.

Wprawdzie pkt. 2 § 19 przewiduje, że sprzedawca może wykonać dostawę w drodze wysyłki, jednakże przepis ten ma charakter jedynie fakultatywny, a ponadto nie przesądza wyraźnie skutków nieprzybycia tj. czy zwalnia sprzedawcę od obowiązku dalszego rezerwowania towaru, czy nie.

Wysyłka towaru.

Podobnie, jak we wszystkich innych ogólnych warunkach dostaw przewidujących wysyłkę towaru, ogólne warunki dostaw materiałów budowlanych przewidują, że, z chwilą załadowania towaru do przewozu, niebezpieczeństwo przypadkowej utraty lub uszkodzenia towaru przechodzi na nabywcę, czyli przerzuca ją na tegoż ryzyko transportu.

Rozpatrując to zagadnienie należy sobie przypomnieć, że zgodnie z § 2 zarządzenia Przewodniczącego P.K.P.G. z dnia 26 sierpnia 1950 r. w sprawie ogólnych warunków dostaw (Biuletyn P.K.P.G. Nr 20 z dn. 25 września 1950 r.), ogólne warunki dostaw stanowiące załącznik do wyżej wspomnianego zarządzenia obowiązują nie tylko w stosunkach opartych na umowach planowych, lecz również przy dostawach dokonywanych między jednostkami gospodarki społecznej na podstawie umów zawartych w myśl przepisów ustawy z dn. 18 listopada 1948 r. o dostawach, robotach i usługach na rzecz Skarbu Państwa, samorządu oraz niektórych kategorii osób prawnych.

Przypomnienie tego faktu jest o tyle konieczne, że właśnie na tym odcinku zachodzi kolizja sprzecznych przepisów, kolizja, która o ile autorowi niniejszych uwag wiadomo, dotychczas nie została wyjaśniona.

Wbrew zasadzie ustalonej w ogólnych warunkach dostaw, iż ryzyko transportu ponosi nabywca, § 64 rozporządzenia Rady Ministrów z dn. 19 lutego 1949 r. w sprawie dostaw, robót i usług na rzecz Skarbu Państwa, samorządu oraz niektórych kategorii osób prawnych (Dz. U.R.P. Nr 12 z dn. 12 marca 1949 r.) stanowiącego przepisy wykonawcze do ustawy z dnia 18 listopada 1948 r. postanawia, że „uregulowanie należności za wykonane dostawy i roboty następuje na podstawie rachunków i protokołów odbioru”.

Skoro regulacja należności odbywać się ma nie tylko na podstawie rachunków, lecz również na podstawie protokołów przyjęcia, to wydaje się bezspornym, że uregulowana być może jedynie ta część dostawy, która została przyjęta. Przy dostawach franco wagon stacja odbiorcza, miejscem odbioru jest stacja docelowa, więc w myśl ustawy z dn. 18-go listopada 1948 r. uregulowana być może tylko ta część dostawy, którą przyjęto protokolarnie na stacji odbiorczej, co jest w wyraźnej sprzeczności z zasadą ustaloną w ogólnych warunkach dostaw.

Gwoli ścisłości należy zaznaczyć, że rozbieżność przepisów ustawy z dn. 18 listopada 1948 r. istnieje nie tylko w stosunku do ogólnych warunków dostaw, lecz również w stosunku do Uchwały Nr 877 Prezydium Rządu z dn. 12 grudnia 1951 r. w sprawie zasad rozliczeń za dostawy, usługi i roboty między jednostkami gospodarki społecznej (Monitor Polski A-103 z 1951 r. poz. 1500), która podobnie jak Uchwała K.E.R.M. z dn. 20 maja 1947 r. nie przewiduje prawa odmowy zapłaty za niedostarczoną, a zafakturowaną część dostawy.

Niezależnie od tego, który punkt widzenia jest słuszny i właściwy trzeba przyznać, że obecnie trudno jest powiedzieć który jest aktualnie ważny i obowiązujący. W praktyce większość odbiorców stosuje się do Uchwały Nr 877 i ogólnych warunków dostaw, jednakże zdarzają się wypadki, gdy odbiorcy stają na stanowisku ustawy z dn. 18 listopada 1948 r. i odmawiają zapłaty za brakującą część dostawy.

W interesie uniknięcia niepotrzebnych sporów sprawa ta wymaga jak najszybszego rozwiązania przez odpowiednie skorygowanie jednych czy drugich przepisów.

Z zagadnieniem ryzyka transportu łączy się ściśle sprawa ubezpieczeń. Idąc konsekwentnie po raz ustalonej linii, ogólne warunki dostaw przewidują, że ubezpieczenie towaru w czasie przewozu ma miejsce tylko na żądanie nabywcy, na jego rzecz i koszt.

Zarządzenie Przewodniczącego P.K.P.G. z dn. 19 września 1951 r. w sprawie zasad ubezpieczenia mienia w transporcie krajowym przez jednostki gospodarki społecznej (Monitor Polski A-86, poz. 1182) zdaje się wskazywać, że w poglądach władz naczelnych zaszła ostatnio zmiana co do słuszności przepisów ogólnych warunków dostaw.

Zmiana ta wyraża się tym, iż § 8 wyż. wym. zarządzenia postanawia, iż obowiązek ubezpieczenia mienia w transporcie i pokrycia związanych z tym kosztów ciąży na sprzedawcy do momentu wydania towaru nabywcy, nabywcy zaś od chwili odebrania towaru.

Jak widać powyższy przepis jest diametralnie różny od przepisu ogólnych warunków dostaw.

Wydaje się, że konsekwencje zarządzenia Przewodniczącego P.K.P.G. z dn. 19 września 1951 r., aczkolwiek formalnie nie sprecyzowane, są bardzo daleko idące, wybiegają one bowiem poza zagadnienie ubezpieczenia i wkraczają w zakres odpowiedzialności za ryzyko transportu.

Skoro sprzedawca towaru franco wagon stacja odbiorcza ma obowiązek ubezpieczenia tegoż towaru do stacji odbiorczej i to na swój koszt, to logiczną wydaje się dedukcja, że widocznie ponosi on pełną odpowiedzialność za ten towar, aż do stacji odbiorczej, co jest sprzeczne z ogólnymi warunkami dostaw.

Zarządzenie Przew. P.K.P.G. z dn. 19 września 1591 r. zdaje się raczej popierać punkt widzenia sformułowanego w przepisach wykonawczych do ustawy z dn. 18 listopada 1948 r., a tym samym koliduje z przepisami Uchwały Nr. 877 Prezydium Rządu.

Jak widać z powyższego splót komplikacji jest mocno zawikłany. Z jednej strony Ustawa z dn. 18 listopada 1948 r. i zarządzenie P.K.P.G. z dn. 19 sierpnia 1951 r. z drugiej strony Uchwała Nr. 877 Prezydium Rządu i zarządzenie Przew. P.K.P.G. z dn. 26 sierpnia 1950 r. (ogólne warunki dostaw). Co w tych warunkach ma zrobić odbiorca, który szukając w ogólnych warunkach źródłowych i miarodajnych informacji, nie tylko nie znajduje ich tam, lecz stopniowo zagłębia się co raz więcej w labirynt sprzecznych z sobą przepisów.

Ustalanie braków i wad towaru.

W zakresie ustalania braków i wad towaru, ogólne warunki dostaw rozpatrują oddzielnie ustalanie szkód w towarach wydawanych ze składu, a oddzielnie w towarach wysłanych. Jeśli chodzi o przepisy regulujące stwierdzanie szkód przy wydawaniu towaru ze składu, które to przepisy mają zastosowanie przy sprzedażach dokonywanych przez hurtownie wojewódzkie, to praktycznie stosowane są one bardzo rzadko, bowiem prawie zawsze istnieje możliwość wymiany zakwestionowanego towaru, bez potrzeby uciekania się do skomplikowanej procedury spisywania protokołu, zawierającego oświadczenie obu stron.

Być może, że przepis ten ma szersze zastosowanie w pracy składów fabrycznych, które nie występują w branży materiałów budowlanych.

Zastrzeżenia terenu, wysuwane w związku z tymi przepisami ograniczyły się do żądania wyjaśnienia, co należy rozumieć za wadę istotną, którego to pojęcia używają ogólne warunki dostaw, nie podając jego bliższej definicji.

Wśród szkód, które powstają w czasie przewozu towarów ogólne warunki rozróżniają takie, które są widoczne, względnie co do których istnieje podejrzenie już przy odbiorze towaru, od szkód których istnienie można skonstatować dopiero po odebraniu przesyłki.

Nie jest to co prawda powiedziane *expressis verbis*, lecz tym niemniej wynika jasno z porównania tekstów dwóch oddzielnych przepisów, umieszczonych we wszystkich warunkach dostaw.

Przepis omawiający tryb postępowania przy szkodach, gdy istnieje przypuszczenie iż powstaje ona w czasie transportu, przewiduje iż jeszcze przed przystąpieniem do wyładunku nabywca obowiązany jest zażądać od przewoźnika protokolarnego stwierdzenia stanu przesyłki i zabezpieczyć sobie wszelkie prawa regresu do niego.

W jednym z następnych paragrafów podają ogóle warunki dostaw trybu ustalania szkody, co odbywa się przez spisanie protokołu z udziałem czynnika społecznego.

Po porównaniu treści wyżej wspomnianych dwóch paragrafów słusznym wydaje się wniosek, że drugi z nich dotyczy wyłącznie wypadków, gdy szkoda nie była dostrzegalna lub prawdopodobna przy odbiorze przesyłki od kolei, wobec czego wchodzi w rachubę dochodzenie pretensji od sprzedawcy. Dotyczy to przede wszystkim wszystkich wad jakościowych i tych braków, gdzie wagon przyszedł w stanie nie naruszonym, o prawidłowo zamkniętych otworach i nie naruszonych, oryginalnych plombach stacji nadania.

W tych wypadkach dokumentem stwierdzającym szkodę jest jak wyżej wspomniano jedynie i wyłącznie protokół nabywcy spisany przy udziale czynnika społecznego, i to nie później niż w ciągu 4 dni od daty otrzymania towaru. Ogólne warunki dostaw ani słowem nie wspominają o ewentualnym sporządzaniu tzw. „kolejowego protokołu domowego”, tj. protokołu spisywanego przez przedstawiciela kolei, nie później niż w ciągu siedmiu dni od daty otrzymania przesyłki, spisywanego w olbrzymiej większości wypadków, a przy ładunkach wagonowych — zawsze — na podstawie zeznań odbiorcy przesyłki.

Ostatnio w kołach prawniczych chodzą pogłoski, iż niektóre okręgowe komisje arbitrażowe stoją na stanowisku, że dla udokumentowania szkody powinien być sporządzony, niezależnie od protokołu nabywcy przy działaniu czynnika społecznego, również kolejowy protokół domowy. Jeśliby ten pogląd zyskał akceptację Głównej Komisji Arbitrażowej, to należałoby jak najprędzej wprowadzić odpowiednią korektę do ogólnych warunków w tym tak bardzo newralgicznym punkcie.

Nie od rzeczy jednak będzie przeanalizować o ile tego rodzaju punkt widzenia jest słuszny.

Jak już wyżej wspomniano kolejowy protokół domowy spisywany jest po odbiorze przesyłki z kolei i po pokwitowaniu jej odbioru. Domowe protokoły wprowadzone były ongiś przede wszystkim dla przesyłek drobnicowych. Zachodziły wypadki, że np. skrzynie odebrane z kolei w pozornie nienaruszonym stanie i o wadze zgodnej z wagą nadania, okazywały się po otwarciu okradzione, a skradziony towar zrównoważony wagowo jakimiś bezwartościowymi przedmiotami. W tych warunkach, gdy po otwarciu pierwszej skrzyni stwierdzono stan wyżej opisany, słusznym było, aby przy otwarciu dalszych skrzyń asystował przedstawiciel kolei, który mógł zaświadczyć prawdziwość oświadczenia odbiorcy przesyłki.

Pozostawiając na uboczu zagadnienia, jakie szanse posiada praktycznie odbiorca przesyłki do wyreklamowania swej pretensji do kolei na podstawie kolejowego protokołu domowego należy zaznaczyć, że przy przesyłkach wagonowych, a więc z reguły ładowanych przez nadawcę kolejowy protokół domowy nie przedstawia w ogóle żadnej wartości, dla żadnej z zainteresowanych stron, a najczęściej jest nieosiągalny.

Jak już wyżej wspomniano kolejowy protokół domowy może być sporządzony w ciągu 7 dni po otrzymaniu towaru, a więc w czasie, gdy towar dawno już jest wyładowany i złożony w magazynie. Z tego względu funkcjonariusz kolei, który przybywa dla spisania tego rodzaju protokołu jest całkowicie skazany na zeznanie odbiorcy wzgl. ludzi biorących udział w wyładunku, który to fakt z reguły uwidoczniiony zostaje w protokole stereotypową, formułką, „na podstawie oświadczenia odbiorcy stwierdzono...”

Gdyby przyjąć zasadę, iż w razie stwierdzenia szkody w trakcie wyładowania przesyłki, należy przerwać wyładunek do czasu sporządzenia kolejowego protokołu w miesiącu wyładunku, to z całą pewnością okazałoby się, że na większych stacjach kolej nie byłaby w stanie delegować swych przedstawicieli do stwierdzania każdej zgłoszonej szkody, a ponadto sześciogodzinny termin na wyładowanie przesyłki musiałby być znakomicie przedłużony, co jest ani celowe, ani wykonalne.

Rozważając sprawę kolejowych protokołów domowych nie należy zapominać, że w gospodarce uspołecznionej odpada jeden ważki moment, który w gospodarce kapitalistycznej zmuszał kolej do dużej ostrożności i nieufności tj. ewentualności zmowy między nadawcą, a odbiorcą na szkodę kolei. Wyeliminowanie tego momentu z jednej strony, a z drugiej strony fakt, że kolejowy protokół domowy jest w gruncie rzeczy niczym innym, jak powtórzeniem zeznań odbiorcy, każe poważnie zastanowić się czy istotnie istnieje podstawy do przypisywania temuż protokołowi większego znaczenia, niż protokołowi spisane-
mu przez odbiorcę przy udziale czynnika społecznego.

Nie ulega wątpliwości, że fachowy magazynier, który przyjmuje stale podobne przesyłki, dużo lepiej potrafi ocenić czy szkoda powstała skutkiem niedoładowania czy kradzieży, skutkiem niedostatecznego opakowania, czy też niewłaściwych przetoków kolejowych, niż nieprzygotowany fachowo funkcjonariusz kolei, który z racji swego zawodowego patriotyzmu z reguły stara się za wszelką cenę odciążyć kolej przypisując np. wszystkie braki niedoładowaniu, a wszystkie stłuczki niedostatecznemu opakowaniu lub co lepsze wadom jakościowym towaru.

Jeśli wziąć pod uwagę, że udział czynnika społecznego daje jeśli nie całkowitą gwarancję obiektywizmu, to co najmniej równą jak oświadczenie funkcjonariusza kolei, to automatycznie nasuwa się wniosek, iż nie ma żadnych realnych podstaw do preferowania kolejowego protokołu domowego nad protokołem odbiorcy, spisany przy udziale czynnika społecznego i, że raczej istnieje wiele względów przemawiających za rewizją regulaminów przewozów kolejowych w kierunku zapewniania protokołem uspołecznionych odbiorców, spisany przy udziale czynnika społecznego, charakteru dokumentów wiążących kolej.

Dalszą sprawą, która wymaga korekty w ogólnych warunkach dostaw jest sposób awizowania

sprzedawcy ustalonych przez nabywcę braków i wad.

Ogólne warunki dostaw wymagają, aby braki i wady awizowane były sprzedawcy telegraficznie lub telefonicznie w ciągu 4 dni przy równoczesnym przesłaniu odpisu sporządzonego protokołu.

Przepis ten słuszny w przypadkach, gdy chodzi o wady jakościowe, — które w znakomitej większości wypadków wymagają obejrzenia przez sprzedawcę zakwestionowanej przez nabywcę partii towaru — wydaje się zupełnie nie celowym, gdy chodzi o szkody ilościowe.

Przy wadzie jakościowej, gdzie skutki tej wady mogą się szybko potęgować np. na skutek niewłaściwego obchodzenia się odbiorcy z towarem zrozumiały jest pośpiech w zawiadomieniu sprzedawcy o szkodzie, celem umożliwienia mu jak najszybszego wysłania swego przedstawiciela, celem komisyjnego ustalenia rzeczywistego stanu.

Cóż jednak ma zrobić sprzedawca, gdy otrzymał depezę wzgl. telefon, iż w przesyłce brak jest 5 czy 10 sztuk. Brak jest brakiem, wysłanie swego przedstawiciela w niczym nie zmieni istniejącego stanu rzeczy, a efekt o trzy dni wcześniejszego dowiedzenia się o szkodzie, niżby to miało miejsce na mocy otrzymanego protokołu jest tylko jeden, a mianowicie zwiększone koszty opłat telegraficznych lub telefonicznych u odbiorcy przesyłki.

Następne zastrzeżenia odnośnie ogólnych warunków dostaw dotyczy rygorów w postępowaniu reklamacyjnym. Ogólne warunki dostaw wiążą i to bardzo rygorystycznie odbiorcę towaru wyznaczając mu bardzo krótkie terminy na dokonanie przepisanych czynności reklamacyjnych, natomiast nie przewidują żadnych rygorów, jeśli sprzedawca nie dopełni swych obowiązków.

A praktyka wykazuje, że na tym odcinku sprzedawcy bywają nie bez grzechu.

O ile na odcinku reklamacji szkód jakościowych można na przestrzeni ostatniego czasu zauważyć znaczną poprawę, o tyle na odcinku szkód ilościowych pozostaje jeszcze wiele do zrobienia.

Zgłoszone reklamacje w szeregu wypadków leżą miesiącami bez żadnego pozytywnego lub negatywnego załatwienia. W świetle dotychczasowych doświadczeń należałoby uznać za bardzo wskazane wprowadzenie przepisu, iż brak decyzji na prawidłowo wniesioną reklamację uważany będzie po upływie pewnego czasu za równoznaczny z jej akceptacją. Tego rodzaju ujęcie sprawy wypłynęłoby bardzo dodatnio na przemysł zmuszając go do terminowego załatwiania sprawy, bowiem w przypadkach, gdzie decyzja przemysłu nie zapadła we właściwym czasie wyreklamowanie jej przez arbitraż byłoby znacznie uproszczone i sprowadzałoby się do strony formalnej, bez potrzeby badania merytorycznej strony sporu.

Dalszą bolączką, szczęśliwie przemijającą w miarę tego jak centrale handlowe w co raz to większym stopniu przechodzą na tranzyt organi-

zowany był brak ustalenia roli aparatu handlowego w postępowaniu reklamacyjnym.

Z momentem, gdy przemysł przeszedł na dostawę franco wagon stacja odbiorcza, aparat handlowy, nawet w tranzycie rozliczanym tj. tam gdzie refakturował, wyeliminowany został z roli partnera i sprowadzony do roli pośrednika, którego zadaniem jest przekazywanie otrzymanej reklamacji do przemysłu. Brak ustalenia terminów jakie obowiązują aparat handlowy dla dokonania tych czynności, był przez wiele czasu powodem licznych a zbytecznych nieporozumień.

Franszyza.

W pierwszym okresie opracowania ogólnych warunków dostaw tj. wówczas, gdy nie było wiadomym, iż ogólne warunki przerzucą ryzyko transportu ze sprzedawcy na nabywcę, zarówno przemysł jak i aparat handlowy wysuwali propozycje ustalenia franszyzy dla szkód drobnych.

Wnioski te nie zostały uwzględnione przy czym na decyzję tę wpłynął zapewne w pewnej mierze fakt przerzucenia ryzyka transportu na nabywcę. Jeśli domysł ten jest słuszny to należy zaznaczyć, że nawet w tej koncepcji wprowadzenie franszyzy miałyby dobroczynne skutki, choćby w tej postaci, że odpadłaby konieczność w wielu wypadkach bardzo trudnej analizy, czy szkoda ma charakter przypadkowy czy zawiniony i przez kogo.

W zarządzeniu Przewodniczącego P.K.P.G. z dn. 19 września 1951 r. w sprawie zasad ubezpieczenia mienia w transporcie krajowym należy widzieć pierwszą zapowiedź zmiany poglądu na tę sprawę.

Skoro wyżej cytowane zarządzenie przewiduje możliwość wprowadzenia franszyzy w stosunkach między zakładem ubezpieczeń, a zawierającym ubezpieczenie, to słusznym wydaje się wniosek, że ta sama zasada winna być zastosowana do stosunku między sprzedawcą a nabywcą.

Opracowywane na przestrzeni roku 1952 normy ubytków naturalnych dla poszczególnych towarów, w których tego rodzaju ubytki występują, wskazuje na to, że fakt ich istnienia uzyskał formalną akceptację. Wydaje się, że w interesie wszystkich zainteresowanych leży to, aby podobny punkt widzenia przyjąć w odniesieniu do tzw. „ubytków zwyczajowych”.

Praktyka wykazuje, że niezależnie od ubytków naturalnych, które są zjawiskiem do pewnego stopnia nieuniknionymi występują pewne szkody zwyczajowe, których teoretycznie można by uniknąć przy zastosowaniu odpowiednich środków zaradczych, które jednak w praktyce występują, uznano bowiem że ewent. zapobieżenie im byłoby znacznie kosztowniejsze, niż straty powstałe z powodu tych szkód.

Do szkód tych należą przede wszystkim tego rodzaju szkody, jak potłuczenie lub połamanie w towarach kruchych lub łamliwych, wyciek przy płynach, pękanie worków papierowych przy towarach sypkich itp.

Wszystkim tym szkodom można teoretycznie zapobiec przez odpowiednie wzmocnienie opakowania. Jeśli w praktyce nie ma to miejsca, to dlatego, że owo wzmocnienie opakowania byłoby w ogólnym efekcie kosztowniejsze, niż straty jakie na tym tle powstają przy obecnej formie opakowania. Poza wyżej podanymi względami za instytucją franszyzy przemawiają również względy ekonomiki pracy.

W świetle obecnych przepisów, jeśli po otwarciu wagonu stwierdzono, iż niektóre worki z cementem, wapnem, czy innym artykułem uległy popękaniu i na skutek rozsypania się ich zawartości powstała strata kilku, kilkunastu, czy nawet kilkudziesięciu kg. towaru, to, (pomijając już fakt, że sporne jest czy szkody tej nie należy stwierdzić na drodze tzw. domowego protokołu kolejowego) w każdym razie szkodę tę należy załatwić w normalnym trybie reklamacyjnym, mimo, że wartość np. 50 kg. cementu nie przekracza sumy zł. 6. —

Przed wszystkim należy więc przeanalizować czy szkoda ma charakter przypadkowy czy zawiniony. Jeśli, aby pozostać przy przykładzie cementu, ten ostatni jest zimny i nie był zbyt wysoko sztaplowany, to pęknięcie ma charakter przypadkowy, jednakże znowu z zastrzeżeniem, że nie powstało z winy kolei, jako skutek zbyt gwałtownych wstrząsów; jeśli zaś cement jest gorący czy ciepły, to pęknięcie ma charakter szkody zawinionej przez sprzedawcę.

W tym ostatnim przypadku następuje wniesienie reklamacji i normalna wymiana korespondencji, bowiem sprzedawca albo będzie twierdził, że wysłał cement dostatecznie ostudzony, aby nie spowodować pęknięcia worków, albo zasłaniać się będzie wyższą koniecznością.

Zachodzi poważne pytanie, czy celowe jest dopuszczanie do stopniowego narastania aktu korespondencji w tej sprawie, mimo, że wartość sporu leży dużo poniżej wartości pracy włożonej w dochodzenie pretensji.

Czy nie byłoby bardziej racjonalne, aby tego rodzaju drobne szkody likwidowane były niejako automatycznie, w uproszczonym trybie postępowania? Jeśli odpowiedź na to pytanie wypadnie pozytywnie, to będzie to równocześnie przyznanie prawa obywatelstwa dla instytucji franszyzy.

Wnioski.

Wywody powyższe miały na celu wykazanie, że ogólne warunki dostaw zostały wyprzedzone przez życie, że w dzisiejszej swej formie nie spełniają one podstawowego zadania, jakim jest informowanie zainteresowanych co do ich praw i obowiązków.

Odchylenia, jakie istnieją między przepisami ogólnych warunków dostaw, a obecnym stanem rzeczy dotyczą tak wielu punktów i to punktów bardzo ważnych i istotnych, iż słusznym wydaje się wniosek, że korekta ich jest zagadnieniem aktualnym.

Opracowywanie miesięcznych rozdzielników węgla i koksu na cele przemysłowe

Przemysł Węglowy dostarcza obecnie ponad 80 milj. ton węgla, a ilość ta wzrośnie przy końcu planu 6-letniego do 100 milj. ton.

Do rozdziału tego węgla, brykietów i koksu powołana została Centrala Zbytu Węgla (C.Z.W.) w Katowicach, której zadaniem jest dystrybucja dająca gwarancję, że trud górników nie będzie zmarnowany, to znaczy, że każdy zakład przemysłowy otrzyma w miarę możliwości najbardziej odpowiedni węgiel w niezbędnej ilości, a nadwyżka, po potrąceniu paliwa na cele opałowe, będzie mogła być skierowana na eksport, celem uzyskania potrzebnych dewiz.

Ponieważ ilość zakładów przemysłowych wynosi w Polsce kilkadziesiąt tysięcy (łącznie z zakładami podległymi Min. Drobного Przemysłu i Rzemiosła), przeto CZW nie może sama analizować potrzeb wszystkich zakładów i przydzielać im odpowiednich ilości paliwa. Dlatego też CZW współpracuje ściśle z centralnymi zarządami przemysłów (C.Z.P.) lub równorzędnymi jednostkami, odpowiedzialnymi za zaopatrzenie podległych zakładów, jak Rady Narodowe, zjednoczenia itp.

Właściwa praca działów zaopatrzenia C.Z.P. w wysokim stopniu umożliwia CZW prawidłową dystrybucję, od której m.in. zależy utrzymanie wysokości produkcji na najwyższym poziomie, dzięki wyeliminowaniu zakłóceń, powodowanych nieodpowiednim paliwem lub jego brakiem.

Współpraca centralnych zarządów przemysłów z Centralą Zbytu Węgla nie jest wynikiem porozumienia lub dobrej woli, lecz należy do zakresu ich działania. Zakres ten obejmuje różne czynności, a mianowicie:

- 1) opracowywanie zbiorczych planów zaopatrzenia w paliwo podległych jednostek,
- 2) sporządzanie rozdzielników w ramach używanego przydziału oraz nadzór i koordynacja ich realizacji,
- 3) zawieranie umów generalnych i czuwanie nad właściwym wykonaniem umów szczegółowych,
- 4) opracowywanie normatywów zapasów,
- 5) inicjatywa w kierunku ustalenia norm (wskaźników zużycia),
- 6) nadzór nad gospodarką paliwami węglowymi w zakładach oraz instruktarz w tym zakresie,
- 7) kontrola wykonania dostaw,
- 8) prowadzenie sprawozdawczości i statystyki węglowej.

Punkt 2) podanego wyżej zakresu działania został dokładnie określony zarządzeniem Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr. 345 z dnia 29. sierpnia 1951 r. (biuletyn PKPG nr. 24 poz. 254). Dotyczy ono trybu zaopatrzenia i dystrybucji paliw stałych na 1952 r. i ma na celu prawidłowe uregulowanie zaopatrzenia oraz zapewnienie planowej dystrybucji.

Dotychczasowe doświadczenia wskazują na to, że sporządzanie rozdzielników oraz koordynacja ich wykonania nie stoi na odpowiednim poziomie i dlatego tej sprawie poświęcamy kilka uwag.

Co należy wiedzieć przed opracowywaniem rozdzielnika?

Centralne zarządy znają roczne zapotrzebowanie podległych zakładów, prócz tego otrzymują od nich miesięczne zapotrzebowania, a także posiadają kopie miesięcznego raportu węglowego, z którego wynika zużycie w miesiącu sprawozdawczym i końcowy stan zapasów. Na odwrocie raportu winno znajdować się planowane zużycie na dwa następne miesiące.

Dział zaopatrzenia CZP powinien być także w stałym kontakcie z działem technicznym (główny mechanik), który znając urządzenia w zakładach jest zobowiązany do informowania zaopatrzeniowca, jakie sortymenty węgla i koksu mogą być najracjonalniej spalane, względnie w jakim stopniu należy stosować domieszkę mułu lub koksiku.

Dzięki ścisłej współpracy z działem technicznym, zaopatrzeniowiec może uniknąć dokonywania zmian w opracowanym już rozdzielniku, np. dział techniczny planuje przeprowadzenie remontów i w tym okresie zmniejsza się produkcja, a tym samym zmniejsza się także zapotrzebowanie węgla. Dział ten zna plan produkcji i jego wahania w poszczególnych okresach, co oczywiście łączy się z dostawami paliwa.

Specjalnego wyjaśnienia wymaga także sprawa wysokości zapasów. Każdy C.Z.P. posiada wyznaczone normatywy. Zdarza się, że rzeczywiste zapasy są wyższe albo niższe w porównaniu do normatywów. Pierwszy wypadek najczęściej zachodzi w porze letniej i wtedy C.Z.P. mają obowiązek przyjmowania dodatkowych ilości węgla lub koksu, zgodnie z zarządzeniem PKPG nr. 129 z 6 czerwca 1950 r., starając się równocześnie o przyznanie kredytów sezonowych, stosownie do instrukcji N.B.P. nr. VI o finansowaniu.

Jeśli CZW rozporządza mniejszą ilością węgla, niż wynosi zapotrzebowanie, wtedy przydziały są mniejsze od zużycia, co wpływa na obniżenie zapasów.

Istnieją dwa względy, którymi należy kierować się w regulowaniu zapasów, a mianowicie odległość zakładu od kopalni i wysokość zużycia. Fabryka w Szczecinie, Gdańsku lub Białymstoku winna mieć zapasy wyższe, niż taka sama fabryka w Zawierciu lub Trzebini, ponieważ przewóz węgla z kopalni do bardziej odległych miejscowości trwa dłużej. Małe zakłady, których zużycie wynosi 1 lub 2 wagony węgla miesięcznie muszą mieć zapas stosunkowo większy, ponieważ może się zdarzyć, że kopalnia wyśle wagon dopiero przy końcu miesiąca i zakład korzysta wtedy wyłącznie z zapasów. Natomiast większy

zakład, zużywający np. 500 ton miesięcznie, otrzymuje codziennie lub co drugi dzień 1 lub 2 wagony węgla, czyli równomierność dostaw jest mniej więcej zapewniona i wtedy zapasy mogą być niższe.

Posiadając wszystkie dane, o których wyżej wspomniano, dział zaopatrzenia C.Z.P. może, po otrzymaniu przydziału z CZW, przystąpić do opracowania rozdzielnika według podanych poniżej wzorów:

Przykład:

A. Założenie:

1. Centralnemu zarządowi podlega 5 zakładów: zakład nr 1, 2, 3, 4 i nr 5.
2. Zużycie zakładów jest różne, tak pod względem ilości, jak i sortymentów.
3. Zapasy rozłożone są bardzo nierównomiernie, od 6 dni na jednym zakładzie do 2-ch miesięcy na innym, chociaż wskazanym byłoby dwutygodniowy zapas na każdym zakładzie.
4. Ponieważ rozdzielniki sporządza się na dwa miesiące z góry, przeto C.Z.P. winien posiadać kopie uprzednio opracowanych rozdzielników i raporty węglowe, w których jest podane planowane zużycie.
5. C.Z.P. otrzymał przydział z CZW na lipiec, koło 10 maja i w ciągu kilku dni ma opracować rozdzielnik na poszczególne zakłady, które na tej podstawie (po otrzymaniu zamówienia z C.Z.P.) wystawią zamówienia.

B. Dane:

1. Przydziały otrzymane z CZW

	groszek I	drobny V
na maj	2.500 ton	3.000 ton
na czerwiec	2.200 „	2.600 „
na lipiec	2.200 „	2.900 „
	6.900 ton	8.500 ton

2. Planowane zużycie

	groszek I	drobny V
w maju	2.300 ton	2.800 ton
w czerwcu	2.100 „	2.680 „
w lipcu	2.250 „	3.100 „
	6.650 ton	8.580 ton

3. Zapas

na 1 maja	900 ton	1.700 ton
-----------	---------	-----------

C. Wnioski

1. Przydział na lipiec jest niższy, niż wynosi planowane zużycie.
2. Przydział ten jest jednak wystarczający, ponieważ zapasy na 1 sierpnia utrzymują się nadal na wysokości półmiesięcznego zużycia. Wynika to z następującego obliczenia:

	groszek I	drobny V
zapas na 1 maja	900 ton	1.700 ton
przydziały V, VI, VII, 6.900 „	6.900 „	8.500 „
	7.800 ton	10.200 ton
zużycie V, VI, VII, 6.650 „	6.650 „	8.580 „
pozost. zapas na 1.8. 1.150 ton	1.150 ton	1.620 ton

3. Rozdzielnik należy tak opracować by każdy zakład miał zapas równy przeciętnemu zapasowi całego C.Z.P. Przyjmujemy, że względy specjalne np. odległość, bezpośrednio połączenie taśmą lub kolejką linową

z dostawcą, nie wymagają w tym przykładzie odmiennego uregulowania sprawy zapasów.

D. Opracowanie szczegółowego rozdzielnika metoda bilansowania:

Zakład nr. 1 (zużywa drobny V)

Zapotrzebowanie		Przydziały	
zużycie w maju	500 ton	zapas na 1. maja	600 ton
w czerwcu	600 „	przydział na maj	600 „
w lipcu	550 „	„ „ czerwiec	500 „
ustalony zapas		przydział na	1.700 ton
na sierpień	275 ton	lipiec	225 „
	1.925 ton		1.925 ton

Zakład Nr. 2 (zużywa drobny V)

Zużycie w maju		zapas na 1. maja	
1.200 ton		400 ton	
w czerwcu	1.000 „	przydział na maj	1.200 „
w lipcu	1.150 „	„ „ czerw.	1.000 „
ustalony zapas			2.600 ton
3.925 ton		przydział na lipiec	1.325 „
			3.925 ton

Zakład nr. 3 (zużywa groszek I i drobny V)

Przydział dla każdego sortymentu należy obliczyć oddzielnie.

	groszek I		
zużycie w maju	300 ton	zapas na 1. maja	500 ton
w czerwcu	300 „	przydział na maj	300 „
w lipcu	250 „	„ „ czerwiec	200 „
ustalony zapas	125 „		1.000 ton
	975 ton	przydział na lipiec *)	—
nadwyżka zapasu	25 „		1.000 ton
	1.000 ton		
Drobny V		zapas na 1. maja	500 ton
Zużycie w maju	1.000 ton	przydział na maj	1.100 „
w czerwcu	1.000 „	„ „ czerw.	1.000 „
w lipcu	1.300 „		2.600 ton
ustalony zapas	650 „	przydział na lipiec	1.350 „
	3.950 ton		3.950 ton

Zakład nr. 4 (zużywa groszek I)

zużycie w maju		zapas na 1. maja	
2.000 ton		400 ton	
w czerwcu	1.800 „	przydział na maj	2.200 „
w lipcu	2.000 „	„ „ czerw.	2.000 „
ustalony zapas	1.000 „		4.600 ton
	6.800 ton	przydział na lipca	2.200 „
			6.800 ton

Zakład nr. 5 (zużywa drobny V)

zużycie w maju		zapas na 1. maja	
100		200 ton	
w czerwcu	80	przydział na maj	100 „
w lipcu	100	„ „ czerwiec	100 „
ustalony zapas	50		400 ton
	330 ton	„ „ lipiec **)	—
nadwyżka zapasu	70 ton		400 ton
	400 ton		

Rozdzielnik

Opracowany na podstawie powyższych obliczeń rozdzielnik przedstawia się następująco:

Zakłady	Groszek I	drobny V	razem
Nr. 1	—	225	225
Nr. 2	—	1.325	1.325
Nr. 3	—	1.350	1.350
Nr. 4	2.200	—	2.200
Nr. 5	—	—	—
	2.200	2.900	5.100 ton

*) przydział na lipiec jest zbędny, ponieważ posiadany zapas na 1. maja i przydziały na maj i czerwiec pokrywają zapotrzebowanie na 3 miesiące i na utrzymanie ustalonego zapasu półmiesięcznego a prócz tego pozostaje jeszcze 25 ton jako nadwyżka zapasu.

**) przydział na lipiec jest zbędny. Jeżeli zużycie w sierpniu będzie wynosiło także 100 ton, to zakład na sierpień otrzyma 30 ton. Ilość ta łącznie z posiadanym zapasem wystarczy na pokrycie zużycia i utrzymanie rezerwy na 1/2 miesiąca.

Ponieważ tak suma poszczególnych sortymentów jak i cała ilość węgla jest zgodna z przydziałem, przeto rozdzielnik można już podać do wiadomości zakładom, celem jak najszybszego wypisania przez nie zamówień i wysłania ich przez C.Z.P. do Centrali Zbytu Węgla.

W podanym przykładzie przyjęto, że dzięki odpowiednim przydziałom można było utrzymać zapasy różnych sortymentów na jednakowym poziomie. Nie zawsze jednak tak się dzieje i dlatego przed opracowywaniem rozdzielnika należy obliczyć zapas dla każdego sortymentu oddzielnie.

Zdarza się także, że mimo starań, trudno jest doprowadzić do równomiernych zapasów. Ma to miejsce wtedy, gdy jeden z zakładów posiada zapas na kilka miesięcy, a pozostałe zaś zakłady mają zapasy np. dwutygodniowe. Należy wtedy albo wystąpić do CZW z propozycją przerzucenia zapasów na pozycje „deputaty“, jeżeli to są sortymenty grubsze, albo zażądać listu przewozowego celem przewiezienia do innego zakładu. Nie należy przydzielać paliwa tym zakładom, które wykazują nadmierne zapasy. Jeśli nawet zakład na skutek wprowadzenia racjonalnej gospodarki cieplnej przeszedł na zużywanie drobniejszego sortymentu, to spalić należy najpierw węgiel z zapasów, a później dopiero zamawiać właściwy sortyment. W przeciwnym bowiem razie większa będzie strata, spowodowana zwietrzeniem leżącego węgla, niż korzyść, jaką przynosi stosowanie mniej wartościowych sortymentów.

Podstawową zasadą przy opracowywaniu rozdzielnika jest nie przekraczanie przydziału CZW, tak pod względem ilości, jak i sortymentów. Jeżeli różnica między ogólnym przydziałem i zapotrzebowaniem po uwzględnieniu zapasów jest duża, tzn. jeżeli przydział jest za niski i najlepiej opracowany rozdzielnik tych braków wyrównać nie może, wtedy CZP winien sporządzić rozdzielnik w oparciu o otrzymany przydział i zawiadomić podległe zakłady, a równocześnie wystąpić do CZW z umotywowanym wnioskiem dot. dodatkowego przydziału względnie zmiany sortymentów, jeśli przydział jest wystarczający, a tylko sortymenty nie pokrywają zapotrzebowania.

Jedynym i najważniejszym argumentem jest za niski stan zapasów, który łącznie z przydziałem nie pokrywa zapotrzebowania w całym C.Z.P. Wystąpienie CZP o dodatkowy przydział np. 1000 ton groszku dla jednego z zakładów, ponieważ nie otrzymał on w rozdzielniku potrzebnej ilości tego sortymentu, nie może być pozytywnie załatwiony. CZW nie przydziela bowiem żadnych ilości poszczególnym zakładom, lecz wyłącznie CZP. Tylko CZP może tę sprawę załatwić, obniżając ogólny przeciętny zapas np. z 12 dni na 10 dni. Wygospodarowane w ten sposób ilości może oddać potrzebującemu zakładowi bez zwracania się do CZW.

CZW nie posiada w planach operatywnych rezerw paliwa i jeżeli dodatkowy przydział jest konieczny, to CZW zmuszona jest zmniejszyć przyznane już ilości innemu CZP, który wykazuje wyższe zapasy.

Jasne jest więc, że CZP, który wykazuje ogólne zapasy np. dwa razy większe od przeciętnej dla całego przemysłu krajowego, nie ma żadnych szans uzyskania dodatkowego przydziału.

Jeżeli przydział jest za duży, wtedy wolne ilości należy zgłosić do CZW i sporządzić rozdzielnik na bazie zmniejszonej puli.

Po prawidłowym opracowaniu rozdzielnika, CZP ma obowiązek przesłać go jak najszybciej zainteresowanym zakładom, które natychmiast winny przystąpić do wypisywania zamówień (zgodnie z rozdzielnikiem) i przesłać je do CZP.

Po zebraniu zamówień ze wszystkich zakładów, ich dokładnym sprawdzeniu i sporządzeniu odpowiedniego zestawienia, CZP przesyła je do CZW i to w takim terminie, by na 35 dni przed rozpoczęciem miesiąca wysyłkowego były one w posiadaniu CZW.

W ten sam sposób należy opracowywać rozdzielniki koksu. W okresie bitwy o węgiel, ważna jest nie tylko produkcja na kopalniach i zużycie w zakładach przemysłowych, ale także właściwy rozdział węgla na poszczególne zakłady czyli odpowiednia gospodarka materiałowa, na wszystkich szczeblach organizacyjnych aparatu gospodarczego.

RACJONALNA GOSPODARKA MATERIAŁAMI

S. SZPIRO I ST. BORYSOWICZ

O nowe metody naturalnego suszenia tarcicy

Drewno jako materiał pochodzenia organicznego podlega pewnym wyraźnym wahliwym przemianom wewnętrznym, głównie objętościowym, przy tym zmiany te nie są jednokierunkowe, a ich wielkość jest zależna od wpływów zewnętrznych.

Wielkość tych zmian znajduje wyraz w określeniu fachowym, które mówi o mniejszej lub większej „grze“ lub „pracy“ drewna odpowiednio do jego stanu wysuszenia.

Przerwanie, względnie zmniejszenie „gry“ drewna do minimum, daje się osiągnąć przez dosuszenie go do stopnia wilgotności, stojącej na granicy równowagi odpowiadającej temperaturze i wilgotności powietrza, w określonych warunkach zastosowania, oraz własnościom higroskopijnym drewna. Stąd też należyte wysuszenie drewna decyduje jednocześnie o tym, czy stało się ono materiałem o właściwościach określonych, czy też jest materiałem pod względem technicz-

nym niepewnym. Każda konstrukcja musi być budowana z materiału pewnego, „obliczalnego” — dlatego też drewno suszymy, sezonujemy i dosuszamy.

Zagadnienie suchej tarcicy jako półfabrykatu jest problemem ogólno-gospodarczym. Mówimy, że jest problemem — pomimo, że pojęcie tego rodzaju dla tarcicy powinno być nie zadaniem do rozwiązania lecz warunkiem technicznym, bez którego tarcica nie jest jeszcze półfabrykatem, podobnie jak ropy naftowej nie można nazwać naftą lub skały kredowej pigmentem czy obciążalnikiem albo proszkiem do zębów.

Do niedawna sucha tarcica nie była jednak problemem, zagadnienie to wylania się jako rzecz nowa. Skąd? Odpowiedź prosta: przy szybkości rozwoju odbudowy kraju i rozbudowy gospodarczej oraz rosnących w postępie geometrycznym powierzchni mieszkalnych i przemysłowych nie nadążamy już, nie tyle z dostarczaniem odpowiednich ilości drewna, bo tu radzimy sobie przez oszczędną gospodarkę, ile z dostarczaniem drewna odpowiednio wyschniętego. Innymi słowy nie nadążamy z suszeniem.

Obserwujemy fakt interesujący: przez lepsze wykorzystanie masy i uwielokrotnienie cykli użycia doprowadzamy do zwiększenia masy produkcyjnej w drodze wysiłku na coraz bardziej oszczędną gospodarkę, a nie potrafimy tej narastającej masy należycie dosuszać. Dosuszamy jej część, a reszta nie osiąga właściwości rzetelnego półfabrykatu. Składa się na to szereg warunków i okoliczności, z których jedne mogły być dotychczas nieistotne, a inne, nowe wylaniają się tutaj jako przeszkody — wskutek tego, że życie gospodarcze posuwa się szybko naprzód.

Do takich warunków i okoliczności można zaliczyć: zbyt krótki czas pomiędzy przetarciem a użyciem, brak odpowiednich i należycie urządzonych placów, niewłaściwą organizację składowisk, małą przepustowość suszarni, wadliwe ich działanie, niedostatecznie precyzyjną ich obsługę, a poza tym wszystkim niewłaściwą jak na obecne warunki konserwację.

Jednym słowem, na pewnym niewielkim odcinku gospodarki tj. na odcinku suszenia drewna, zaczyna powstawać moment zacofania; wychodzi on na jaw dzięki temu, że na innych odcinkach front walki o rozbudowę życia gospodarczego posunął się szybciej. Ze w tej sytuacji istnieje potrzeba przeglądu przyczyn i przedsięwzięcia środków zaradczych, to jasne.

Suszenie drewna, ściślej zaś suszenie tarcicy, rozkładane jest na dwa względnie trzy etapy: **s u s z e n i e n a t u r a l n e** — powietrzne u producenta, tj. na deskowisku tartacznym, do stanu częściowego wyschnięcia $\pm 20\%$ wilgotności, przedłużane następnie jako **s e z o n o w a n i e** u odbiorcy do stanu technicznie użytecznego, a więc poniżej 20% wilgotności lub ułatwiającego ostateczne doprowadzenie go do tego stanu czyli do $8\text{--}12\%$ wilgotności oraz **s u s z e n i e s z t u c z n e** czyli, dosuszanie jako przyśpieszenie procesu sezonowania, lub też ominięcie tego etapu bezpośrednio przed przero-

bem na konstrukcje stałe, takie jak stolarka budowlana czy też urządzenia wnętrz i pomieszczeń użytkowych.

Rozkładanie procesu suszenia drewna na wspomniane etapy jest w pewnym stopniu podziałem sztucznym gospodarczo-administracyjnym, w rzeczywistości bowiem jest to proces ciągły — przebiegający stopniowo. Dokładne granice pomiędzy etapami suszenia zacierają się w ten sposób, że nie można ściśle określić np., że suszenie na deskowisku da dokładnie, w określonym terminie 18% czy 22% wilgotności, zależy to bowiem także i od innych warunków, np. od długości czasu suszenia i od pory roku.

Ponieważ suszenie drewna polega na usunięciu z niego wody, zdawałoby się, że najprostszym sposobem do osiągnięcia tego celu byłoby jej odparowanie, z szybkością zależną od potrzeby. Sprawa ta nie jest jednak tak prosta. Na przeszkodzie stoją tu właściwości budowy wewnętrznej drewna i jego zachowanie się pod wpływem wyższych temperatur. Nieuwzględnienie tych czynników łatwo może spowodować zniszczenie tkanki drzewnej i jej powiązań — a więc tych cech, które czynią drewno materiałem do określonych celów, właśnie wobec jego właściwości strukturalnych. Uniknięcie tych skutków jest możliwe przez zachowanie pewnej stopniowości nagrzewania, zmiany temperatur i wilgotności powietrza otaczającego wygrzewane drewno, wymagających odpowiedniego czasu. Czas niezbędny do tego jest zależny przy tym od ilości wody do wyparowania. Ilość wody, jaką trzeba usunąć z drewna, aby uzyskać materiał odpowiednio do celów produkcyjnych wysuszony, wynosi z grubszą, przeciętnie biorąc, około 50% wagi drewna świeżego przy również przeciętnie wziętej wadze 1 m^3 drewna świeżego $700\text{--}800\text{ kg}$ (sosna ok. 750 — buk ok. 1000 kg). Zarówno ilość niezbędnej w tym wypadku energii cieplnej do odparowania, jak też i czasu potrzebnego na wykonanie tego zabiegu — przy konieczności zastosowania niezbędnych zmian temperatury i wilgotności — są kwotami odpowiednio wielkimi.

Dotychczas budowane suszarnie mają ograniczoną pojemność i przepustowość oraz przeznaczenie. Postępem w zakresie suszarnictwa, nie omijającym jednak zasady stopniowości, są suszarnie tunelowe, w zasadzie jednak spełniające zadanie podsuszania drewna przed transportem do zakładów przetwórczych, a więc stosowane dla skrócenia czasu suszenia na deskowisku tartacznym. Ekonomia suszenia drewna ze względu na masowość tego artykułu, powinna polegać przede wszystkim na wykorzystaniu warunków naturalnych w celu jak najdalej idącego uniknięcia nakładów na urządzenia specjalne oraz nakładów pracy i wysiłku. Proces suszenia drewna, wprowadzony do jednego czynnika, — odparowania pewnego technicznego nadmiaru zawartej w nim wody, zachodzi stale, o ile temperatura otaczającego je powietrza jest większa od 0° , a wilgotność powietrza jest niższa od naprężeń wody zawartej w drewnie. Szybkość odparowania wody w danym wypadku jest również proporcjonalna do szybkości z jaką odpływa woda parująca z zewnętrznych warstw drewna. Ma więc tutaj zna-

czenie szybkość owiewu powierzchni przez powietrze, zabierające ze sobą parującą wodę.

Stosowane dotychczas systemy naturalnego suszenia drewna przez odpowiednie sztaplowanie na przekładkach z dostępem powietrza od dołu sztapla, pozwalają nie tylko na wykorzystanie temperatury powietrza i jego ruchu, ale również przez odpowiednie ustawienie tarcicy w sztaplu, to jest z odpowiednimi odstępami z pewną regularnością w pionie stwarzają kombinację kanałów powietrznych, regulujących owiew powierzchni tarcicy w sztaplu. Nie bez znaczenia jest tutaj również różnica temperatur do jakiej nagrzewa się tarcica w sztaplu, powiedzmy od strony południowej i od strony północnej, co wytwarza różnice ciśnień powietrza w obrębie sztapla. Suma działań względnie współdziałanie tych wszystkich czynników łącznie z sytuacją sztapla, a więc wpływu osłon bocznych (np. sztaple sąsiednie) — składają się na działanie suszące.

Z powyższych rozważań wynika, że wzajemny układ warunków zewnętrznych (temperatura otaczającego powietrza, szybkość ruchu powietrza, wystawa i osłona) i wewnętrznych (sposób ułożenia tarcicy, odstępy, dostęp powietrza od dołu) sztapla, warunkuje wielkość skutku, — a w tym jego szybkość i stopień, czyli czas suszenia i stopień wilgotności, rzecz prosta w pewnych granicach zależnych od czynników uprzednio przytaczanych.

Wyciągając z powyższego odpowiedni wniosek należałoby stwierdzić, że maksymalne wyniki suszenia naturalnego mogą być osiągnięte przy optymalnym zestawieniu kierunków i wielkości działań, składających się na suszenie.

Odpowiedni dobór wspomnianych elementów jest możliwy w drodze eksperymentów (doświadczeń) i w drodze obliczeń teoretycznych.

Konstrukcja sztapla jest układem kanałów pionowych i poziomych otwartych, podlega działaniom zewnętrznym temperatury i ruchu powietrza, przy tym w wyniku tego powstają w tej konstrukcji różnice temperatur i ciśnień. Należałoby zatem znaleźć takie systemy ustawiania sztapli i wewnętrznej ich budowy, ewentualnie z uwzględnieniem warunków mikroklimatycznych, przy których suszenie tarcicy przebiegałoby szybciej niż w sztaplach systemów dotychczasowych ogólnie stosowanych.

O ile uwzględnimy, że właściwe działanie suszące (w naszym klimacie) w sztaplu wywiera ruch powietrza, a po prostu mówiąc wiatr czy przeciąg, to musimy również stwierdzić, że budowa sztapla o jednakowych odstępach pomiędzy warstwami tarcicy $\frac{3}{4}$ " lub 1" i przy kierunku ruchu powietrza nie zawsze równoległym do poziomu, działa hamująco na szybkość przepływu powietrza przez sztapel, co czyni, że deska wolno leżąca w tych samych warunkach szybciej wyschnie niż złożona w sztaplu. Abstrahujemy od ujemnych skutków suszenia indywidualnego.

Skonstatowanie, że normalny sztapel nie stwarza warunków właściwych i maksymalnych dla powstawania, odpowiednio silnych prądów deflekcyjnych — daje podstawę do rozważań na ten temat.

Sztapel rozpatrywany jako budowa składa się z następujących głównych części kondygnacyjnych: z przestrzeni oddolnej podsztaplowej, dającej dopływ powietrza i izolującej od wilgoci gruntu, kanałów między tarcicowych oraz w pewnych przypadkach z przestrzeni poddachowej. Układ kanałów w sztaplu tworzą ściany przekładek i tarcicy oraz korki powietrzne powstające w różnych miejscach sztapla (różne stopnie nagrzania tarcicy i różna gęstość i wilgotność powietrza).

Zmiany wymiarów wspomnianych elementów kondygnacyjnych w sztaplu, a także ich kombinacje dają najrozmaitsze możliwości dla powiększenia efektów suszenia naturalnego. Przykładowo przytaczamy:

a) zwiększenie odległości od ziemi do pierwszego rzędu tarcicy np. z 35 do 60 cm zwiększa warstwę izolacyjną powietrza i ułatwia jego dostęp;

b) zwiększenie grubości przekładek dla pierwszych 5—10 warstw tarcicy stwarza lepsze warunki wysychania warstw, normalnie narażonych na wchłanianie wilgotności z gleby podsztaplowej;

c) zwiększenie przelotowej przestrzeni między tarcicowej przez wprowadzenie kilku na przemian leżących kanałów podłużnych w sztaplu, o przekroju 15x15 lub 20x20 cm, stwarza silny powietrzny ruch deflekcyjny (ciśnienie ssące) w całym sztaplu;

d) układanie dachów, zwłaszcza jednospadowych, w wypadkach tarcicy świeżej lub nawilgłej, nie na sztaplu lecz ponad nim z podwyższeniem o 25—35 cm, ułatwia ruchy deflekcyjne.

Szczególnie skutecznym środkiem przyspieszającym suszenie tarcicy jest konstrukcja sztapli „kanałowych“ systemu „SSSB“ — jak to podano pod punktem c).

Doskonałe wyniki można osiągnąć również np. dla fryzów przez budowę sztapli „kominowych“ z tych sortymentów przez składanie w kręgi zamiast w kwadrat i w klatki, tworząc w ten sposób sztaple okrągłe posiadające wewnątrz kanał pionowy.

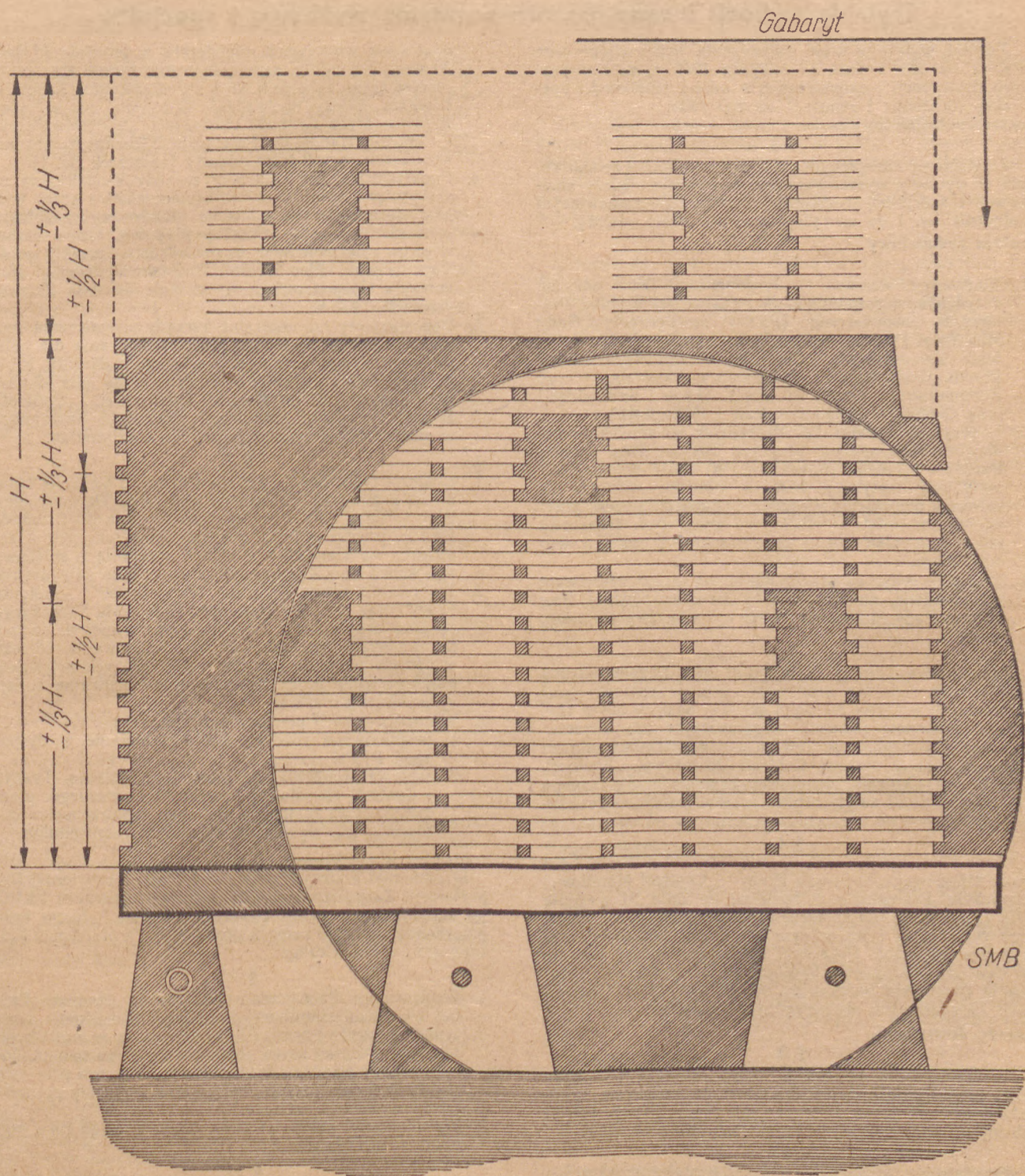
Zarówno warunki gospodarcze jak i klimatyczne naszego kraju wymagają rewizji dotychczasowych wzorów sztaplowania. Eksperymentowanie ma tutaj duże pole do działania.

Temat jest prosty, a jednocześnie ważny i interesujący dla ambicji technologów drzewnych:

„Szybsze naturalne suszenie drewna do potrzeb gospodarki.“

Jak z treści niniejszego artykułu wynika, dotychczasowa konserwacja materiałów tartych — zasługuje raczej na miano konserwowania czyli utrzymania jak najdłużej w stanie niezmienionym, podczas gdy powinna powodować jak najszybsze suszenie.

Powyższe rozważania dotyczą zarówno producenta, jak i konsumenta — odbiorcy tarcicy. Drzewnictwo nie powinno być dziedzina konserwatywną i nie powinno pozwolić na to, aby zagadnienie suszenia drewna urosło do rozmiarów problemu.



Sztapel tunelowy syst. „SSSB”

Tak się składa, że artykuł niniejszy został opracowany, nie jak to bywa w zagadnieniach nowych jako dyskusyjny, lecz jako wzywający do stosowania nowych metod w suszeniu naturalnym.

Za podstawę tego artykułu posłużyły nam doświadczenia, zresztą przytoczone wyżej, pozwalające nie tylko na sezonowanie ale na doskonałe dosuszanie drewna w sztaplach do 12% wil-

gotności, a więc o wiele poniżej, praktycznie dotychczas przyjmowanej, około 20%.

Sposób budowy sztapla tunelowego SSSB ilustruje rysunek w tekście. Nadmieniamy, że kanały powinny być wolne od przekładek; jest to pewna komplikacja, ale jej pokonanie nie nastrocza żadnych trudności, a opłaca się sownie, zwłaszcza w zastosowaniu do podłogówki i stolarki.

ZARZĄDZENIA I INSTRUKCJE

Tryb dystrybucji i zaopatrzenia w odzież służbową i specjalną

Poniżej podajemy treść zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 261 z dnia 16 sierpnia 1952 r. ustalającego tryb dystrybucji i zaopatrzenia w odzież służbową i specjalną (ochronną i roboczą) na rok 1953:

zakres przedmiotowy

§ 1.

Zarządzenie niniejsze ustala tryb dystrybucji i zaopatrzenia w wytwory wyszczególnione w wykazie odzieży służbowej i specjalnej (ochronnej i roboczej) stanowiącym załącznik Nr. 1 do zarządzenia zwane dalej odzieżą.

zakres podmiotowy

§ 2.

1. Kontyngentobiorcami tj. dysponentami ilości odzieży, przydzielanej rozdzielnikiem Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (PKPG) są: Prezydium Rady Ministrów, PKPG, Ministerstwa, Centralny Urząd Szkolenia Zawodowego, Centralny Urząd Wydawnictw Przem. Graficznego i Księgarstwa, Centralny Urząd Kinematografii, Centralny Urząd Skupu i Kontraktacji oraz Centralny Urząd Geodezji i Kartografii.

2. W przypadku zmian organizacyjnych lub innych gospodarczo uzasadnionych przyczyn PKPG (Dep. Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych) może dokonać korekty listy kontyngentobiorców. Kontyngentobiorcy są wówczas obowiązani wydzielić odpowiednią część przyznanej im ilości wytworów na rzecz tych jednostek, które w wyniku zmian organizacyjnych zostaną wyodrębnione.

3. Ilekroć w dalszych przepisach mowa jest o właściwym ministerstwie, należy przez to rozumieć również Prezydium Rady Ministrów PKPG lub właściwy centralny urząd.

§ 3.

Ministerstwa Obrony Narodowej oraz Bezpieczeństwa Publicznego realizują zapotrzebowania w ramach ilości przyznanych w planie rocznym gotowej odzieży lub w tkalinach. Pozostałe jednostki organizacyjne nie wyszczególnione w § 2 ust. 1 pokrywają swe zapotrzebowania na odzież w ramach rezerwy Centrali Odzieżowej, „Spółnota Pracy” lub Centrali Handlowej Przemysłu Skórzanego (w zależności od asortymentu) przeznaczonej na realizację zapotrzebowania pozarynkowych innych odbiorców.

§ 4.

Każdy kontyngentobiorca obowiązany jest wskazać Centrali Odzieżowej, „Spółnocie Pracy” i Centrali Handlowej Przemysłu Skórzanego w terminie do dnia 31 sierpnia 1952 r. jednostkę lub komórkę organizacyjną, która będzie jego centralnym i wyłącznym ośrodkiem koordynującym oraz dysponującym. Poza tym kontyngentobiorcy nadesłają do Centrali Odzieżowej „Spółnoty Pracy” i Centrali Handlowej Przemysłu Skórzanego wykaz podległych Centralnych Zarządów lub równorzędnych jednostek.

Zasady dystrybucji

§ 5.

Zapotrzebowania na odzież mogą zawierać wyłącznie ilości przysługujące danej instytucji na podstawie norm zatwierdzonych przez Departament Płac i Norm PKPG lub innych obowiązujących w tym zakresie przepisów.

§ 6.

1. Przedsiębiorstwa i zakłady pracy, niezależnie od planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego sporządzają plan zaopatrzenia w odzież opracowany wg. wzorów stanowiących załączniki Nr 2 i 3 do zarządzenia i przesyłają go do Centralnego Zarządu lub jednostki równorzędnej w terminie do dnia 10 września 1952 r.

2. Centralne Zarządy lub jednostki równorzędne po przeanalizowaniu planów zaopatrzenia w odzież otrzymanych z podległych jednostek pod kątem przysługujących norm sporządzają zbiorczy plan wg. wzorów stanowiących załączniki Nr 2 i 3 do zarządzenia i przesyłają go do departamentu lub centralnego zarządu zaopatrzenia właściwego ministerstwa w terminie do dnia 30 września 1952 r.

3. W oparciu o uzasadnienia podane w załącznikach Nr 2 i 3 centralne zarządy lub jednostki równorzędne przekazują do departamentów lub centralnych zarządów za-

opatrzona właściwych ministerstw w terminie do dnia 30 września 1952 r. zapotrzebowania roczne wg. wzoru stanowiącego załącznik Nr 4 do zarządzenia. Zapotrzebowania należy sporządzać oddzielnie na wytwory zbywane przez Centralę Odzieżową, „Spółnota Pracy” i Centralę Handlową Przemysłu Skórzanego zgodnie z załączonym wykazem odzieży (załącznik Nr. 1).

4. Departamenty lub centralne zarządy zaopatrzenia po zasięgnięciu opinii komórek bezpieczeństwa pracy właściwych ministerstw ośnośnie planów poszczególnych jednostek sporządzają zbiorczy plan wg. wzoru stanowiącego załącznik Nr 3 do zarządzenia i przesyłają go do Departamentu Płac i Norm Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego w terminie do dnia 25 października 1952 r.

5. Departamenty lub centralne zarządy zaopatrzenia sporządzają zbiorcze zestawienia zapotrzebowania dla całego resortu wg. wzoru stanowiącego załącznik Nr 5 do zarządzenia i przesyłają je w terminie do dnia 25 października 1952 r. do Centrali Odzieżowej, „Spółnota Pracy” i Centrali Handlowej Przemysłu Skórzanego w zależności od zapotrzebowanego asortymentu.

§ 7.

1. Centrala Odzieżowa, „Spółnota Pracy” i Centrala Handlowa Przemysłu Skórzanego przesyłają do Departamentu Płac i Norm PKPG w terminie do dnia 10 listopada 1952 r. projekt pełnych rozdzielników rocznych z podziałem na kwartały na odzież specjalną i służbową wg. wzoru stanowiącego załącznik Nr 6 do zarządzenia.

2. Do rozdzielników Centrali Odzieżowej, „Spółnota Pracy” oraz Centrali Handlowej Przemysłu Skórzanego załącza szczegółowe asortymentowe zapotrzebowanie na materiały potrzebne do wyprodukowania odzieży w oparciu o normy zużycia poszczególnych artykułów zaakceptowane przez zainteresowane centralne zarządy produkujące odzież.

3. W rozdzielnikach powinna być wydzielona:

1. proponowana rezerwa, która pozostanie w dyspozycji PKPG,
2. rezerwa Centrali Odzieżowej, „Spółnota Pracy” i Centrali Handlowej Przemysłu Skórzanego, przeznaczona na realizację drobnych zapotrzebowania odbiorców nie wyszczególnionych w rozdzielniku.

§ 8.

Rozdzielniki o których mowa w § 7 ust. 1 zatwierdzi Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych PKPG po zaopiniowaniu przez Departament Płac i Norm oraz po przeanalizowaniu założeń produkcyjnych przemysłu kluczowego i spółdzielczego.

§ 9.

1. Wytypowany dla Centrali Odzieżowej, „Spółnota Pracy” i Centrali Handlowej Przemysłu Skórzanego asortyment może być przez PKPG zmieniony w porozumieniu z zainteresowanymi jednostkami. Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych zapewni przy tym stawienie do dyspozycji producentów materiały potrzebne na wykonanie odzieży.

2. Wprowadzenie zmian produkcyjnych w ciągu roku wymaga zatwierdzenia przez PKPG.

§ 10.

1. Zatwierdzone rozdzielniki roczne przesłane będą do wiadomości kontyngentobiorcom najdalej do dnia 30 listopada 1952 r.

2. Kontyngentobiorcy podzielą najdalej do dn. 15 grudnia 1952 r. przydzielone rozdzielnikiem PKPG ilości odzieży pomiędzy podległe jednostki (centralne zarządy przemysłu lub jednostki równorzędne) oraz przesyłają do Centrali Odzieżowej „Spółnoty Pracy” i Centrali Handlowej Przemysłu Skórzanego, w zależności od asortymentu rozdzielnik wg. wzoru stanowiącego załącznik Nr 7 do zarządzenia.

3. Centralne Zarządy Przemysłu lub jednostki równorzędne sporządzają podrzdzelniki wg. wzoru stanowiącego załącznik Nr 8 do zarządzenia i przesyłają je do Centrali Odzieżowej, „Spółnota Pracy” i Centrali Handlowej Przemysłu Skórzanego oraz do właściwych te-

rytorialnie Biur Wojewódzkich Centrali Odzieżowej, Oddziałów Wojewódzkich „Spółnota Pracy“ i Biur Wojewódzkich Centrali Handlowej Przemysłu Skórzanego najdalej do dnia 31 grudnia 1952 r. Asortyment odzieży, ilości oraz podział na kwartały powinny pokrywać się z przydziałem jednostki nadrzędnej.

4. Centralne zarządy przemysłu lub jednostki równorzędne, powiadomią bezpośrednich odbiorców o przyznanych im ilościach odzieży z wskazaniem Biura Wojewódzkiego Centrali Odzieżowej, Oddziału Wojewódzkiego „Spółnota Pracy“ Biura Wojewódzkiego Centrali Handlowej Przemysłu Skórzanego, w których mają realizować przyznane im ilości odzieży.

§ 11.

Odbiorcy posiadający centralne składnice składają zamówienia w Centrali Odzieżowej „Spółnota Pracy“ lub Centrali Handlowej Przemysłu Skórzanego.

Na wniosek Centrali Odzieżowej, „Spółnota Pracy“ lub Centrali Handlowej Przemysłu Skórzanego w ten sam sposób składać będą zamówienia inni więksi odbiorcy realizujący centralnie zapotrzebowania.

§ 12.

Odbiorcy inni niż określani w §11, składają zamówienia do Biur Wojewódzkich Centrali Odzieżowej, Oddziałów Wojewódzkich „Spółnota Pracy“ i Biur Wojewódzkich Centrali Handlowej Przemysłu Skórzanego.

§ 13.

1. Zamówienia na I kw. 1953 r. przesłać należy do 15 października 1952 r. Zamówienia na I kw. utrzymane być mogą na granicy $\frac{1}{4}$ przydziału na 1952 r.
2. Ostateczna wysokość zamówień na I kw. ustalona będzie w ramach przewidzianej weryfikacji rozdzielnika na 1953 r.
3. Zamówienia na II kw. przesłać należy do 15 stycznia 1953 r.
4. Zamówienia na III i IV kwartał na wytwory zbywane przez Centralę Odzieżową i „Spółnotę Pracy“ przesłać należy na 5 miesięcy przed początkiem kwartału.
5. Zamówienia na III i IV kwartał na wytwory zbywane przez Centralę Handlową Przemysłu Skórzanego przesłać należy na 3 miesiące przed początkiem kwartału.

§ 14.

Ilości odzieży podane w zamówieniach nie mogą przekraczać wysokości otrzymanego przydziału.

§ 15.

Spis Biur Wojewódzkich Centrali Odzieżowej, Centrali Handlowej Przemysłu Skórzanego i Oddziałów Wojewódzkich „Spółnota Pracy“ zawiera załącznik Nr 9 do zarządzenia.

§ 16.

W ramach rozdzielnika PKPG tworzy się rezerwę Centrali Odzieżowej, „Spółnota Pracy“ i Centrali Handlowej Przemysłu Skórzanego.

§ 17.

Centrala Odzieżowa, „Spółnota Pracy“ i Centrala Handlowa Przemysłu Skórzanego uprawnione są do pokrywania drobnych doraźnych zamówień, nieprzewidzianych w planie w ramach rezerwy, o której mowa w § 16.

§ 18.

PKPG Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych określi dodatkowo pismem okólnym ilości, które w poszczególnych asortymentach odzieży uważać należy za drobne zapotrzebowanie, oraz ilości wymagające akceptacji PKPG.

§ 19.

1. Nieprzewidziane w planie zapotrzebowania na większe ilości odzieży zaakceptowane być powinny przez centralną jednostkę koordynującą zapotrzebowującego oraz przez PKPG Departament Płac i Norm.
2. Departament Płac i Norm PKPG przekaze zapotrzebowania, o których mowa w ust. 1, po zaopiniowaniu ich do Departamentu Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych PKPG.

§ 20.

Biura Wojewódzkie Centrali Odzieżowej i Centrali Handlowej Przemysłu Skórzanego oraz Oddziały Wojewódzkie „Spółnota Pracy“ obowiązane są do zawiadamiania odbiorców o przygotowaniu towaru do odbioru lub do wysłania towaru pod adresem podanym, zgodnie z warunkami umowy.

§ 21.

Nieodebrane w terminie 14 dni od daty postawienia do dyspozycji przydziały odzieży przeznaczone będą przez Biura Wojewódzkie Centrali Odzieżowej, Centrali Handlowej Przemysłu Skórzanego oraz Oddziały Wojewódzkie „Spółnota Pracy“ na powiększenie rezerw właściwych Centrali Handlowych.

§ 22.

Jeżeli rezygnacja z odbioru dotyczy wytworów produkcji indywidualnej lub nietypowej nieznajdującej zastosowania u innych odbiorców, wówczas sprzedawcy mają prawo odrzucić rezygnację, dokonać dostaw i zafakturować je, chyba że odbiorcy wyrazili zgodę przy zgłoszeniu rezygnacji na przeprowadzenie jej za zaliczeniem kosztów i nakładów poniesionych w związku z produkcją zamówionych wytworów.

§ 23.

Odbiorcy obowiązani są do zawiadomienia właściwych Biur Wojewódzkich (Oddziałów) o konieczności wycofania zamówienia najdalej w terminie 2 miesięcznym przed początkiem kwartału. Niezachowanie tego terminu upoważnia Centralę Odzieżową, „Spółnotę Pracy“ lub Centralę Handlową Przemysłu Skórzanego do zażądania świadczeń przewidzianych w umowie.

§ 24.

Kontyngentobiorcy upoważnieni są do dokonywania przeniesień przydzielonych ilości odzieży pomiędzy podległymi im jednostkami organizacyjnymi w porozumieniu z Centralą Odzieżową lub „Spółnotą Pracy“ lub też Centralą Handlową Przemysłu Skórzanego.

Sprawozdawczość

§ 25.

Centrala Odzieżowa, „Spółnota Pracy“ i Centrala Handlowa Przemysłu Skórzanego prowadzić będą Centralną sprawozdawczość z realizacji rozdzielników wg. załączonego wzoru stanowiącego załącznik Nr 10. Wymienione jednostki organizacyjne przysyłać będą kwartalne sprawozdania z realizacji rozdzielników do PKPG (Dep. Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych oraz Departamentu Płac i Norm) w terminie miesięcznym po ukończeniu kwartału.

Przepisy końcowe

§ 26.

Zarządzenie niniejsze nie narusza przepisów o obowiązku i sposobie zawierania umów.

§ 27.

Zarządzenie wchodzi w życie z dniem 20 sierpnia 1952 r.

Załącznik nr 1

Wykaz odzieży służbowej i specjalnej (ochronnej i roboczej)

Lp.	Nr poz. wykazu 29 b (branża XVIII)	Nazwa artykułu	Jedn. miary	Źródło zakupu (gestor)
1	2	3	4	5
I		Odzież specjalna (ochronna i robocza)		
1	245	Bluza robocza drelich bawełniany	szt.	Centrala Odzieżowa
2	246	Spodnie robocze drelich bawełniany	"	"
3	247	Bluza robocza drelich lniana	"	Spółnota Pracy

1	2	3	4	5
4	248	Spodnie robocze drelch lniane	szt.	" "
5	249	Bluza robocza płócienna biała	"	" "
6	250	Spodnie robocze płóciennie białe	"	" "
7	251	Bluza szybowa	"	" "
8	252	Spodnie szybowe	"	Centrala Odzieżowa
9	253	Bluza brezentowa	"	" "
10	254	Spodnie brezentowe	"	Spółnota Pracy
11	255	Bluza kwasoodporna	"	" "
12	256	Spodnie kwasoodporne	"	Centrala Odzieżowa
13	257	Bluza impregnowana	"	" "
14	258	Spodnie impregnowane	"	Spółnota Pracy
15	259	Bluza watowana	"	" "
16	260	Spodnie watowane	"	Centrala Odzieżowa
17	261	Bluza futrzana	"	" "
18	262	Spodnie futrzane	"	Centrala Handl. Przem. Skórzanego
19	263	Ubranie rybackie	"	" "
20	264	Spodnie robocze z szelkami bawełniane męskie	kompl.	" "
21	265	Spodnie robocze z szelkami bawełniane damskie	szt.	Centrala Odzieżowa
22	266	Kombinezon drelchowy bawełniany męski	"	" "
23	267	" drelchowy bawełniany damski	"	" "
24	268	" dla monterów	"	" "
25	269	" przeciwpyłowy	"	" "
26	270	" brezentowy	"	Spółnota Pracy
27	271	" impregnowany	"	" "
28	272	" kwasoodporny	"	" "
29	273	" futrzany	"	Centrala Odzieżowa
30	274	Płaszcz roboczy drelchowy bawełniany męski	"	Centrala Handl. Przem. Skórzanego
31	275	" " drelchowy damski	"	Centrala Odzieżowa
32	276	" " płócienny męski	"	" "
33	277	" " płócienny damski	"	" "
34	278	" ochronny satynowy męski	"	" "
35	279	" ochronny satynowy damski	"	" "
36	280	" lekarski	"	" "
37	281	" przeciwdeszczowy	"	" "
38	282	Kurtka przeciwdeszczowa	"	" "
39	283	Peleryna przeciwdeszczowa	"	" "
40	284	Kożuch długi kryty	"	" "
41	285	" długi niekryty	"	Centrala Handl. Przem. Skórzanego
42	286	" krótki kryty	"	" "
43	287	" krótki niekryty	"	" "
44	288	" krótki kamizelka	"	" "
45	289	Koszule ochronne flanelowe	"	" "
46	289	" ochronne drelchowe	"	Centrala Odzieżowa
47	290	Kalesony ochronne flanelowe	"	" "
48	290	Kalesony ochronne płóciennie	"	" "
49	291	Fartuch front. drel. bawełniany	"	" "
50	292	" front. płócienny biały	"	Spółnota Pracy
51	293	" gospodarski	"	" "
52	294	" brezentowy	"	" "
53	294	" jutowy	"	" "
54	295	" lniany	"	" "
55	296	" podgumowany	"	" "
56	297	" impregnowany	"	" "
57	310	Rękawice drelchowe	par	" "
58	311	" drelchowe wzmocnione skórą	"	" "
59	312	" brezentowe	"	" "
60	313	" jutowe	"	" "
61	314	" watowane	"	" "
62	319	Dłonie brezentowe	"	" "
63	319	" drelchowe	"	" "
64	319	" jutowe	"	" "
65	320	Woreczki naręczne brezentowe	"	" "
66	320	" naręczne jutowe	"	" "
67	320	" naręczne drelchowe	"	" "
68	321	Naramienniki brezentowe	"	" "
69	321	" jutowe	"	" "
70	321	" drelchowe	"	" "
71	322	Trzewiki przemysłowe skórzane na skórze	"	" "
72	323	" przemysłowe skórzane na gumie	"	Centrala Handl. Przem. Skórzanego
73	324	Drewniak, trzewiki skórzane na drzewie	"	" "
74	325	" trepy skórzane na drzewie	"	" "
75	326	" trzewiki tekstylne na drzewie	"	" "
76	327	" trepy tekstylne na drzewie	"	" "
77	328	Buty z cholewami długimi	"	" "
78	329	" saperki	"	" "
79	330	" brezentowe na drewnianym spodzie	"	" "
80	331	" garbarskie	"	" "
81	332	" filcowe	"	" "
82	333	" gumowe do kolan	"	" "
83	334	" gumowe do bioder	"	" "
84	—	Trzewiki gumowe sznurowane (kanadyjki)	"	" "

1	2	3	4	5
II		Odzież służbowa		
85	337	Bluzy mundurowe sukienne	szt.	Centrala Odzieżowa
86	338	Spodnie mundurowe sukienne długie	"	" "
87	339	" mundurowe sukienne bryczesy	"	" "
88	340	Spódniczki mundurowe sukienne	"	" "
89	341	Płaszcze mundurowe sukienne	"	" "
90	342	Kurtki (półpłaszcze) mundurowe sukienne	"	" "
91	343	Bluzy mundurowe drelichowe	"	" "
92	344	Spodnie mundurowe drelichowe długie spinane u dołu z mankietem	"	" "
93	345	Spodnie mundurowe drelichowe bryczesy	"	" "
94	346	Spódniczki drelichowe damskie	"	" "

Pełna nazwa jednostki planującej

Załącznik Nr 2

adres

Wykaz odzieży specjalnej i służbowej przysługującej pracownikom w 1953 r.

Nr pozycji tabeli norm odzieży	Stanowisko robocze lub rodzaj wykonywanej pracy	Planowana ilość pracowników na stanowiskach objętych wykazem	Planowana ilość potrzebnej odzieży specjalnej i służbowej z wyszczególnieniem wg Nr pozycji wykazu artykułów do planowania zaopatrzenia Nr 29 B (Branża XVIII) np.																		
			245	246	257	258	259	260	266	274	282	284	291	300	310	322	337	338	i	t	d.

Nazwa jednostki planującej

Załącznik Nr 3

Plan zaopatrzenia w odzież specjalną i służbową na rok 1953

Nr przedmiotu	Rodzaj odzieży	Plan ilość prac. którym przysł. odzież	Minimalny okres zużycia odzieży	Plan*) ilość odzieży potrzeb. na r. 1953	Cena za jedn. zł.	Przewidyw. zapas na 1. 1. 53r.		Zapotrzebow. na 1953 r.		Plan zużycia w 1953 r.		Przewidyw. zapas na 31. 12. 1953 r.	
						ilość szt.	wartość	ilość szt.	wartość	ilość szt.	wartość	ilość szt.	wartość
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
	I. Odzież specjalna wyszczególnienie												
	Razem												
	II. Odzież służbowa wyszczególnienie												
	Razem												

*) Rubryka 5 obejmuje zarówno ilość odzieży potrzebnej wg. stanu zatrudnienia oraz normatyw zapasu, który ustala się:

- dla odzieży, której okres zużycia nie przekracza 12 miesięcy — 15%
- dla odzieży, której okres zużycia przekracza 12 miesięcy — 5%

Jednostka zapotrzebująca
Centralny Zarząd Przemysłu
(lub jednostka równorzędna)

Załącznik Nr 4

Centralny Zarząd lub jednostka równorzędna przesyła do Departamentu lub Centr. Zarz. Zaopatrzenia właściwego Ministerstwa w terminie do dnia 30 września 1952 r.

podlegająca Departamentowi Zaopatrzenia lub Centralnemu Zarządowi Ministerstwa

Zapotrzebowanie roczne*)

Artykuł	Wzór lub typ	Nr poz. wyka- zu 29 b (branża XVIII)	Suro- wiec	Bar- wa	Opis tech- nicz- ny	Roz- miar	Jedn. miary	Ilość (zapo- trz. roczne)	Termin dostawy				Uwagi
									kwartały				
									I	II	III	IV	
np. bluza robocza spodnie kombinezon itd.													

*) Należy na oddzielnym formularzu wyszczególnić wytwory zbywane przez Centralę Odzieżową, na oddzielnym przez „Spółnotę Pracy“ i na oddzielnym przez C. H. Przemysłu Skórzanego.

Jednostka zapotrzebująca
Ministerstwo

Załącznik Nr 5

Departamenty lub Centralne Zarządy Zaopatrzenia przesyła w terminie do dnia 25 października do Centrali Odzieżowej, „Spółnoty Pracy“ i Centrali Handlowej Przemysłu Skórzanego (w zależności od zapotrzebowanego asortymentu).

Zbiórcze zapotrzebowanie roczne*)

Artykuł	Wzór lub typ	Nr poz. wykazu Art. do plano- wania zaopa- trzenia na r.1953	Suro- wiec	Bar- wa	Opis tech- nicz- ny	Roz- miar	Jedn. miary	Ilość zapo- trzeb. roczne	Termin dostawy				Uwagi
									kwartały				
									I	II	III	IV	

*) Należy na oddzielnym formularzu wyszczególnić wytwory zbywane przez Centralę Odzieżową, na oddzielnym przez „Spółnotę Pracy“ i na oddzielnym przez C. H. Przemysłu Skórzanego.

Jedn. miary:
szt.

Załącznik Nr 6

Przesyła Centrala Odzieżowa, „Spółnota Pracy“ i CHP Skórzanego do PKPG Dep. Płac i Norm, a kopię do Dep. Zaop. i Bil. Materiał. w terminie do dnia 10 listopada 1952 r.

Projekt rozdzielnika na odzież służbową i specjalną na rok 1953

Lp.	Wytwór Plan produkcyjny	bluza drel.					spodnie drel.					kombinezon drel.					itd.
		I	II	III	IV	Razem	I	II	III	IV	Razem	I	II	III	IV	Razem	
		kw	kw	kw	kw		kw	kw	kw	kw		kw	kw	kw	kw		
	Zapotrzebowanie																
1	Min. Górnictwa																
2	Min. Przem. Ciężkiego																
3	Min. Przem. Lekkiego																
	itd.																
	Rezerwa Centrali Odzież., „Spółnoty Pracy“ wzgl. CHPSkórz.																
	Rezerwa PKPG																

Otrzymuje Centrala Odzieżowa, „Spółnota Pracy“ i CHPrzem. Skórzane-
go w terminie do dnia 15.12 1952 roku.

Rozdzielnik roczny *)
w rozbięciu na podległe Centralne Zarządy lub jednostki równorzędne

Lp.	Centr. Zarz. lub jedn. równorzędne	bluzy drel.					spodnie drel.					kombinezony drel.					itd.
		I kw.	II kw.	III kw.	IV kw.	Razem	I kw.	II kw.	III kw.	IV kw.	Razem	I kw.	II kw.	III kw.	IV kw.	Razem	
	Razem																

*) Przesyła się do właściwych Central Handlowych w zależności od asortymentu jaki jest w gestii danej centrali.

Jednostka rozdzielająca
Centralny Zarząd Przemysłu
(lub jednostka równorzędna)
podlegająca

Otrzymują Centrala Odzieżowa, „Spółnota Pracy“ i Centrala Handlowa
Przemysłu Skórzanego w zależności od asortymentu. Wycinki niniejszego
rozdzielnika otrzymują właściwe terytorialne Biura Wojewódzkiej Cen-
trali Odzieżowej i Centrala Handl. Przem. Skórz. oraz Oddziały Woje-
wódzkie „Spółnoty Pracy“.

Asortymentowy rozdzielnik roczny -

Lp.	Odbiorcy w układzie wojewódzkim	Dokładny adres	A s o r t y m e n t															
			np. bluza drel.					np. spodnie drel.					np. kombinez. drel.					itd.
			I	II	III	IV	Razem	I	II	III	IV	Razem	I	II	III	IV	Razem	
I	np. woj. warszawskie																	
	Zakład																	
	Zakład																	
	Zakład																	
	Razem																	
II	woj. białostockie																	
	Zakład																	
	Zakład																	
	Razem																	
	itd.																	

II. Wykaz Oddziałów Wojewódzkich
„Spółnoty Pracy“

Wykaz Biur Wojewódzkich Centrali Odzieżowej, Oddziałów
Wojewódzkich „Spółnoty Pracy“ i Biur Wojewódzkich Cen-
trali Handlowej Przemysłu Skórzanego

I. Wykaz Biur Wojewódzkich
Centrali Odzieżowej

1. Warszawa	ul. Widok nr 5
2. Łódź	ul. Piotrkowska nr 52
3. Radom	ul. Plac Stare Miasto nr 12
4. Lublin	ul. Grabarska nr 8
5. Białystok	ul. Grunwaldzka nr 8
6. Olsztyn	ul. Piastowska nr 46
7. Gdańsk	ul. Grunwaldzka nr 104/106
8. Bydgoszcz	ul. Stalina nr 68 barak 4
9. Szczecin	ul. Cieszymiera nr 10a
10. Poznań	ul. Plac Wolności nr 18
11. Wrocław	ul. Antoniego 2/4
12. Katowice	ul. Stawowa nr 10
13. Kraków	ul. M. Reja nr 4
14. Przemyśl	ul. Weygarta nr 2
15. Opole	ul. Kołłątaja nr 14/16
16. Słupsk	ul. Wojska Polskiego nr 12
17. Zielona Góra	ul. Rynek Drzewny nr 1

1. Warszawa	ul. Bracka nr 18
2. Łódź	ul. Jaracza nr 72
3. Radom	ul. Plac 3-go Maja nr 5
4. Lublin	ul. Chmielna nr 4
5. Białystok	ul. Rynek Kościuszki nr 32a
6. Olsztyn	ul. Stalina nr 33
7. Gdańsk	ul. Elżbietanek nr 10/11
8. Bydgoszcz	ul. Dworcowa nr 46
9. Poznań	ul. Kolejowa nr 19
10. Szczecin	ul. Wojska Polskiego nr 20
11. Wrocław	ul. Rynek nr 48
12. Katowice	ul. Św. Jacka nr 1a
13. Kraków	ul. Lubicz nr 9
14. Przemyśl	ul. Dworcowa nr 3
15. Nowa Sól	ul. 9-go Maja nr 4/6
16. Opole	ul. Szpitalna nr 11
17. Koszalin	ul. Bracka nr 1

III. Wykaz Biur Wojewódzkich
Centrali Handlowej Przemysłu Skórzanego

1. Bytom	ul. Poznańska nr 16
2. Bydgoszcz	ul. Kościuszki nr 25

3. Białystok	ul. Rynek Kościuszki nr 26	11. Zielona Góra z siedzibą w Poznaniu	ul. Stary Rynek nr 53/54
4. Gdańsk—Wrzeszcz	ul. Batorego nr 24	12. Radom	ul. Traugutta nr 52
5. Kraków	ul. Floriańska nr 28	13. Rzeszów	ul. Nowotki nr 16
6. Lublin	ul. Małgiewska nr 5	14. Koszalin z siedzibą w Słupsku	ul. Stalina nr 2
7. Łódź	ul. Limanowskiego nr 166	15. Szczecin	ul. Malczewskiego nr 9
8. Opole	ul. Wieczorka nr 12	16. Warszawa	ul. Wolska nr 151
9. Olsztyn	ul. Dąbrowskiego nr 11	17. Wrocław	ul. Rynek nr 33/34
10. Poznań	ul. Stary Rynek nr 53/54		

Jedn. miary

Załącznik Nr 10

Przesyła Centrala Odzieżowa, „Spółnota Pracy” i Centr. Handl. Przem. Skórzanego do PKPG Dep. Zaop. i Bil. Mat. w terminie miesięcznym po ukończeniu kwartału.

**Sprawozdanie kwartalne z produkcji
odzieży służbowej i specjalnej oraz realizacji przydziałów za kwartał**

Wytwór	np. bluza drel.		np. spodnie drel.		np. kombinezony drel.		1td.
Plan produkcyjny							
Wyk. planu produkc.							
Realizacja przydziałów	Przydz. na kw.	Realiz. przydz. w kw.	przydz. na kw.	realiz. przydz. w kw.	przydz. na kw.	realiz. przydz. w kw.	
Min. Górnictwa							
Min. Przemysłu Hutniczego							
Min. Przemysłu Chemicznego							
Min. Przemysłu Lekkiego							
Rezerwa Centrali Odzieżowej, „Spółnoty Pracy“ lub CHPrzem. Skórz.							
Rezerwa PKPG							

Zagospodarowanie kabli, przewodów i urządzeń zasilanych z tras nieeksploatowanych

W celu włączenia do obrotu gospodarczego kabli, przewodów i urządzeń zasilających zainstalowanych w terenie i budowach, a z różnych przyczyn dotychczas nieeksploatowanych, Prezydium Rządu Uchwałą nr 547 z dnia 9.7. 1952 r. postanowiło:

958

UCHWAŁA NR 547 PREZYDIUM RZĄDU z dnia 9 lipca 1952 r.

§ 1. 1. Wszystkie ministerstwa i urzędy centralne przeprowadzą w terminie do dnia 31 lipca 1952 r. rejestrację tras nieeksploatowanych kabli: dalekosiężnych TKD podziemnych i zawieszonych, okręgowych podziemnych i zawieszonych, miejskich TKM, morskich telekomunikacyjnych i elektroenergetycznych, rzecznych, stacyjnych, elektroenergetycznych, sygnalizacyjnych wszelkich typów, kablików instalacyjnych teletechnicznych i elektroenergetycznych, urządzeń zasilających (przewody, szyny itp.), drutów i przewodów gołych (linii napowietrznych).

2. Niezależnie od rejestracji znanych a nieeksploatowanych kabli, przewodów i urządzeń zasilających wszystkie ministerstwa, centralne urzędy i prezydium rad narodowych przeprowadzą specjalną akcję w kierunku odnalezienia tras, o których istnieniu są ogólne wiadomości, lecz dotychczas nie były prowadzone w terenie badania, mające na celu ustalenie ilości i jakości kabli, przewodów i urządzeń zasilających.

§ 2. 1. Posiadane a znane trasy kabli i przewodów oraz urządzeń zasilających należy zgłaszać w sposób podany w zarządzeniu Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 44 z dnia 5 lutego 1952 r. w sprawie zagospodarowania nieeksploatowanych kabli i przewodów oraz właściwego wykorzystania

złomu kabli i przewodów (Biuletyn PKPG Nr 8, poz. 51) w terminie do dnia 15 sierpnia 1952 r. na kwestionariuszu stanowiącym załącznik do uchwały.

2. Trasy kabli, przewodów i urządzeń zasilających nieznanych należy zgłaszać natychmiast po odszukaniu i ustaleniu stanu jakościowego i ilościowego w sposób podany w ust. 1.

§ 3. Zobowiązuje się Prezydium rad narodowych do zgłaszania tras kabli, przewodów i urządzeń zasilających z terenów i obiektów nie będących w zarządzie ministerstw i urzędów centralnych w sposób podany w § 2.

§ 4. Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego może ustalić na wniosek ministerstwa, centralnego urzędu lub prezydium rady narodowej odmienny sposób zgłaszania tras kabli, przewodów i urządzeń zasilających.

§ 5. Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego ustali sposób zagospodarowania zgłoszonych tras.

§ 6. 1. Minister Poczty i Telegrafów zorganizuje oddział przy jednym z podległych przedsiębiorstw dla poszukiwań, badań i wydobywania z tras kabli, przewodów i urządzeń zasilających, wymienionych w § 1.

2. Minister Finansów uruchomi odpowiednie kredyty dla sfinansowania działalności oddziału, o którym mowa w ust. 1.

§ 7. 1. Odszukane i wydobyte kable, przewody i urządzenia zasilające będą zgłaszane do zagospodarowania w sposób podany w § 2.

2. Kwoty uzyskane ze sprzedaży odszukanych i wydobytych kabli, przewodów i urządzeń zasilających wpływają na rzecz przedsiębiorstwa, dokonującego poszukiwań, badań i wydobywania kabli.

§ 8. Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego dostarczać będzie Ministrowi Poczt i Telegrafów danych co do kolejności prac przy poszukiwaniach, badaniu i wydobywaniu z tras kabli, przewodów i urządzeń zasilających.

§ 9. Wykonanie uchwały porucza się Przewodniczącemu Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego oraz Ministrom Poczt i Telegrafów i Finansów.

§ 10. Uchwała wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

Kwestionariusz Inwentaryzacyjny kabli, przewodów i urządzeń zasilających odnalezionych a stanowiących instalację tras i sieci.

1. Nazwa resortu
2. Nazwa instytucji centralnej lub okręgowej
3. Nazwa jednostki zgłaszającej obiekt
4. Adres jednostki (podać miejscowość, powiat, województwo)

5. Nazwa obiektu inwentaryzacyjnego
6. Adres obiektu (przy trasach kablowych podziemnych i napowietrznych podać skąd, dokąd i przez jakie ważniejsze miejscowości przebiega)
7. Szczegółowy opis obiektu*)
8. Wnioski co do konieczności przeprowadzenia badań przy kompletnej dokumentacji
9. Czy i jakie są plany posiadacza lub instytucji nadrzędnej co do zużytkowania lub zagospodarowania obiektu
10. Opinia resortu

*) W przypadku, gdy bliższe dane dotyczące obiektów nie są znane, należy w tym punkcie postawić wnioski co do sposobu zbadania.

Zmiana struktury organizacyjnej PKPG i CUGM

Rada Ministrów zmieniła Uchwałą Nr. 521 z dnia 1.7.1952 r. — strukturę organizacyjną Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego oraz Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej jak następuje:

§ 1

Znosi się istniejące przy Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego:

- 1) Biuro do Spraw Gospodarki Metalami Nieżelaznymi, utworzone uchwałą Prezydium Rządu z dnia 14 grudnia 1950 r. w sprawie utworzenia Biura do Spraw Gospodarki Metalami Nieżelaznymi (Monitor Polski Nr A-133 poz. 1702) oraz
- 2) Biuro do Spraw Gospodarki Paliwami Stałymi, utworzone uchwałą Nr 73 Prezydium Rządu z dnia 3 lutego 1951 r. sprawie utworzenia Biura do Spraw Gospodarki Paliwami Stałymi (Monitor Polski Nr A-12, poz. 178).

§ 2

Sprawy należące dotychczas do zakresu działania biur wymienionych w § 1 przechodzą do zakresu działania Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej.

§ 3

Pracownicy zatrudnieni dotychczas w biurach wymienionych w § 1 przechodzą do pracy w Centralnym Urzędzie Gospodarki Materiałowej.

DLACZEGO?

Inspektorzy PUR stwierdzili...

- 1) Rejonowa składnica Przemysłu Chemicznego w Bydgoszczy oraz Centrala Zbytu Artykułów Technicznych w Łodzi przyjmują co prawda do upłynnienia branżowo im przynależne materiały, lecz nie podają obowiązujących cen i przysługujących im marż handlowych, co w konsekwencji uniemożliwia właściwe fakturowanie.
- 2) W dniu 2 września ub. r. Cukrownia w Ziębicach przesyłała do Centrali Handlowej Przemysłu Elektrotechnicznego, Hurtownia we Wrocławiu karty ewidencyjne określające zbędny zapas gniazd bezpieczników paskowych. Hurtownia najpierw zażądała skorygowania i uzupełnienia kart ewidencyjnych, potem odczekała przez szereg miesięcy, aby wreszcie zwrócić Cukrowni w Ziębicach karty ewidencyjne z adnotacją, że materiał jest nietypowy i dlatego... najlepiej go zużyć na własne potrzeby. Zużyć na własne potrzeby, choć w kartach ewidencyjnych wyraźnie zaznaczono, że zapas jest zbędny. A zatem typowy przykład bezdusznego załatwiania spraw.

§ 4

W § 3 załącznika do uchwały Nr 344 Rady Ministrów z dnia 5 maja 1951 r. w sprawie struktury organizacyjnej Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (Monitor Polski z 1951 r. Nr A-43, poz. 548 i Nr A-97, poz. 1272 oraz z 1952 r. Nr A-38, poz. 553) skreśla się wyrazy: „Biuro do Spraw Gospodarki Metalami Nieżelaznymi” oraz „Biuro do Spraw Gospodarki Paliwami Stałymi”.

§ 5

W tymczasowym statucie organizacyjnym Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej, stanowiącym załącznik do uchwały Nr 209 Rady Ministrów z dnia 24 kwietnia 1952 r. w sprawie tymczasowego statutu organizacyjnego Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej (Monitor Polski Nr A-38 poz. 550), wprowadza się następującą zmianę:

W § 4 po wyrazach „Wydziału Nadwyżek Materiałowych” skreśla się kropkę i dodaje się wyrazy: „Wydziału Zaopatrzenia Przemysłu, Wydziału Zaopatrzenia Budownictwa, Wydziału Zaopatrzenia Innych Działów Gospodarki, Wydziału Przemysłowych Surowców Wtórnych, Wydziału Opakowań”.

§ 6

Wykonanie uchwały porucza się Przewodniczącemu Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

§ 7

Uchwała wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

- 3) Hurtownia Centrali Zbytu Artykułów Technicznych przeniosła swą siedzibę z Bielska do Sosnowca i odtąd zaplanowane dostawy materiałowe dla Zakładów Przemysłu Wełnianego im. P. Findera w Bielsku w ogóle nie nadchodzą, albo nadchodzą w bardzo małych ilościach, nie wystarczających dla potrzeb zakładów. Czyżby powodem tego był fakt przeniesienia? Powód zupełnie nie usprawiedliwia niewłaściwego stylu pracy w nowej siedzibie!
- 4) Zdaje się, że podobnie jak w CZAT Sosnowiec dzieje się w Biurze Sprzedaży Armatury Przemysłowej w Gliwicach. A nawet gorzej. Co prawda BSAP nie zmieniło swej siedziby, ale na początku roku bieżącego zostało zreorganizowane. I odtąd nie tylko nie podaje przedsiębiorstwom remontowo-montażowym przemysłu lekkiego terminów dostaw materiałów zamówionych jeszcze w roku ubiegłym, ale nawet na monity nie udziela odpowiedzi. Ponieważ postępowanie takie trwa już od kilku miesięcy wydaje się, że BSAP uczyniło zeń

zwyczaj zgola niezrozumiały, a jednak bardzo szkodliwy. A może BSAP traktuje w ten sposób — dla powodów tylko sobie wiadomych — wyłącznie przedsiębiorstwa remontowo-montażowe przemysłu lekkiego?

TO WŁAŚNIE JEST ŚLUSZNE!

Wiemy wszyscy, jak trudna i odpowiedzialna jest praca służby zaopatrzenia. Wiemy również, że dzięki ogromnemu wysiłkowi szerokich rzesz pracowników zaopatrzenia codzienne trudności są pokonywane, w wyniku czego zakłady wytwórcze nie tylko wykonują, ale przekraczają plany produkcyjne. Nie wszędzie jednak wykorzystuje się dostępne środki, aby pracę służbie zaopatrzenia ułatwić. Przede wszystkim nie zwraca się dostatecznej uwagi na znaczenie współpracy służby zaopatrzenia pokrewnych zakładów i pokrewnych przemysłów, nie wymienia się doświadczeń, nie pomaga się podległym jednostkom operatywnie i bezpośrednio.

Toteż z przyjemnością notujemy te wszystkie fakty, które świadczą o zrozumieniu wartości kolektywnej pracy i wzajemnej pomocy. Jako przykład niechaj posłuży tutaj

CZY WIESZ, ŻE...

ukazały się następujące przepisy prawne:

- 1) Rozporządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 30 czerwca 1952 r. w sprawie uznania za obowiązujące normy Polskiego Komitetu Normalizacyjnego dotyczącej blachy kotłowej (Dz. U. R. P. nr 31, poz. 206),
- 2) zarządzenie Ministra Finansów z dnia 30 czerwca 1952 r. w sprawie opracowania projektu budżetu Państwa na rok 1953 (Monitor Polski nr A-60, poz. 913),
- 3) zarządzenie Ministra Finansów z dnia 29 maja 1952 r. w przedmiocie stosowania instrukcji w sprawie zasad i trybu dokonywania zmian w rocznych planach pokrycia finansowego inwestycji na rok 1952 (Monitor Polski nr A-61, poz. 926),
- 4) instrukcja Ministra Finansów z dnia 27 maja 1952 r. w sprawie biurowości i prowadzenia akt rejestru przedsiębiorstw państwowych (Monitor Polski nr A-61, poz. 933),
- 5) uchwała Rady Ministrów nr 525 z dnia 1 lipca 1952 r. w sprawie zmiany tymczasowego statutu organizacyjnego Ministerstwa Przemysłu Maszynowego (Monitor Polski nr A-62, poz. 937),
- 6) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 18 czerwca 1952 r. zmieniające zarządzenie w sprawie rozdziału skór futerkowych (Monitor Polski nr A-62, poz. 946),
- 7) zarządzenie Ministra Budownictwa Miast i Osiedli z dnia 23 czerwca 1952 r. zmieniające zarządzenie w sprawie dostaw, robót i usług na rzecz Skarbu Państwa oraz niektórych kategorii osób prawnych (Monitor Polski A-63, poz. 967),
- 8) zarządzenie Ministra Budownictwa Przemysłowego z dnia 28 marca 1952 r. w sprawie udzielania zamówień na dostawy, roboty i usługi przez jednostki podległe Ministrowi Budownictwa Przemysłowego (Monitor Polski nr A-63, poz. 969),
- 9) instrukcja Prezesa Państwowej Komisji Etatów z dnia 14 lipca 1952 r. w sprawie trybu ustalenia i przenoszenia etatów samochodowych oraz przenoszenia i de-

Centralny Zarząd Przemysłu Wełnianego. Dla umożliwienia rozwiązania istniejących aktualnie trudności w zakresie pracy służby zaopatrzenia w drodze przedyskutowania, wymiany doświadczeń, wzajemnej operatywnej pomocy oraz ustalenia środków zaradczych, organizuje się tutaj comiesięczne okręgowe narady robocze kierowników zaopatrzenia zakładów z przedstawicielem działu zaopatrzenia Centralnego Zarządu. Efekty tych narad są znaczne choćby w zakresie organizacji akcji upłynnienia nadwyżek materiałowych. Efekty na pewno będą jeszcze lepsze w miarę pogłębienia i poszerzenia tematyki tych narad oraz przyzwyczajania ludzi tak do korzystania jak i udzielania nowej formy pomocy.

Zapewne są jeszcze inne przemysły, gdzie wprowadzono i stosuje się również takie czy inne metody mające na celu ułatwienie pracy w służbie zaopatrzenia. Przemysły te jednak nie wykazują dążeń, aby własnymi osiągnięciami i doświadczeniami podzielić się z innymi. A to jest wszak nasz wspólny obowiązek. Obowiązek niesłuchanie pożyteczny dla wszystkich.

Wywiązujemy się zatem z niego energiczniej!

- legowania pojazdów samochodowych (Monitor Polski nr A-63, poz. 972),
- 10) uchwała Rady Ministrów nr 593 z dnia 17 lipca 1952 r. w sprawie statutu Instytutu Transportu Samochodowego (Monitor Polski nr A-64, poz. 987),
- 11) uchwała Rady Ministrów nr 599 z dnia 17 lipca 1952 r. w sprawie zmiany tymczasowej struktury organizacyjnej Ministerstwa Budownictwa Przemysłowego (Monitor Polski nr A-64, poz. 988),
- 12) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego i Ministra Finansów z dnia 3 lipca 1952 r. w sprawie uchylenia niektórych przepisów zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego i Ministra Finansów z dnia 24 kwietnia 1952 r. w sprawie trybu udzielania inwestorom przejściowych kredytów krótkoterminowych przez banki specjalne (Monitor Polski nr A-64, poz. 991),
- 13) zarządzenie Ministra Finansów z dnia 3 lipca 1952 r. w sprawie trybu akumulacji i rozliczenia przeznaczonych na finansowanie inwestycji części amortyzacji środków trwałych przedsiębiorstw państwowych działających według zasad pełnego lub pełnego wewnętrznego rozrachunku gospodarczego (Monitor Polski nr 64, poz. 992),
- 14) uchwała Rady Ministrów nr 605 z dnia 17 lipca 1952 r. w sprawie zmiany tymczasowego statutu organizacyjnego Ministerstwa Hutnictwa (Monitor Polski A-65, poz. 998),
- 15) uchwała Prezydium Rządu nr 598 z dnia 17 lipca 1952 r. w sprawie utworzenia w Ministerstwie Przemysłu Rolnego i Spożywczego Zarządu Przemysłu Maszynowego i Mechanizacji (Monitor Polski A-65, poz. 999),
- 16) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego i Ministra Finansów z dnia 11 lipca 1952 r. w sprawie szczegółowych zasad i trybu planowania zatwierdzania i realizacji inwestycji nie scentralizowanych limitowych (Monitor Polski nr A-65 poz. 1000),

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.

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

Zamówienie CP-1-P/C-383/52 z dnia 25 8 1952 r. Podpisano do druku 16.9.52, druk ukończono 21.9. 52. Papier druk. sat. kl. VII 60 g 61×86. Zam. 3599. Nakład 9145+55 egz. Zakł. Graf. i Wyd. Domu Słowa Polskiego — Warszawa 3-B-25625

Cena egz. zł 4.—