

WAŻNIEJSZE PRACE ZAKŁADÓW IEOP

Zakład Organizacji Techniki i Rachunkowości w Warszawie

Ewidencja materiałów i półfabrykatów zużywanych bezpośrednio w produkcji przemysłu cukierniczego z uwzględnieniem potrzeb wewnątrzzakładowego rozrachunku gospodarczego.

Stałemu rozwojowi naszego przemysłu towarzyszy doskonalenie jego form organizacyjnych, metod zarządzania procesami produkcyjnymi, dokonującymi się w przedsiębiorstwie.

Jednym z ważnych narzędzi zarządzania w przedsiębiorstwie jest ewidencja, odzwierciedlająca ruch środków przedsiębiorstwa oraz stopień wykonania planu. W celu prawidłowego odzwierciedlenia ilościowego i jakościowego wykonania planu produkcji konieczne jest ścisłe dostosowanie ewidencji do charakteru procesów produkcyjnych, jakie występują w danym przedsiębiorstwie. Wymóg ten spełnia ewidencja normatywna, która powstała i rozwinęła się w przemysle maszynowym ZSRR.

Ewidencja normatywna umożliwia bieżącą, operacyjną kontrolę wykonania planu produkcji, zwracając uwagę kierownikowi przede wszystkim na wszelkie odchylenia od normalnego przebiegu procesów produkcyjnych oraz na przyczyny, powodujące te odchylenia.

Ewidencja normatywna nie znalazła dotychczas szerszego zastosowania w naszym przemysle, poza nielicznymi próbami jej zastosowania w przemysle maszynowym.

Ze względu na zalety ewidencji normatywnej jak również z uwagi na to, że umożliwia ona wprowadzenie wewnątrzzakładowego rozrachunku gospodarczego i usprawnienia jego działania Zakład Organizacji i Techniki Rachunkowości IEOP w Warszawie wykonał pracę pt.:

„Ewidencja materiałów i półfabrykatów zużywanych bezpośrednio w produkcji przemysłu cukierniczego z uwzględnieniem potrzeb wewnątrzzakładowego rozrachunku gospodarczego”.

Wybór przemysłu cukierniczego dla prowadzenia prac w tym zakresie podyktowany został przede wszystkim dużym, bo dochodzącym do około 90% kosztów własnych, udziałem kosztów materiałowych jak również i tym, że produkcja tego przemysłu opiera się na normie zbiorowej czyli tzw. recepturze, co umożliwia zastosowanie ewidencji normatywnej w zakresie materiałów.

Nie bez znaczenia był również fakt, że o ile istnieją liczne materiały radzieckie, dotyczące ewidencji normatywnej w przemysle maszynowym, o tyle brak jest tych materiałów w zakresie innych gałęzi przemysłu.

Celem pracy była pionierska próba opracowania i zastosowania ewidencji normatywnej nakładów materiałowych w przemysle cukierniczym, przy czym w pracy ujęto również wiążące się z tym zagadnienie ewidencji obrotu materiałowego metodą saldową oraz kalkulację normatywną. Zagadnienia te rozwiązywane były w powiązaniu z wymogami wewnątrzzakładowego rozrachunku gospodarczego.

Praca ta jest pracą zbiorową, składa się z 8 rozdziałów i ilustrowana jest licznymi wzorami dokumentów.

We wstępie do pracy ujęto krótko najważniejsze cechy ewidencji normatywnej nakładów materiałowych, uwypuklając jej znaczenie dla walki o obniżkę kosztów własnych oraz uzasadniono budowę samej pracy i metodę jej opracowania.

Rozdział I omawia rolę i zadanie przemysłu cukierniczego w gospodarce narodowej na tle jego rozwoju, charakterystykę podstawowych procesów produkcyjnych w tym przemysle oraz strukturę przedsiębiorstwa przemysłu cukierniczego.

Rozdział II poświęcony jest w szczególności omówieniu zagadnień organizacji gospodarki materiałowej z uwzględnieniem obrotu materiałowego, gospodarki magazynowej i tych niedociągnięć, jakie występują w przemysle cukierniczym na tym odcinku.

Rozdział III ujmuje zagadnienie ewidencji normatywnej od strony jej powstania, rozwoju i istoty, omawia charakterystyczne cechy tej ewidencji w przemysle cukierniczym oraz dwa warianty rozwiązania dokumentacji źródłowej ewidencji normatywnej, dostosowane do dwóch różnych rodzajów procesów produkcyjnych. Na zakończenie podaje wspólnie dla obu wariantów rozwiązanie urządzeń sprawozdawczych ewidencji, umożliwiających zebranie całokształtu odchyleń od zużycia materiałów w skali przedsiębiorstwa dla celów kalkulacji. Oddzielnie omówiono organizację pracy na poszczególnych stanowiskach ewidencji materiałowej.

W rozdziale IV, poświęconym ewidencji wykonania planu kosztów i kalkulacji produkcji omówiono założenie ogólne oraz formę i technikę sporządzania poszczególnych urządzeń jak również organizację pracy w tym zakresie. W zakresie kontroli wykonania planu kosztów uwzględniono wpływ zmian asortymentowych na wykonanie planu kosztów. Należy podkreślić, że proponowane rozwiązanie kalkulacji jest znacznie prostsze w stosunku do rozwiązań dotychczas stosowanych. Stało się to możliwe w wyniku zastosowania ewidencji normatywnej, szczegółowo ujmującej wszelkie odchylenia (w przekroju wyrobu i stanowiska pracy).

Rozdział V ujmuje zagadnienie saldowej ewidencji obrotu materiałowego. Zawiera on zasady ogólne i założenie organizacyjne ewidencji saldowej, opis dokumentacji źródłowej, urządzeń analitycznych i sprawozdawczych oraz technikę i organizację ich sporządzania. Ze względu na duży nacisk, jaki położono na uzyskanie dokładnych danych omówiono również w tym rozdziale technikę uzgadniania dokumentów i urządzeń oraz technikę wykrywania błędów.

W rozdziale VI omówiono znaczenie, jakie ewidencja normatywna posiada dla realizacji wewnątrzzakładowego rozrachunku gospodarczego oraz możliwości wykorzystania omawianych w poprzednich rozdziałach urządzeń pod kątem potrzeb rozrachunku gospodarczego.

W rozdziale VII podano omówienie najważniejszych zagadnień organizacji wprowadzania rozwiązań, uwzględniając w pierwszym rzędzie niezbędne warunki organizacyjne a następnie sam sposób wprowadzania z podziałem na etapy wprowadzania.

W rozdziale ostatnim omówiono przewidywane efekty ekonomiczne zastosowania rozwiązań.

Praca ta, wykonana w jednym z największych zakładów przemysłu cukierniczego, posiadającym wszystkie zasadnicze piony produkcyjne, była częściowo wypróbowywana już w okresie opracowywania.

Do najważniejszych efektów, jakie daje omawiane rozwiązanie należy zaliczyć to, że umożliwia ono szczegółową kontrolę wykorzystania materiałów na poszczególnych stanowiskach w procesie produkcji, ustalenie przyczyn niewłaściwego wykorzystania materiałów, dostarcza danych analitycznych dla ustalania metod walki o wykorzystanie materiałów w poszczególnych oddziałach, wydziałach i pomiędzy przedsiębiorstwami oraz upraszcza znacznie kalkulację.

Praca powinna być wykorzystana w pierwszym rzędzie przez Centralny Zarząd Przemysłu Cukierniczego jak również przez inne przemysły o podobnym typie produkcji.

(zd)

Zakład Taryfikacji w Warszawie

Taryfikator kwalifikacyjny dla przemysłu wyrobów metalowych

Zakład Taryfikacji IEOP, oprócz opracowań, dotyczących ekonomiki plac, kontynuował w 1954 roku — w myśl wskazań VII Plenum KC PZPR — prace nad przygotowaniem dla poszczególnych przemysłów taryfikatorów kwalifikacyjnych jako narzędzia realizacji socjalistycznej zasady wynagradzania według ilości i jakości pracy.

W ramach współpracy z Ministerstwem Hutnictwa przy współudziale licznego grona praktyków opracowany został w ubiegłym roku, między innymi: Taryfikator kwalifikacyjny dla przemysłu wyrobów metalowych. Prace taryfikacyjne w tym przemysle zostały podjęte w lutym, a ukończone w sierpniu ub. r. Z uwagi na podział przemysłu wyrobów metalowych na 4 branże, taryfikator podzielony został na części odpowiadające tym branżom: (1) drut i wyroby z drutu, (2) wyroby kute, (3) wyroby śrubowe, (4) wyroby z blachy. Charakterystyki kwalifikacyjne robotników, zatrudnionych w poszczególnych branżach tego przemysłu opracowane zostały przez zespoły robocze, powołane przy zakładach przemysłowych.

Członkowie zespołów roboczych, przy opracowywaniu charakterystyk kwalifikacyjnych robotników, konsultowali się z przedstawicielami innych zakładów danej branży, co zapewniło objęcie taryfikatorem wszystkich stanowisk, występujących w zakładach podległych Centralnemu Zarządo-

wi Przemysłu Wyrobów Metalowych, a także ujednolicenie zarówno nomenklatury stanowisk, jak i ich zaszerogowania.

Przedstawiciele IEOP brali czynny udział w pracach zespołów roboczych, udzielając instruktażu w zakresie metodologii opracowania oraz pomocy przy rozwiązywaniu nasuwających się w czasie pracy trudności. Wiączyli się oni również do prac Branżowej Komisji Taryfikacyjnej przy CZP Wyrobów Metalowych, sprawdzając i korygując opracowania zespołów roboczych pod względem merytorycznym i metodologicznym.

Opracowany Taryfikator kwalifikacyjny zawiera około 800 charakterystyk kwalifikacyjnych, zgrupowanych w 4 częściach. Część I — Drut i wyroby z drutu obejmuje około 350 charakterystyk, część II — wyroby kute — około 120 charakterystyk, część III — wyroby śrubowe — 130 charakterystyk i część IV — która stanowić będzie oddzielny taryfikator, ze względu na reorganizację centralnego zarządu i przejście tej branży do CZ Przemysłu Wyrobów z Blachy — ok. 200 charakterystyk.

Każda część taryfikatora podzielona jest na działy, odpowiadające poszczególnym rodzajom obróbki lub też działom produkcji poszczególnych wyrobów. Na początku każdej części zamieszczony jest skrócony alfabetyczny zawódów ujętych w danej części oraz wykazy zawodów, zawartych w poszczególnych działach. Charakterystyki kwalifikacyjne są ułożone bądź to w kolejności przebiegu procesu technologicznego, bądź też w przypadkach, gdzie było to trudne (jak np. część obejmująca wyroby śrubowe) — w

porządku alfabetycznym. Taryfikator zaopatrzonej jest przedmowa i wstępem, w którym omówiono cel taryfikatora, układ oraz postanowienia ogólne i szczegółowe dotyczące sposobu posługiwania się taryfikatorem.

Charakterystyki kwalifikacyjne w taryfikatorze przemysłu wyrobów metalowych zostały opracowane zgodnie z instrukcją metodologiczną, opracowaną przez Komisję Taryfikacyjną Ministerstwa Hutnictwa wspólnie z Zakładem Taryfikacji IEOP i zatwierdzoną przez Ministra Hutnictwa.

Każda charakterystyka kwalifikacyjna składa się z nazwy robotnika, jego kategorii zaszerzegowania, krótkiego określenia zadania robotnika w procesie produkcyjnym, zwiększonego opisu czynności oraz opisu kwalifikacji zawodowych ujętych w dwóch członach: wiadomości teoretycznej i umiejętności praktycznej koniecznej do właściwego wykonania pracy.

NAZWA ROBOTNIKA — Przy ustalaniu nazw kierowno się zasada, aby była ona jednoznaczna i możliwie ściśle odzwierciedlała rodzaj wykonywanej przez robotnika pracy. W przypadkach, gdy ten sam rodzaj pracy wykonywany jest ręcznie i maszynowo — do nazwy dodano odpowiedni przymiotnik np. „kował maszynowy”, „kował ręczny”. Z nazw robotników zostały usunięte, stosowane dotychczas, dodatkowe określenia poziomu kwalifikacji jak: „...wykwalifikowany”, „...pierwszy”, „...drugi”, ze względu na to, że poziom kwalifikacji robotnika określa dostatecznie jego kategoria zaszerzegowania.

KATEGORIA ZASZEREGOWANIA — ze względu na fakt, że w przemyśle wyrobów metalowych przeprowadzona została regulacja plac w 1953 roku, przyjęto jako zasadę, że taryfikator kwalifikacyjny opracowany będzie na bazie ustalonych wówczas kategorii zaszerzegowania. Przewidziane były tylko nieliczne odchylenia, w przypadku stwierdzenia dużych dysproporcji w zaszerzegowaniu robotników.

CZYNNOŚCI — W pierwszym zdaniu tej części charakterystyki kwalifikacyjnej określone zostało zadanie robotnika w procesie produkcyjnym, w którym uczestniczy, z podaniem maszyn i urządzeń, na których wykonuje swoją pracę. W charakterystykach zawodów, w których kategoria zaszerzegowania zależna jest od klasy trudności wykonywanych robót, zdanie to uzupełniono przez dodanie przykładów typowych robót (głównie ma to miejsce w zawodach branży wyrobów z blachy). Po tym wstępnym określeniu następuje zwięzły opis czynności, w którym podano główne, wykonywane przez robotnika operacje względnie czynności w kolejności przebiegu procesu technologicznego.

„POWINIEN ZNAĆ” — Podane w tej części wymagania dotyczące wiadomości teoretycznych robotnika, koniecznych do wykonania pracy, ujęte zostały w następującej kolejności: wiadomości dotyczące: (a) surowców, półfabrykatów i materiałów pomocniczych, (b) procesu produkcyjnego, (c) maszyn i urządzeń, (d) gotowych wyrobów.

W opisie wiadomości teoretycznych pominięta została znajomość instrukcji technologicznych, czynnościowych oraz innych przepisów obowiązujących na poszczególnych stanowiskach roboczych,

ze względu na to, że są to wiadomości wymagane od wszystkich robotników bez względu na zawód i kategorię zaszerzegowania. Konieczność znajomości tych instrukcji i przepisów została podana we wstępie do taryfikatora.

„POWINIEN UMIEĆ” — Opis umiejętności praktycznych wymaganych od robotnika podany jest w tej samej kolejności, co i w poprzedniej części charakterystyki (opis wiadomości). Starano się tu uwypuklić przede wszystkim umiejętności specyficzne dla danego stanowiska pracy. Część charakterystyk, dotyczących kwalifikacji robotników są opracowane na ogół szczegółowo i wyczerpująco. W charakterystykach różnych szczebli tego samego zawodu starano się

uwypuklić różnice w poziomie kwalifikacji. Przyjęto jako zasadę, że charakterystyka każdego szczebla w zawodzie podaje pełny opis kwalifikacji robotnika, a nie tylko różnice w stosunku do kategorii niższej.

ODPOWIEDZIALNOŚĆ

Zgodnie z zaleceniami instrukcji metodologicznej, odpowiedzialność została podana tylko w charakterystykach tych robotników, na których ciąży ona specjalnie z uwagi na dużą samodzielność pracy, na niebezpieczeństwo spowodowania wypadków przy pracy lub dużych strat materialnych. Oczywiście nie narusza to generalnej zasady, że każdy robotnik odpowiada za prawidłowe i zgodne z planem wykonanie roboty, za prawili-

ślowy przebieg procesu technologicznego, w którym bierze udział, za stan maszyn, które obsługuje i za stan narzędzi, których używa przy pracy, za oszczędność i właściwe zużycie materiałów i surowców, za przestrzeganie instrukcji technologicznych, czynnościowych, BHP oraz innych przepisów obowiązujących na danym stanowisku roboczym — co zostało wyjaśnione we wstępie do taryfikatora.

Stwierdzić należy, iż mimo drobnych usterek, taryfikator kwalifikacyjny przemysłu wyrobów metalowych przy stosunkowo dużej ilości charakterystyk kwalifikacyjnych (około 800) wykazuje jednolitość opracowania pod względem formy i szczegółowości opisów. (ZR)

Udział Zakładu Organizacji i Techniki Rachunkowości w Konferencji Partyjno-Ekonomicznej ZPC im. 22 Lipca

Zakład Organizacji i Techniki Rachunkowości IEOP prowadził prace naukowo-badawcze nad ewidencją wykorzystania materiałów w procesie produkcji. W ramach tych prac Zakład współpracuje z szeregiem przedsiębiorstw przemysłowych, w których przeprowadza prace naukowo-badawcze. Jednym z najważniejszych etapów tej współpracy jest wprowadzanie nowych rozwiązań w zakresie ewidencji księgowej do przedsiębiorstw.

Zadaniem placówki naukowo-badawczej w tym zakresie jest opracowywanie i wypróbowywanie nowych, bardziej racjonalnych rozwiązań. Wprowadzenie należy w zasadzie do danego resortu, którego to rozwiązanie dotyczy przy współpracy Instytutu. Tym niemniej istnieje szereg czynników, wpływających na przebieg wprowadzania, które znajdują swe bezpośrednie źródło w formach współpracy placówek naukowo-badawczej z przedsiębiorstwami — zakładami doświadczały.

Zakłady im. 22 Lipca oraz Zakład Organizacji i Techniki Rachunkowości IEOP łączą wspólna praca w zakresie realizacji zadań na odcinku walki o obniżkę kosztów własnych.

W związku z tym pracownicy Instytutu są zapraszani przez Zakłady im. 22 Lipca do udziału we wszystkich konferencjach i ważniejszych naradach produkcyjnych.

W dniu 29 lipca br. odbyła się w ZPC im. 22 Lipca konferencja partyjno-ekonomiczna, której głównym celem była krytyczna ocena dotychczasowej walki o obniżkę kosztów własnych i ustalenie dalszych kierunków tej walki. W konferencji tej wzięli udział inni udział pracownicy Zakładu Rachunkowości IEOP.

Dyrektor Zakładów im. 22 Lipca tow. dr Otto Roubinek w referacie zasadniczym zwrócił uwagę na to, że załoga ZPC im. 22 Lipca zdaje sobie sprawę z tego, że koszty własne są sprawą bezpośrednio dotyczącą robotnika w jego walce o podniesienie stopy życiowej.

W referacie swym zwrócił on uwagę na oszczędną gospodarkę materiałami jako podstawowym składnikiem kosztu własnego w przemyśle cukierniczym oraz wysunął szereg wniosków, ustalających dotychczasowe osiągnięcia w zakresie walki o obniżkę kosztów własnych oraz krytyczne uwagi na temat niedostatecznego jeszcze rozpowszechnie-

nia walki o oszczędność wśród załogi.

W referacie podkreślono konieczność usprawnienia gospodarki materiałami i półfabrykatami, które znajdują się bezpośrednio pod opieką oddziałów produkcyjnych na halach fabrycznych.

Ważną rolę w tym zakresie odgrywają również pomysły racjonalizatorskie, które zmierzają do wykorzystania łomu i odpadków do produkcji nowych, pełnowartościowych asortymentów wyrobów. Zmniejszenie łomu i odpadków odgrywa dużą rolę w walce o obniżkę kosztów własnych.

W szerokiej dyskusji, jaka rozwinęła się po referacie ująłono niedomagania w dziedzinie wykorzystywania rezerw dla dalszej obniżki kosztów własnych oraz wymieniono ważniejsze osiągnięcia w tej dziedzinie.

W dyskusji w imieniu Zakładu Organizacji i Techniki Rachunkowości IEOP zabrał m. in. głos kierownik Zakładu H. Auerbach.

W krótkich słowach określili on znaczenie prac, jakie prowadził Instytut EOP w Zakładach im. 22 Lipca dla walki o obniżkę kosztów własnych. Stwierdził on, że głównym zadaniem ewidencji produkcji jest ustalenie przyczyn, które powodują odchylenia od ustalonych norm oraz ich operatywne usuwanie.

Materiały są głównym elementem kosztu własnego w przemyśle cukierniczym, toteż stworzenie operatywnego

systemu ewidencji zużycia materiałów ma bardzo wielkie znaczenie. Chwytnie przyczyn musi być bieżące, aby dać możliwość interwencji w dziedzinie usprawnienia procesu produkcyjnego i technologii produkcji. Taki sposób ewidencji ściśle wiąże wskaźniki ekonomiczno-finansowe ze wskaźnikami technicznymi. Robotnik na każdej zmianie, na każdym stanowisku będzie mógł dzięki tej ewidencji wpływać już w toku produkcji na ich kształtowanie się, uprzedzać przekroczenie kosztu własnego.

Takie właśnie operatywne narzędzie walki o obniżkę kosztów własnych przez ścisłą kontrolę dyscypliny technologicznej, kontrolę norm, ustalanie odchyleń od receptur opracował Zakład Organizacji i Techniki Rachunkowości IEOP.

Ustalenie przyczyn odchyleń od norm, ich wartościowe ujęcie i klasyfikacja odbywa się na podstawie urzędowej ewidencji normatywnej w przekroju każdej zmiany, każdego stanowiska roboczego.

Ewidencja ta została już częściowo wypróbowana w Zakładach im. 22 Lipca.

Kończąc, H. Auerbach wysunął wniosek zawarcia między ZPC im. 22 Lipca a Zakładem Rachunkowości IEOP umowy o socjalistycznej współpracy w zakresie wprowadzenia projektu ewidencji normatywnej nakładów materiałowych w całym Zakładzie. Wniosek ten został przyjęty przez komisję uchwał do rozpatrzenia. (tm)

Spotkanie młodzieży Instytutu z członkami Biura Organizacji V Światowego Festiwalu Młodzieży i Studentów

W ramach przygotowań do V Światowego Festiwalu Młodzieży i Studentów, zorganizowano w IEOP w dniu 2 lipca br. spotkanie z przedstawicielami Biura Organizacji Festiwalu.

Współorganizatorem spotkania była młodzież Zakładów im. 22 Lipca, w których to zakładach Instytut prowadzi prace naukowe — oraz młodzież Biura Urbanistycznego Warszawy, z którą łączy młodzież Instytutu praca społeczna.

Na spotkanie przybyli sekretarz SFMD — Nixon, wraz z małżonką, członek kolegium redakcyjnego gazety „Komsomolskaja Prawda” Szweczenko oraz przedstawiciele młodzieży Bułgarii, Francji, Po-

łudniowej Afryki, Rumunii oraz młodzież trzech kół ZMP.

W imieniu młodzieży przywitał przybyłych pracownik naukowy Instytutu Ekonomiki i Organizacji Przemysłu mgr Tadeusz Marzantowicz.

Spotkanie upłynęło w niezwykle serdecznej atmosferze. Szczera, bezpośrednia wymiana myśli umożliwiła młodzieży polskiej zapoznanie się z życiem młodzieży różnych krajów. Spotkanie to zapoczątkowało szereg dalszych spotkań w czasie Festiwalu.

Na następne spotkanie, które odbyło się w dniu 19 lipca 1955 roku, przybyli oprócz uczestników poprzedniego spotkania przedstawiciele młodzieży Norwegii, Iranu i Syrii. (ZD)