

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

PAŃSTWOWA KOMISJA PLANOWANIA GOSPODARCZEGO
DEPARTAMENT ZAOPATRZENIA I BILANSÓW MATERIAŁOWYCH

SPIS RZECZY:

	Str.		Str.
R. Rejs — Z doświadczeń planistycznych Związku Radzieckiego	353	Tryb zaopatrzenia i rozdzielnictwa stali szlachetnej na rok 1951	372
Józef Macalik — Harmonogram	365	Tryb zaopatrzenia i rozdzielnictwa odlewów stalowych w roku 1951	377
Inż. Tadeusz Górecki — O usprawnienie planowania zaopatrzenia oraz dystrybucji w zakresie łożysk tocznych	367	Tryb zaopatrzenia i dystrybucji w materiały w roku 1951	378
Stosowanie niektórych sortymentów tarcicy	370	Plan zaopatrzenia materiałowego na rok 1951	379
Składanie rozdzielników na tarcicę na poczet kontyngentu na rok 1951	371		

R. REJS

Z doświadczeń planistycznych Związku Radzieckiego Przyspieszenie oraz analiza obiegu środków obrotowych

(Dokończenie)

Produkcja w toku oraz wyroby półgotowe stanowią dość poważną część w ogólnej sumie normowanych środków obrotowych. Największy udział procentowy środków obrotowych zaangażowanych w produkcji w toku i w wyrobach półgotowych, obserwujemy w przemyśle o długim cyklu produkcyjnym. W przemyśle budowy maszyn obieg środków obrotowych, zaangażowanych w produkcji w toku, dosięga 60 — 80 dni. W dziedzinach przemysłu o krótkim cyklu produkcyjnym np. w górnictwie, w przemyśle lekkim i spożywczym ciężar gatunkowy produkcji w toku w ogólnej sumie środków obrotowych nie jest zbyt wielki. Im większy jest udział produkcji w toku w ogólnej sumie normowanych środków obrotowych, tym zagadnienie przyspieszenia obiegu środków, zaangażowanych w produkcji w toku **bardziej wpływa na przyspieszenie obiegu środków obrotowych, jako całości.**

W celu znalezienia dróg, wiodących do przyspieszenia obiegu środków zaangażowanych w produkcji w toku, należy uprzednio wyjaśnić przyczyny wpływające na szybkość obiegu środków.

Przede wszystkim przypomnijmy metodę obliczania obiegu dla produkcji w toku.

Szybkość obiegu środków dla produkcji w toku określa się przez podzielenie przeciętnej wartości pozostałości produkcji w toku przez

wartość dzienną wyrobów gotowych, liczoną po cenach kosztu. Jeżeli pozostałość produkcji w toku wynosi 5.600 zł, zaś wartość dzienna wyrobów gotowych liczona po cenach kosztu stanowi 2.000 zł, wówczas szybkość obiegu środków obrotowych zaangażowanych w produkcji w toku wyniesie:

$$\frac{5.600}{2.000} = 2,8 \text{ dnia}$$

Podczas gdy szybkość obiegu środków w zapasach produkcyjnych odpowiada mniej więcej czasowi pozostawiania tych materiałów w składzie, to czas obiegu środków zaangażowanych w produkcji w toku zawsze jest krótszy od cyklu produkcyjnego w dniach kalendarzowych. Widać to na przytoczonym niżej przykładzie:

Czas cyklu produkcyjnego wynosi 4 dni. Koszt własny produkcji jednostki wyrobu 2.000 zł, z których na materiały podstawowe przypada 900 zł. Na początku procesu produkcyjnego, tj. w momencie wsadowym, materiały podstawowe na jednostkę produkcji stanowią wartość 800 zł. W tym wypadku w przeciągu czterech dni narastają nakłady na jednostkę wyrobu wartości 1.200 zł, a mianowicie materiały podstawowe za 100 zł, płacą wydatki oddziałowe i ogólne 1100 zł. Dzieląc narastanie nakładów wynosi przykładowo 300 zł. Koszt własny jed-

nostki wyrobu, znajdującego się w produkcji w toku zmieniać się będzie codziennie jak niżej:

Kolejne dni produkcji	Koszt własny na początku dnia	Nakłady w przeciągu dnia	Koszt własny w końcu dnia	Koszt własny przeciętny w przeciągu dnia
1	2	3	4	5
Pierwszy dzień	800	300	1100	950
Drugi „	1100	300	1400	1250
Trzeci „	1400	300	1700	1550
Czwarty „	1700	300	2000	1850

Ponieważ cykl produkcyjny trwa 4 dni, przeto produkcja w toku obejmować będzie zawsze cztery partie wyrobów. Każda z tych partii znajdować się będzie w kolejnych stadiach gotowości. W partii, której produkcję rozpoczęto przed trzema dniami, koszt własny jednostki wyrobu wynosi przeciętnie 1850 zł; w partii rozpoczętej przed dwoma dniami koszt własny jednostki wyrobu wynosi 1550 zł; w partii rozpoczętej w dniu wczorajszym 1250 zł, a w partii rozpoczętej w dniu dzisiejszym koszt własny jednostki wynosi 950 zł. Łączny koszt własny czterech wyrobów, znajdujących się jednocześnie w kolejnych stadiach gotowości wynosi:

$$950 + 1250 + 1550 + 1850 = 5.600 \text{ zł}$$

Przy dziennej wydajności jednego wyrobu, którego koszt własny wynosi 2000 zł, szybkość obiegu środków, zaangażowanych w produkcji w toku wynosi 2,8 dnia ($5600 : 2000 = 2,8$ dnia). Jeżeli dzienna produkcja danego wyrobu wynosi 10 sztuk, wówczas wartość dzienna wyrobów gotowych, liczona po cenach kosztu własnego, wyniesie $2000 \times 10 = 20.000$ zł. W danym wypadku w produkcji w toku znajdować się będą również cztery partie wartości

$$5.600 \times 10 = 56.000 \text{ zł}$$

Szybkość obiegu środków wyraża się tak, jak uprzednio:

$$56.000 : 20.000 = 2,8 \text{ dnia}$$

Na pierwszy rzut oka nie wydaje się całkiem jasne: cykl produkcyjny wynosi 4 dni, a szybkość obiegu środków, zaangażowanych w produkcji tylko 2,8 dnia. Przyczyną tego zjawiska jest fakt, iż przy produkcji wyrobów nakłady produkcyjne narastają stopniowo. Na początku procesu produkcyjnego ponosi się tylko część nakładów, przeważnie związanych z wartością surowca i materiałów podstawowych, przy czym pozostała część surowca i materiałów doprowadzana jest stopniowo.

Współczynnik produkcji w toku

Ponieważ poważna część nakładów, jak: pła- ca, wydatki oddziałowe i materiały wprowadzana jest do produkcji stopniowo, przeto przeciętny koszt własny wyrobu półgotowego, znajdu-

jącego się w produkcji w toku, zawsze jest niższy od kosztu własnego wyrobu gotowego.

Dla obliczenia szybkości obiegu środków, zaangażowanych w produkcji w toku, operujemy „obrotem“, stanowiącym wartość wyrobów gotowych oraz pozostałością robót w toku, gdzie koszt własny każdego wyrobu jest niższy od kosztu własnego wyrobu gotowego. Stosunek kosztu własnego wyrobu półgotowego, znajdującego się w produkcji w toku, do kosztu własnego wyrobu gotowego, nazywamy współczynnikiem produkcji w toku.

W przytoczonym przykładzie koszt znajdujących się w produkcji w toku czterech wyrobów w kolejnych stadiach gotowości wynosi 5600 zł. Przeciętny koszt jednego wyrobu znajdującego się w produkcji wynosi:

$$5.600 : 4 = 1.400 \text{ zł}$$

Ponieważ koszt własny wyrobu gotowego wynosi 2000 zł, przeto współczynnik produkcji w toku W_{pt} równa się:

$$W_{pt} = \frac{1400}{2000} = 0,7$$

Z powyższego wynika, że jeżeli wiadomy jest cykl produkcyjny, to norma szybkości obiegu środków zaangażowanych w produkcji powinna być ustalana na niższym poziomie.

W celu ustalenia szybkości obiegu środków obrotowych, zaangażowanych w produkcji w toku, należy wykonać następujące działanie:

$$O = C_p \times W_{pt} = 4 \text{ dni} \times 0,7 = 2,8 \text{ dnia}$$

gdzie O = szybkość obiegu; C_p = Cykl produkcyjny; W_{pt} = Współczynnik produkcji w toku.

Przy pracach, związanych z ustaleniem szybkości obiegu środków obrotowych zaangażowanych w produkcji w toku, należy uprzednio ustalić:

- szybkość cyklu produkcyjnego,
- współczynnik produkcji w toku.

Im krótszy jest cykl produkcyjny oraz im niższy jest współczynnik produkcji w toku, tym krótszy jest czas obiegu środków obrotowych zaangażowanych w produkcji w toku.

Współczynnik cyklu produkcyjnego

Dla obliczenia współczynnika cyklu produkcyjnego konieczna jest znajomość procesu produkcyjnego oraz kalkulacji. Na podstawie danych kalkulacyjnych można ustalić jaka część kosztu własnego przypada na surowiec i materiały podstawowe. Odjawszy nakłady na surowiec i materiały podstawowe, wprowadzane do produkcji nie w początkowym stadium, lecz stopniowo, otrzymamy początkową wysokość nakładów. Następnie należy obliczyć średnią wartość sumy nakładu początkowego i wartość wyrobu gotowego i otrzymaną wielkość podzielić przez koszt własny wyrobu gotowego.

W naszym przypadku wyliczenie współczynnika produkcji będzie miało następujący przebieg:

1. Początkowa wysokość nakładów na jednostkę produkcji 800 zł
2. Koszt własny jednostki wyrobu gotowego 2.000 zł

Współczynnik produkcji w toku wynosi:

$$\frac{800 + 2000}{2} : 2000 = 1400 : 2000 = 0,7$$

Przytoczona metoda obliczenia współczynnika produkcji w toku może być stosowana w przypadkach, gdy nie jest wymagana bardziej precyzyjna dokładność.

Cykl produkcyjny

Powyżej omówiono metodykę określenia czasu obiegu środków zaangażowanych w produkcji w toku na podstawie cyklu produkcyjnego i współczynnika produkcji w toku.

Cykl produkcyjny ustalić można na podstawie danych sprawozdawczości w oparciu o współczynnik produkcji w toku oraz szybkość obiegu środków zaangażowanych w produkcji w toku. W tym celu należy czas obiegu — O podzielić przez współczynnik produkcji w toku — Wpt.

W naszym przykładzie cykl produkcyjny — Cp wyniesie:

$$Cp = \frac{O}{Wpt} = \frac{2,8}{0,7} = 4 \text{ dni}$$

Współczynnik produkcji w toku nie może być wyższy od jedności. Im większa część nakładów zaangażowanych będzie w pierwszych stadiach produkcyjnego procesu, tym wyższy jest współczynnik produkcji w toku.

Jak już wspomniano, nakłady pierwszych faz procesu produkcyjnego przypadają na surowiec i materiały podstawowe. Im większy jest udział surowca i materiałów, tym współczynnik produkcji w toku bardziej zbliża się do jedności.

W przedsiębiorstwach przemysłu odzieżowego udział surowca wynosi około 90% kosztu własnego wyrobu gotowego. W przemyśle tym współczynnik produkcji w toku wynosi zatem:

$$\frac{90 + 100}{2} : 100 = 95 : 100 = 0,95$$

W przemyśle maszynowym wkład surowca i materiałów podstawowych w pierwszych fazach cyklu produkcyjnego wynosi około 30% kosztu własnego. W przemyśle maszynowym współczynnik produkcji w toku wynosi:

$$\frac{30 + 100}{2} : 100 = 65 : 100 = 0,65$$

Współczynnik produkcji w toku jest wielkością mniej więcej stałą. Współczynnik ten może ulegać wahaniom w przypadkach zmiany poszczególnych elementów nakładów, w wyniku zmian procesów technologicznych itp.

Na wysokość współczynnika produkcji w toku w poważnym stopniu wpływa obniżenie na-

kładów na surowiec wprowadzony w pierwszych fazach procesu produkcyjnego oraz zmniejszenie udziału nakładów materiałowych w koszcie własnym produkcji. Osiągnąć to można przez wprowadzenie uzasadnionych technicznie progresywnych norm zużycia materiałowego, przez zmniejszanie odpadów, redukowanie wydatków związanych z zaopatrzeniem materiałowym, przez stosowanie tańszych surowców i materiałów itp.

Gdyby, dla przykładu, udało się obniżyć koszt materiałów, wprowadzanych w początkowej fazie produkcji z 800 zł do 600 zł na jednostkę produkcji, wówczas przy pozostawieniu innych nakładów na tym samym poziomie 1200 zł, koszt własny wyrobu wyniesie 600 + 1200 = 1.800 zł zaś współczynnik produkcji w toku 0,67, zgodnie z przyjęm sposobem wyliczenia:

$$Wpt = \frac{60 + 180}{2} : 180 = 120 : 180 = 0,67$$

W tym przypadku, przy zachowaniu tych samych warunków pracy, szybkość obiegu środków zaangażowanych w produkcji w toku wyniesie nie 2,8 dnia lecz 2,68 dnia:

$$O = Cp \times Wpt = 4 \times 0,67 = 2,68 \text{ dnia}$$

Z powyższego można wyciągnąć wniosek, że w wyniku oszczędności w zakresie zużycia surowców i materiałów podstawowych i obniżenia kosztów produkcji **wzrasta szybkość obiegu środków obrotowych, zaangażowanych w produkcji w toku.**

Czas cyklu produkcyjnego zależy od trwania procesu technologicznego i przerw pomiędzy tymi procesami. Współczynnik produkcji w toku jest tym wyższy, im w późniejszych fazach następują przerwy w operacjach technologicznych. W tych przypadkach obserwuje się gwałtowne obniżenie szybkości obiegu środków obrotowych tkwiących w produkcji w toku.

Dla ilustracji powrócimy do przytoczonego przykładu. Czas cyklu produkcyjnego wynosi 4 dni, przeciętna pozostałość produkcji w toku 5600 zł. Zakładamy, że z powodu przerwy jednodniowej w procesie produkcyjnym cykl zwiększa się o jeden dzień, tj. o 25%. Jeżeli przerwa nastąpiła po pierwszym dniu pracy, wówczas pozostałość produkcji w toku wzrasta o 1100 zł, co stanowi ca 20%. Zgodnie z tym wyliczeniem o ca 20% zwiększa się również czas obiegu środków zaangażowanych w produkcji w toku. W przypadku, gdy przerwa jednodniowa nastąpi po trzecim dniu pracy, pozostałość produkcji w toku zwiększy się o 1700 zł, co stanowi już będzie ca 30%. Również o ca 30% zwiększy się czas obiegu środków, ulokowanych w produkcji w toku.

W pierwszym przypadku współczynnik produkcji w toku wyniesie **0.67**:

a) wartość produkcji w toku

$$5600 + 1100 = 6700 \text{ zł}$$

b) przeciętna wartość jednego wyrobu

$$6700 : 5 = 1350 \text{ zł}$$

c) współczynnik produkcji w toku

$$\frac{1350}{2000} = 0,67$$

W drugim przypadku współczynnik produkcji w toku będzie wyższy i wyniesie **0,73**:

a) wartość produkcji w toku

$$5600 + 1700 = 7300 \text{ zł}$$

b) przeciętna wartość jednego wyrobu

$$7300 : 5 = 1460$$

c) współczynnik produkcji w toku

$$\frac{1460}{2000} = 0,73$$

Z powyższego wynika, że w walce o niepotrzebne przerwy w produkcji, należy specjalnie zwracać uwagę na niedopuszczanie do przerw w ostatnich stadiach procesu produkcyjnego.

Cykl produkcyjny

Aczkolwiek obniżenie współczynnika produkcji w toku może w pewnym stopniu przyspieszyć obieg środków zaangażowanych w produkcji w toku, jednakże największe rezerwy w zakresie przyspieszenia obiegu środków obrotowych kryją się w skróceniu cyklu produkcyjnego. Może to nastąpić na skutek:

1. skrócenia czasu procesów technologicznych,
2. skrócenia przerw międzyoperacyjnych.

Skrócenie czasu procesów technologicznych powstaje przy zwiększeniu wydajności pracy przy funkcjach zasadniczych, przy zmniejszeniu czasu obróbki maszynowej oraz robót ręcznych. Na skrócenie procesów technologicznych mają poważny wpływ:

1. mechanizacja pracy, przy czym szczególne znaczenie ma zamiana wysoce pracochłonnych ręcznych operacji na funkcje zmechanizowane;
2. przejście na bardziej doskonałe metody produkcyjne, wymagające krótszego okresu czasu. W przemyśle budowy maszyn duże znaczenie ma np. zastosowanie bardziej nowoczesnych obrabiarek, zamiana maszyn i obrabiarek zwykłych na automaty wzgl. pół-automaty;
3. podniesienie intensywności procesów technologicznych np. w przemyśle budowy maszyn wprowadzana jest metoda szybkiego skrawania, osiągana dzięki stosowaniu właściwych narzędzi.

Warunkiem podstawowym dla osiągnięcia skrócenia czasu procesów technologicznych jest podniesienie kwalifikacji robotników, upowszechnienie współzawodnictwa socjalistycznego oraz wprowadzenie stachanowskich metod pracy.

Skrócenie do minimum przerw międzyoperacyjnych jeszcze bardziej wpływa na przyspieszenie obiegu środków obrotowych, niż zmniejszenie czasu procesów technologicznych. Wystarczy powiedzieć, iż w przemyśle budowy maszyn **czas poświęcony na procesy technologiczne wynosi ogółem zaledwie 5 — 15%, natomiast przerwy międzyoperacyjne 85 — 95% całego czasu cyklu produkcyjnego.** To samo zjawisko obserwujemy w przemyśle odzieżowym. W tym przemyśle operacje technologiczne, związane

z uszyciem ubrania lub palta, wymagają 4 — 6 godzin pracy. Cykl produkcyjny w zakresie tych wyrobów pochłania około 3 — 4 dni. Innymi słowy, przerwy w procesie produkcyjnym dochodzą do 90 — 95%.

Z powyższego przykładu wynika wyraźnie, jakie poważne rezerwy kryją się jeszcze zarówno na odcinku operacji technologicznych oraz w zakresie skrócenia przerw międzyoperacyjnych.

Przerwy międzyoperacyjne składają się z różnych elementów, do których zaliczamy:

1. czas związany z oczekiwaniem na skompletowanie partii, przesyłanej do dalszej obróbki,
2. czas związany z „odleżeniem“ międzyoperacyjnym,
3. czas przeznaczony na kontrolę i sortowanie,
4. czas związany z transportem półwyrobów z jednej operacji na drugą,
5. czas przebywania półwyrobów w zapasach gwarancyjnych,
6. przerwy między zmianami.

Czas związany z oczekiwaniem na skompletowanie partii, przesyłanej do dalszej obróbki z powodu oddawania jednocześnie większych partii półwyrobów do dalszej obróbki. Jeżeli np. do obróbki na tokarnię wpływają półwyroby partiami po 8 sztuk jednocześnie, a na dalszą operację do świdrowni również partiami po 8 sztuk, wówczas półwyrób będzie oczekiwał na obróbkę 8 razy dłużej, niż czas tej obróbki. Przyjmijmy, iż dany wyrób obrabiany jest na tokarni w ciągu 1 godziny, a na świdrowni — 0,5 godziny. Po dokonanej obróbce na tokarni pierwszy z ośmiu półwyrobów „odleży się“ w ciągu 7 godzin, dopóki nie zakończy się obróbka pozostałych 7 wyrobów. Drugi z kolei wyrób, leży godzinę, dopóki nie zostanie obrabiony pierwszy półwyrób a następnie 6 godzin w oczekiwaniu na obróbkę pozostałych 6 itd. Wreszcie ostatni, ósmy półwyrób, przeznaczony do obróbki, oczekiwać musi w kolejności aż 7 godzin, by po obróbce, trwającej 1 godzinę, przejść do dalszego przerobu np. na świdrowni.

Z powyższego wynika, że każdy półwyrób znajduje się w samej obróbce 1 godzinę, zaś 7 godzin zatrzymany jest bądź przed obróbką, bądź też po obróbce. Cały czas przebywania każdego półwyrobu przy tokarni **trwa 8 godzin.** Również świdrowanie zajmie $0,5 \times 8 = 4$ godziny, z których 0,5 godziny trwa proces obróbki, a pozostałe 3,5 godziny to oczekiwanie na skompletowanie partii do dalszej przesyłki.

Skrócenie czasu przetrzymywania półwyrobów może być łatwo osiągnięte przez zmniejszenie partii, przesyłanej do kolejnej operacji technologicznej. Zmniejszenie partii do 4 półwyrobów skróci czas przebywania każdego półwyrobu na tokarni z 8 do 4 godzin.

Obawa, iż w wyniku zmniejszenia wielkości partii, transportowanej od jednej obróbki do drugiej, nastąpi obniżenie stopnia wykorzystania urządzeń, nie znajduje potwierdzenia.

W praktyce można bowiem nadal nastawiać obrabiarkę jeden raz dla 8 półwyrobów, mimo, iż podawać się będzie od warsztatu do warsztatu nie po 8 sztuk, lecz po 4. W niektórych wypadkach w zależności od warunków produkcji nie daje się zmniejszyć jednakowo partii przesyłanych do obróbki. Np. na tokarni partie mogą się składać z 4, a na świdrowanie z 8 półwyrobów.

Czas związany z „odleżeniem“ międzyoperacyjnym

Skrócenie tego czasu ma niemałe znaczenie w ogólnym dążeniu do skrócenia cyklu operacyjnego. Często obserwujemy, iż skompletowana partia nie od razu poddawana jest następnej operacji na skutek nie uzgodnionego rytmu pracy i niewłaściwego podziału pracy pomiędzy miejsca robocze. W niektórych wypadkach przestoje międzyoperacyjne następują z powodu nie skompletowania półwyrobów. Np. w zakładzie pracy produkującym czapki futrzane wykonuje się różne ilości przykroi futra i tkaniny. Jeżeli futro kroi się na 120, zaś tkaninę na 100 czapek, wówczas 20 przykroi futrzanych „odleży się“ w oczekiwaniu na „lepsze czasy“.

„Korki“ międzyoperacyjne powstają na skutek braku rytmiki po sobie następujących operacji, z powodu niedoskonałości w planowaniu operacyjnym oraz łamania i nie przestrzegania harmonogramu produkcji.

Czas przeznaczony na kontrolę i sortowanie

Zatrzymanie podczas kontroli zarówno końcowej, jak również międzyokresowej produkcji może powodować poważne przestoje i przerwy. Wstrzymanie spowodowane sprawdzaniem i sortowaniem jest tym większe, im większa partia oczekuje na dokonanie tych czynności.

Czas związany z transportem półwyrobów z jednej operacji na drugą.

Transport półwyrobów z jednej operacji na drugą, aczkolwiek pochłania niezbyt wiele czasu, jednakże wyraźnie odbija się na cyklu produkcyjnym. Czas transportu zależny jest od dwóch czynników:

- a) od długości przebywanej drogi,
- b) od szybkości transportu.

Przez ustalenie i zainstalowanie warsztatów pracy w kolejności takiej, w jakiej powinny odbyć drogę półwyroby do dalszej obróbki, droga przebywana przez półwyroby może być znacznie skrócona. Poważnych wyników w tej dziedzinie można oczekiwać w dużych zakładach pracy, produkujących produkcję masową.

Czas przebywania półwyrobów w zapasach gwarancyjnych

Dla zabezpieczenia ciągłości produkcji w przypadku zatrzymania produkcji w jakimkolwiek stadium operacji, należy niekiedy tworzyć zapasy gwarancyjne półwyrobów. Np. w przypadku uszkodzenia jakiegokolwiek warsztatu,

następne mogą mieć przestoje z powodu braku półwyrobów do dalszej obróbki.

Dokładne obserwacje stanu technicznego maszyn i urządzeń, przeprowadzanie we właściwym czasie remontów zapobiegawczych zmniejszają niebezpieczeństwo tego rodzaju perturbacji.

W związku z powyższym, jeżeli nawet w niektórych przypadkach należałoby stworzyć zapasy gwarancyjne, nie mogą one być zbyt wielkie i powinny dotyczyć półwyrobów w początkowych stadiach obróbki.

Na podstawie poczynionych doświadczeń można stwierdzić, iż normalnie obliczone zapasy gwarancyjne mogą wynosić tylko kilka procent produkcji w toku.

Przerwy między zmianami

Przerwy między zmianami wpływają na długość kalendarzową cyklu produkcyjnego. Przy pracy na jedną zmianę, czas pracy na dobę wynosi 8 godzin. Przerwa między zmianami wynosi 16 godzin. Jeżeli czas operacji od początku do zakończenia trwa 48 godzin, wówczas kalendarzowy okres cyklu produkcyjnego wynosi:

$$48 : 8 = 6 \text{ dob}$$

Przy przejściu na dwie zmiany czas kalendarzowy cyklu produkcyjnego obniży się dwukrotnie:

$$48 : 16 = 3 \text{ doby}$$

System taśmowy i kontrola pozostałości

Dotychczas była mowa o różnych metodach, zmierzających do skrócenia czasu cyklu produkcyjnego. Jednakże najpoważniejsze osiągnięcia w tym kierunku powstają w przedsiębiorstwach, pracujących systemem taśmowym. Przy systemie taśmowym półwyroby nie zatrzymują się przy miejscach pracy, lecz przechodzą od razu, od jednej operacji do drugiej.

Jasne jest, iż przejście na system taśmowy produkcji wymaga poważnej pracy przygotowawczej. Praca ta związana jest z wyliczeniem wydajności poszczególnych miejsc pracy — z ustaleniem rytmu pracy, a nawet niejednokrotnie wymaga przestawienia urządzeń oraz ustalenia gwarancyjnych zapasów półwyrobów.

Prócz tego, istotne znaczenie w zakresie skrócenia cyklu produkcyjnego ma również praca równoległa skumulowana w dziedzinie wykonywania półwyrobów. Szczególnie może to dać dodatni rezultat przy produkcji seryjnej. Oddział mechaniczny winien rozpocząć pracę związaną z obróbką, nie oczekując na przesłanie z odlewni **wszystkich odlewów**, lecz bezwzględnie po nadejściu pierwszej partii. Oddział montażu rozpoczynać winien pracę natychmiast po otrzymaniu z oddziału mechanicznego najkonieczniejszej ilości części i półwyrobów itp.

Jasne jest, iż konieczne jest precyzyjne opracowanie planu operatywnego—kalendarzowego

produkcji. Należy również rozpracować i wprowadzić uzasadnione technicznie przeciętne progresywne normy wydajności urządzeń oraz zużycia materiałów. Doświadczenia produkujących robotników powinny być wszechstronnie podchwytywane przez pozostałych robotników itd.

W celu wykorzystania istniejących możliwości przyspieszenia obiegu środków zaangażowanych w produkcję w toku, konieczna jest systematyczna współpraca całego zespołu oddziałów fabrycznych, zmierzająca do skrócenia cyklu produkcyjnego oraz likwidacji niepotrzebnych zapasów. Każdy oddział fabryczny powinien wiedzieć jakie są maksymalne normy zapasów produkcji w toku. Przekroczenie norm maksymalnych jest niedopuszczalne, zaś obniżenie pożądane.

Normy zapasów produkcji w toku powinny być ustalane nie tylko w wyrazie pieniężnym, lecz również w dniach.

W przypadkach wykonywania kilku rodzajów produkcji z różnymi cyklami produkcyjnymi, należy ustalić dla głównych wyrobów maksymalne normy czasu cyklu produkcyjnego. W omawianych normach powinien być uwzględniony cały okres operacji technologicznej oraz konieczne (minimalne) przerwy międzyoperacyjne. Dopuszczalne maksymalne normy w zakresie produkcji w toku powinny być podane oddziałowi fabrycznemu w planie techniczno-przemysłowo-finansowym jednocześnie z takimi wskaźnikami, jak produkcja, ilość robotników, wydajność pracy itp. Oprócz norm produkcji w toku, oddział fabryczny powinien otrzymywać co miesiąc limity zużycia zasadniczych materiałów lub grup materiałów podstawowych i pomocniczych.

W przypadkach, gdy oddział fabryczny wyczerpie przyznany mu limit na dany miesiąc, **magazyn obowiązany jest wstrzymać dalsze wydawanie tego materiału (lub grupy materiałów)**. Wydawanie z magazynów materiałów, na które limit został wyczerpany, może być dokonywane wyłącznie na skutek dyspozycji dyrektora przedsiębiorstwa lub głównego inżyniera. Limitowanie przychodu materiałów do oddziałów fabrycznych przeciwdziała tworzeniu nadmiarów materiałowych w produkcji w toku.

Wprowadzenie wewnątrz - fabrycznego rozrachunku gospodarczego powinno odegrać poważną rolę nie tylko w zakresie ogólnego polepszenia stylu pracy, **lecz i na odcinku przyspieszenia obiegu środków, zaangażowanych w produkcję w toku.**

W wykazie zadań do wykonania przez oddział fabryczny, pracujący na zasadach rozrachunku gospodarczego, ustala się również maksymalne normy produkcji w toku.

Z powyższego wynika, że ocenę pracy danego oddziału fabrycznego oraz premiowanie kierownictwa i załogi oddziału uzależnia się również od wykonania planu w zakresie wskaźnika szybkości obiegu środków obrotowych.

Ustalenie norm zapasów produkcji w toku dla oddziałów, pracujących na zasadach rozrachunku gospodarczego oraz limitowanie rozchodu główniejszych materiałów i surowców z magazynów, powinno być wprowadzane stopniowo, przede wszystkim w tych przedsiębiorstwach i zakładach, w których organizacja stoi na dość wysokim poziomie.

Uprzednio podaliśmy głównejsze miejsca, w których należałoby przeprowadzić walkę o przyspieszenie obiegu środków zaangażowanych w produkcję w toku.

Urzeczywistnienie podstawowych wskazań w tej dziedzinie powoduje poważne skrócenie cyklu produkcyjnego poprzez przyspieszenie operacji technologicznych oraz zmniejszenie ilości i czasu przerw pomiędzy operacjami.

Szczególnie duże osiągnięcia obserwuje się przy wprowadzeniu systemu potokowego produkcji. Produkcja potokowa wpływa nie tylko na poważne obniżenie „oczekiwania“ półwyrobów na dalszą przeróbkę, ale i przyczynia się do skrócenia czasu operacji technologicznych.

Ciekawe i charakterystyczne osiągnięcia w tej dziedzinie zaobserwowano w Moskiewskiej Fabryce Samochodów im. Stalina. Obróbka karteru w 1947 r. przed wprowadzeniem systemu potokowego trwała 41 minut. Po wprowadzeniu w 1948 r. systemu potokowego czas obróbki tego karteru obniżono do 24 minut, a w 1949 roku doprowadzono do 20 minut.

Jednocześnie z wprowadzeniem normowania i planowania produkcji w toku staje się konieczna kontrola wykonania wskaźników planowych w zakresie **obiegu środków**.

Zarówno planowanie, jak i normowanie oraz kontrolę należy stosować nie tylko w odniesieniu do przedsiębiorstwa, jako całości, lecz i w poszczególnych oddziałach fabrycznych. W tym zakresie stosowane są różne metody, a mianowicie:

- a) analiza systematyczna,
- b) codzienna kontrola,
- c) kontrola okresowa.

Analiza systematyczna przeprowadzana jest na podstawie miesięcznej sprawozdawczości księgowości oraz na podstawie danych sprawozdawczości operatywnej. Wyda się słuszne i celowe wykorzystywanie danych miesięcznej inwentaryzacji produkcji w toku. Inwentaryzacje miesięczne produkcji w toku w poszczególnych oddziałach fabrycznych powinny być dokonywane w miarę możliwości w coraz szerszym zakresie.

Uprzednio omówiliśmy już zagadnienie obiegu środków, zaangażowanych w produkcję w toku. Obieg środków, zaangażowanych w produkcję w toku określa się drogą podzielenia przeciętnej pozostałości produkcji w toku przez wartość dziennej produkcji, liczonej według cen kosztów produkcji. Np. jeżeli pozostałość produkcji w toku na dzień 1 marca 1949 r. wy-

nosiła 250 tys. zł, a na 1 kwietnia 1949 r. — 350 tys. zł, tj. przeciętnie

$$\frac{250 + 350}{2} = 300 \text{ tys. zł}$$

zaś wartość produkcji za m-c marzec 1949 r. wynosiła 600 tys. zł, wówczas czas obiegu środków zaangażowanych w produkcji w toku wyniesie:

$$\frac{350 \text{ tys. zł} \times 30 \text{ dni}}{600 \text{ tys. zł}} = 15 \text{ dni}$$

Ponieważ jednak pozostałość w przeciągu miesiąca wzrosła, prawdopodobnie i czas obiegu środków zaangażowanych w produkcji w toku ulegnie przedłużeniu. Pozostałość na 1 kwietnia 1949 r. równać się będzie 17,5-dniowemu zużyciu:

$$\frac{350 \text{ tys. zł} \times 30 \text{ dni}}{600 \text{ tys. zł}} = 17,5 \text{ dni}$$

W zasadzie metodyka ta może być zachowana również w odniesieniu do analizy szybkości obiegu środków w oddziale fabrycznym z tą jednak różnicą, iż zamiast wartości produkcji, która może być brana pod uwagę dla przedsiębiorstwa jako całości, należy przyjmować wartość produkcji wykonanej w danym oddziale fabrycznym. Wartość tę można uchwycić w sprawozdawczości księgowości po stronie C_t rachunku produkcji danego oddziału fabrycznego. Przy analizie wykonania planu w zakresie norm produkcji w toku należy zwrócić szczególną uwagę na pozostałość, na dzień ostatniej okresowej sprawozdawczości miesięcznej oraz na wpływ różnych elementów na wysokość pozostałości:

1. ilość wyprodukowanych wyrobów,
2. koszt własny produkcji,
3. czas obiegu środków zaangażowanych w produkcji w toku.

Postaramy się zilustrować na przykładzie metodykę, umożliwiającą ujawnienie wpływów tych elementów na wykonanie planu w zakresie normy produkcji w toku:

Lp.	Treść	Według planu	Według sprawozdawczości	W % do planu (4 : 3)
1	2	3	4	5
1	Wykonana produkcja (w tys. zł)			
	a) według cen zaplanowanych	600	660	110,0
	b) według cen kosztu faktycznego	—	693	
2	Pozostałość produkcji w toku na koniec miesiąca (w tys. zł)			
	a) według cen zaplanowanych	300,0	264,0	88,0
	b) według cen kosztu faktycznego	—	277,2	—
3	Czas obiegu w dniach	15	12	80

Z powyższego zestawienia wynika, że:

1. faktyczna pozostałość produkcji w toku wynosi 277,2 tys. zł, tj. 92,6% w stosunku do planu,

2. produkcja wymieniona według cen zaplanowanych została przekroczona o 10%,

3. przekroczono zaplanowaną cenę kosztu własnego o 5%.

Przeciętna dzenna produkcja obliczona według cen zaplanowanych wynosi:

$$\begin{aligned} \text{według planu: } & 600 \text{ tys. zł} : 30 = 20 \text{ tys. zł,} \\ \text{według sprawozdawczości: } & 660 \text{ tys. zł} : 30 = 22 \text{ tys. zł.} \end{aligned}$$

Przeciętna dzienna produkcja obliczona według cen kosztu faktycznego wynosi:

$$693 \text{ tys. zł} : 30 = 23,1 \text{ tys. zł.}$$

Na podstawie powyższych danych można ustalić wpływ poszczególnych czynników na stopień odchylenia od planu pozostałości produkcji w toku, a mianowicie:

1. przekroczenie planu w zakresie produkcji o 10% mogłoby spowodować całkowicie usprawiedliwione przekroczenie pozostałości produkcji w toku również o 10% od kwoty 300 tys. zł, tj. o 30 tys. zł.

2. przekroczenie zaplanowanego kosztu własnego o 5% mogło być wywołane przez zwiększenie pozostałości produkcji w toku o 16,5 tys. zł. W istocie, przy przekroczeniu planu produkcji o 10%, pozostałość produkcji w toku mogła wynieść nie 300 tys. zł, lecz 330 tys. zł. Dodatkowe zwiększenie pozostałości w związku z przekroczeniem o 5% zaplanowanego kosztu własnego wyniosłoby:

$$\frac{330 \text{ tys. zł} \times 5}{100} = 16,5 \text{ tys. zł}$$

3. wreszcie przyspieszenie obiegu o 3 dni wpłynęło na zmniejszenie pozostałości produkcji w toku w wysokości równającej się wartości 3-dniowej produkcji.

$$23,1 \text{ tys. zł} \times (-3) = -69,3 \text{ tys. zł}$$

Porównanie dodatniego wyniku działalności (zmniejszenie pozostałości produkcji w toku o 69,3 tys. zł wskutek przyspieszenia obiegu środków o 3 dni) z ujemnymi wynikami (zwiększenie pozostałości o 30 tys. zł wskutek zwiększenia planu produkcji oraz o 16,5 tys. zł wskutek przekroczenia kosztu własnego) daje ostateczny wynik dodatni, wyrażający się cyfrą:

$$69,3 - (30 + 16,5) = 22,8 \text{ tys. zł}$$

Wobec obniżenia pozostałości produkcji w toku w stosunku do planu o:

$$300 \text{ tys. zł} - 277,2 \text{ tys. zł} = 22,8 \text{ tys. zł}$$

jako zjawisko, znajdujące usprawiedliwienie można zaliczyć wzrost pozostałości produkcji w toku o 30 tys. zł z powodu przekroczenia planu produkcji.

Jednocześnie należałoby postawić, jako zarzut oddziałowi fabrycznemu powiększenie pozostałości produkcji w toku o 16,5 tys. zł z powodu nieusprawiedliwionej zwyczajki kosztu

własnego w stosunku do planu. **Jako osiągnięcie oddziałowi fabrycznemu** można odnotować zwolnienie środków obrotowych w wysokości 69,3 tys. zł z powodu przyspieszenia obiegu środków, zaangażowanych w produkcji w toku.

Może się jednak zdarzyć, że przyspieszenie obiegu, ujawnione na podstawie sprawozdań księgowości, nie jest zasługą ani przedsiębiorstwa, ani oddziału fabrycznego.

Takie przypadki mogą się zdarzyć z powodu gwałtownych zmian asortymentu produkcji. Nowe rodzaje produkcji mogą bowiem wymagać innego czasu cyklu produkcyjnego, a więc i szybkości obiegu środków. To samo zjawisko obserwuje się w przypadkach nierównomiernej, nierytmicznej produkcji okresowej. Np. w przemyśle futrzarskim obróbka futer jagnięcych trwa 25 — 30 dni, a futer baranich 15 dni. Przy współczynniku produkcji w toku, wynoszącym 0,93 — 0,95, czas obiegu środków, zaangażowanych w produkcji w toku, wynosi dla futer jagnięcych ca 26,5 dnia, a dla futer baranich—14,2 dnia. Jeżeli powiększa się produkcja futer baranich, których czas obiegu jest stosunkowo krótki, wówczas przeciętny czas cyklu produkcyjnego również ulega skróceniu. Odwrotnie w przypadku powiększenia produkcji futer jagnięcych przeciętny czas cyklu produkcyjnego odpowiednio się przedłuża.

Weźmy dla przykładu dwie różne grupy wyrobów:

- czas obiegu grupy A trwa 10 dni,
- czas obiegu grupy B trwa 20 dni.

Zarówno wyrobów A, jak i wyrobów B należało wykonać na kwoty po 300 tys. zł. Na podstawie powyższych danych przeciętny czas obiegu ustalono na dni 15:

$$(10 \text{ dni} \times 0,50) + (20 \text{ dni} \times 0,50) = 5 \text{ dni} + 10 \text{ dni} = 15 \text{ dni}$$

W rzeczywistości wykonano produkcji liczonej według planowanego kosztu własnego nie za 600 tys., lecz za 660 tys. zł. W kwocie tej wyrobów grupy A wykonano faktycznie za 396 tys. zł, co stanowi 60%, a wyrobów grupy B za 264 tys. zł, co stanowi 40% całości.

W powyższym przypadku, zgodnie z faktycznie wykonanym asortymentem, czas obiegu powinien wynieść nie 15 dni, lecz 14 dni, co wynika z następującego wyliczenia:

$$(10 \text{ dni} \times 0,60) + (20 \text{ dni} \times 0,40) = 6 \text{ dni} + 8 \text{ dni} = 14 \text{ dni}$$

Uwzględniając zatem wyprodukowany faktycznie asortyment wyrobów, przyspieszenie obiegu w stosunku do planu wyniosło nie 3 dni lecz tylko **2 dni**.

Niezależnie od tego oddział fabryczny nie wykonał planu w asortymencie w zakresie wyrobów grupy B.

Identyczna metodyka może być stosowana przy analizie przeciętnych pozostałości miesięcznych. Nie należy jednak zapominać, iż w sprawozdaniach księgowości podawane są dane, odnoszące się do pozostałości środków obrotowych, a więc i środków zaangażowanych w produkcji w toku — na pierwszy dzień każdego miesiąca. **W ciągu miesiąca pozostałość produkcji w toku jest zawsze wyższa od pozostałości na początek miesiąca.** W wielu przedsiębiorstwach produkcja wykonywana jest w ciągu miesiąca **nierównomiernie**. Na początku miesiąca produkcja jest dość niska, natomiast w miarę zbliżania się do końca miesiąca rozpoczyna się gorączkowa praca. Często obserwujemy, iż w trzeciej dekadzie miesiąca wykonuje się 50% (i więcej) całej miesięcznej produkcji. W wyniku takiej nierytmicznej i niewłaściwie zorganizowanej pracy zapasy produkcji w toku w końcu miesiąca topnieją i co za tym idzie na początku następnego miesiąca produkcja gwałtownie maleje. W takiej sytuacji pozostałość produkcji w toku rośnie w ciągu pierwszej i drugiej dekady miesiąca, po czym w trzeciej dekadzie gwałtownie maleje, w szczególności na ultimo miesiąca. Przeciętna miesięczna pozostałość będzie w rzeczywistości wyższa od pozostałości ujawnionych w bilansach na początek i na koniec miesiąca.

Przybliżoną wysokość faktycznych przeciętnych pozostałości miesięcznych można wyliczyć, znając wartość produkcji w rozbięciu na dekady i przyjmując, że nakłady na produkcję wahają się w granicach poszczególnych dekad miesiąca w znacznie mniejszym stopniu, niż produkcja wykonywana w danym okresie. Założmy przykładowo następujące dane:

1. pozostałość produkcji w toku według bilansu na początek miesiąca wynosiła 250 tys. zł, a na koniec miesiąca 350 tys. zł;

2. nakłady na produkcję wyniosły w ciągu miesiąca 700 tys. zł;

3. wartość produkcji w ciągu miesiąca wyniosła 600 tys. zł.

Ze sprawozdawczości operatywnej wiadomo, iż produkcja miesięczna wartości 600 tys. zł w przekroju na dekady wyniosła:

a) w I dekadzie	15 %	wartości	90	tys. zł
b) w II	25 %	„	150	„ „
c) w III	60 %	„	360	„ „

R a z e m 100 % wartości 600 tys. zł

Nakłady na produkcję można bez wielkiego błędu podzielić na dekady prawie równomiernie, przyjmując:

1. w I dekadzie	230	tys. zł
2. w II	230	„ „
3. w III	240	„ „

R a z e m 700 tys. zł

Pozostałość produkcji w toku w rozbiu na dekady kształtować się będzie jak następuje (w tys. zł):

lp.	T r e ś ć	I de- kada	II de- kada	III de- kada	Razem
1	2	3	4	5	6
1	Pozostałość na początek dekady	250*	390	470	—
2	Nakłady na produkcję	+ 230	+ 230	+ 240	+ 700
3	Produkcja	— 90	— 150	— 360	— 360
4	Pozostałość na koniec dekady	390	470	350	—

Przeciętna pozostałość obliczona na podstawie danych bilansu na początek i koniec miesiąca (w tys. zł):

$$\frac{250 + 350}{2} = 300$$

Przeciętna pozostałość obliczona w oparciu o cztery pozostałości dekadowe (w tys. zł):

$$\frac{250 + 390 + 470 + 350}{4} = 365$$

Z powyższego wynika, że istotny czas obiegu środków w dniach nie wynosi:

$$\frac{300 \times 30}{600} = 15 \text{ dni} \text{ lecz } \frac{365 \times 30}{600} = 18,3 \text{ dnia}$$

Posługując się tą metodą można, wprowadzając w przybliżeniu, ustalić rzeczywisty czas obiegu środków zaangażowanych w produkcji w toku. Można również bardziej wyraźnie stwierdzić zwolnienie szybkości obiegu w stosunku do planowanych norm, co uszłoby uwadze w przypadku korzystania wyłącznie ze sprawozdań księgowości. Wskaźniki osiągnięte dzięki zastosowaniu podanej metody mogą być traktowane jako sygnały zwolnienia szybkości obiegu środków, umożliwiające bezwzględnie podjęcie odpowiednich kroków dla usunięcia zauważonych odchyżeń.

Na XVIII Wszzechzwiązkowej Konferencji WKP (b) powzięta została m. in. następująca decyzja: „Należy bezwzględnie skończyć z pracą bezplanową, z nierównomierną produkcją, ze szturmowym systemem pracy w przedsiębiorstwach. Należy osiągnąć w każdym zakładzie, fabryce i kopalni **codzienne** wykonywanie produkcyjnego planu, zgodnie z uprzednio rozpracowanym harmonogramem“. Niedotrzymanie tych wskazań powoduje w **końcu każdego miesiąca** poważny wpływ wyrobów gotowych do składów. Wyroby te nie mogą być od razu wysłane odbiorcom, co z kolei wytwarza duże trudności finansowe. Trudności finansowe potęgują się tym bardziej z uwagi na fakt, że w przeciągu przeważającej części miesiąca, poza końcem trzeciej dekady, pozostałość produkcji w toku przekracza z reguły planowy normatyw.

Należy również zauważyć, że wysyłka nierównomierna wyrobów gotowych ujemnie od-

bija się na normalnej pracy przedsiębiorstwa — odbiorcy.

Koniecznym warunkiem dla przyspieszenia obiegu środków jest stworzenie takiej organizacji, aby wszystkie oddziały przedsiębiorstwa pracowały rytmicznie i produkowały równomiernie w ciągu miesiąca. Niezależnie od tego bardzo poważne znaczenie w zakresie przyspieszenia obiegu środków obrotowych może mieć codzienne i okresowe ujawnianie rzeczywistych nadmiarów gromadzonych na poszczególnych miejscach pracy. Codzienne obserwacje ruchu zapasów powinny być przeprowadzane przez naczelnika oddziału fabrycznego wzgl. przez jego pomocnika lub planistę. W odniesieniu do przedsiębiorstwa jako całości, obserwacje w zakresie nadmiernych zapasów stanowią obowiązek głównego inżyniera, naczelnika wydziału planowania wzgl. pracowników służby planowania. Jednocześnie powinny być przeprowadzane doraźne kontrole stanu zapasów materiałowych zarówno przez administrację oddziału w ramach normalnych jej obowiązków, jak i przez ekipy organizowane przez czynnik społeczny.

Reasumując powyższe można sformułować następujące twierdzenia:

1. czas obiegu środków zaangażowanych w produkcji w toku znajduje się w prostej zależności od cyklu produkcyjnego i współczynnika produkcji w toku;

2. przyspieszenie obiegu środków może być osiągnięte zarówno przez skrócenie cyklu produkcyjnego, jak i przez obniżenie współczynnika produkcji w toku;

3. najpoważniejszym czynnikiem, powodującym przyspieszenie obiegu środków zaangażowanych w produkcji w toku, jest skrócenie cyklu produkcyjnego, a w szczególności skrócenie czasu trwania procesu produkcyjnego i skrócenie przerw międzyoperacyjnych;

4. skrócenie procesów produkcyjnych jest możliwe do osiągnięcia dzięki rozwojowi współzawodnictwa socjalistycznego i stachanowskich metod pracy oraz dzięki stosowaniu nowoczesnych osiągnięć technicznych;

5. skrócenie przerw międzyoperacyjnych może być osiągnięte przez zmniejszenie partii półwyrobów, przesyłanych do dalszej obróbki, przez wyeliminowanie „oczekiwania“ półwyrobów na dalszą obróbkę oraz przez przyspieszenie transportu wewnątrz - fabrycznego; najlepsze efekty są osiągane przy pracy systemem potokowym, a w szczególności przy zastosowaniu transportera;

6. zachowanie normatywu produkcji w toku, w każdym miesiącu jest możliwe jedynie przy harmonijnej pracy wszystkich oddziałów fabrycznych i równomiernej produkcji;

7. każdy oddział fabryczny powinien mieć ustalone, poza innymi wskaźnikami planowymi, również normy zapasów produkcji w toku w wyrazie pieniężnym i w dniach oraz limity

zużycia główniejszych materiałów; wewnętrzno-fabryczny rozrachunek gospodarczy stwarza w tej dziedzinie poważne możliwości;

8. systematyczna analiza obiegu środków zaangażowanych w produkcji w toku, w oparciu o sprawozdania księgowości oraz o sprawozdania operatywne i statystyczne, jest nieodzowna; konieczna jest również okresowa kontrola zapasów, przeprowadzana przy udziale przedstawicieli czynnika społecznego przedsiębiorstwa.

Przyspieszenie obiegu środków zaangażowanych w wyrobach gotowych

Na koniec roku wzgl. na początek nowego roku powstają w przedsiębiorstwach ponadnormatywne zapasy wyrobów gotowych, które niekorzystnie oddziałują na stan finansowy przedsiębiorstwa. Gromadzenie ponadnormatywnych zapasów wyrobów gotowych nie tylko zwalnia tempo obiegu środków obrotowych, lecz również powoduje niewykonanie planu rentowności.

Ponieważ zyski otrzymuje się dopiero w momencie sprzedaży, należy unikać gromadzenia ponadnormatywnego zapasów wyrobów gotowych i sprzedawać je zgodnie z zatwierdzonym planem zbytu. W związku z tym doprowadzenie zapasu wyrobów gotowych do stanu normatywnego powinno być traktowane jako jeden z ważniejszych celów do osiągnięcia. Czas obiegu środków zaangażowanych w wyrobach gotowych jest zasadniczo zależny od czasokresu, dzielącego zamagazynowanie wyrobów gotowych do chwili otrzymania dokumentacji, stwierdzającej wysyłkę wyrobów gotowych do odbiorcy. Okres ten składa się z kilku główniejszych elementów:

- a) przygotowanie i skompletowanie towarów, wysyłanych do odbiorcy,
- b) opakowanie towarów,
- c) czas magazynowania towarów, związany z warunkami zbytu,
- d) dostawa ekspedycywnych towarów do stacji kolejowej lub portu oraz czas związany z manipulacją otrzymania listów przewozowych, konsumentów itp.

Przyspieszenie obiegu środków zaangażowanych w wyrobach gotowych zależne jest zatem od skrócenia okresu ich magazynowania, dostawy ekspedycywnych towarów do stacji oraz od załatwienia formalności wysyłkowych.

Przygotowanie partii towarów

Dość istotne znaczenie ma sprawa, związana z szybkością przygotowania dla odbiorcy partii towarów, zgodnie z podaną przez niego specyfikacją.

Niektóre towary muszą być wysyłane w kompletach, składających się z wielu części. Na przykład: serwis porcelanowy składa się z odpowiedniej ilości różnych rodzajów talerzy, spodków, naczyń itp. Komplet bielizny, dzie-

cinne zabawki, notesiki sprzedawane łącznie z zapasami — wszystko to przed wyekspedycywnością z magazynu musi być uprzednio skompletowane. W wielu wypadkach odbiorca otrzymuje partie towarów w odpowiednim asortymencie, jak np. obuwie, bielizna różnych gatunków i numeracji itp.

Przygotowanie partii towarów do wysyłki ma miejsce nie tylko przy wyrobach produkowanych przez przemysł lekki. Zgodnie z umowami, zawartymi pomiędzy dostawcą i odbiorcą, wyroby walcowane, narzędzia i inne środki produkcji muszą być również wysyłane w określonym asortymencie w zakresie typów, profili i wymiarów. Jednakże nie we wszystkich przedsiębiorstwach produkuje się codziennie wszystkie gatunki i wymiary wyrobów, w dodatku w proporcjach wymaganych przez odbiorców. W takich wypadkach musi upłynąć pewien czas związany z przygotowaniem do wysyłki partii towarów żadanego asortymentu i w odpowiednim skompletowaniu. Przeważnie czas związany z przygotowaniem partii do wysyłki trwa 1 do 3 dni. W odniesieniu do niektórych wyrobów np. przy serwisach porcelanowych czas ten przedłuża się nawet do kilku tygodni. Skrócenie czasu związanego z przygotowaniem partii może być osiągnięte dzięki zorganizowaniu produkcji tak, aby możliwie największa ilość różnych wyrobów wykonywana była codziennie w jak najszerszym asortymencie. Należy jednak do zagadnienia tego podchodzić z dużą ostrożnością i rozważą. Należy uwzględniać w każdym przypadku cechy charakterystyczne każdego przedsiębiorstwa. Nie można bowiem doprowadzać do niewykorzystania możliwości produkcyjnych przez nadmierne rozdrobnienie produkowanych asortymentów. Nierównomierna i nerytmiczna produkcja przedłuża czas przygotowania partii do wysyłki.

Pakowanie towarów

Czas konieczny dla zapakowania towarów zależny jest od charakteru produkcji oraz od wielkości wysyłanych partii. Zapakowanie precyzyjnych przyrządów wymaga więcej czasu niż ułożenie do skrzyń jednakowej pojemności np. mydła.

Zarówno przy pakowaniu jak i przy wypakowywaniu towarów decydujące znaczenie ma wydajność pracy robotników magazynowych, zależna nie tylko od urządzenia magazynu, lecz w dużym stopniu od organizacji i metody pracy. W zależności od konkretnych warunków, istniejących w danym przedsiębiorstwie, powinny być opracowane normy czasu, związane z pakowaniem.

Nie należy zapominać, iż nierównomierna produkcja, a w szczególności system szturmowy pracy w końcu miesiąca, o czym już wspomniano wyżej, wpływa ujemnie na czas związany z pakowaniem wyrobów gotowych. W podobnych przypadkach pracownicy magazynu zmuszeni są pakować duże ilości towarów w

ciągu krótkiego czasu. Jako zasadę należy przyjąć, że czas związany z pakowaniem wyrobów nie może przekraczać 24 godzin.

Czas magazynowania towarów

Bardzo poważny wpływ na skrócenie czasu magazynowania wyrobów gotowych ma dobry gatunek produkcji oraz dobra organizacja zbytu.

Jakość produkcji

Jeżeli zakład produkuje wyroby niskiej jakości to jasne jest, że trudniej mu jest ulokować je u odbiorcy, który woli oczywiście nabywać wyroby wysokiej jakości.

Przytoczmy przykład zaczerpnięty z życia:

Fabryka obuwia produkowała przez pewien okres czasu pantofle płócienne damskie. Kolor płótna był nieprzyjemny, nieestetyczny, przy czym w tej samej parze pantofli obcasy nie były identycznej wysokości. Wkrótce po skasowaniu systemu kartkowego na obuwie odbiorcy zaprzestali przyjmować niedokładnie wykonane pantofle, co spowodowało w danej fabryce obuwia nagromadzenie w magazynach poważnej ilości wybrakowanej produkcji.

Produkowanie wyrobów wysokiej jakości jest podstawowym warunkiem zapewniającym normalny obieg środków zaangażowanych w wyrobach gotowych.

Organizacja zbytu

Również poważne znaczenie w zakresie przyspieszenia obiegu środków zaangażowanych w wyrobach gotowych ma dobra organizacja zbytu. Stałe zwiększanie produkcji doprowadziło do takiego stanu, że wiele wyrobów uprzednio deficytowych pojawiło się na rynku w ilościach pokrywających zapotrzebowanie. Przedsiębiorstwo nie może już liczyć na to, że całą produkcję ulokuje bez żadnych starań i wysiłków z jego strony. Sytuacja dojrzała już do tego, aby przedsiębiorstwo produkujące nawiązywało aktywny kontakt z poszczególnymi odbiorcami, ażeby zapewnić zbyt całej produkcji. Większa część zbytu powinna być dokonywana na podstawie umów planowych, które by przewidywały możliwie dużą częstotliwość dostaw. Nie wolno dopuścić do takiej sytuacji, ażeby terminy wysyłek wyrobów gotowych dla różnych odbiorców przypadły na tę samą datę. Wysyłki wyrobów gotowych powinny być dokonywane mniej więcej równomiernie w ciągu każdego kwartału, miesiąca i dekady. Terminy wysyłek powinny być zharmonizowane z terminami wykonania zaplanowanej produkcji. Najkrótszym okresem międzywysyłkowym jest czas potrzebny dla przygotowania partii w odpowiednim asortymencie, dla skompletowania i zapakowania towaru.

Przy zawieraniu umów z odbiorcami należy powyższe dane brać pod uwagę.

Stosowanie wskazanej metody stworzy warunki, umożliwiające przyspieszenie obiegu

środków, zaangażowanych w zapasach wyrobów gotowych. Metoda ta jest konieczna w celu uzyskania zmniejszenia zapasów wyrobów gotowych.

Istnieją jednak przyczyny, udaremniające uzyskanie tego pozytywnego efektu. Bardzo istotną przyczyną, wpływającą na zwolnienie tempa obiegu środków na odcinku wyrobów gotowych, jest nierytmiczna praca przedsiębiorstwa tzw. systemem szturmowym, kiedy większa część produkcji miesięcznej wykonywana jest w trzeciej dekadzie, a nawet i w ostatnich dniach miesiąca. Przy tego rodzaju niewłaściwej, a nawet szkodliwej organizacji pracy, z konieczności przedłuża się czas związany z przygotowaniem partii wyrobów do wysyłki i z zapakowaniem towaru, co powoduje nienormalne gromadzenie wyrobów gotowych w magazynach w oczekiwaniu na wysyłkę.

Trudności potęgują się nie tylko wówczas, gdy towary są przewożone na stację kolejową lub do składnicy własnym transportem, lecz i wówczas, gdy następuje przeładunek towarów na stacjach kolejowych, w portach itp. Zdarzają się również przypadki, że z winy przedsiębiorstwa skompletowane i zapakowane partie towarów dłuższy czas leżą na stacjach kolejowych w oczekiwaniu na wysyłkę do miejsca przeznaczenia.

Z powyższego wynika, że rytmiczna i równomierna produkcja jest koniecznym warunkiem umożliwiającym przyspieszenie obiegu środków obrotowych.

Dostawa towarów do stacji wysyłkowej

Czas związany z dostawą towarów do stacji wysyłkowej lub portu, zależy od odległości, dzielącej przedsiębiorstwo od tej stacji, od posiadanych przez przedsiębiorstwo urządzeń ładunkowych i środków transportowych oraz od umiejętnego wykorzystania tych środków.

Niedostateczna ilość własnych środków transportowych, trudności otrzymania transportu najemnego i jego wysoki koszt, powodują często gromadzenie towarów w magazynie. W szczególności ma to miejsce przy nierównomierniej i nierytmicznej produkcji. W przedsiębiorstwach produkujących duże ilości towarów ciężkich, wzgl. objętościowych, które nie mają w pobliżu stacji kolejowej lub portu, powstają duże trudności związane z dostawą wyrobów gotowych do miejsca wysyłki, które z kolei zwalniają tempo obiegu środków obrotowych.

Obecnie w wielu przedsiębiorstwach buduje się własne bocznice do stacji wysyłkowej.

Istotne znaczenie w zakresie przyspieszenia obiegu środków obrotowych ma również terminowe wykonanie przez służbę księgowości dokumentacji, związanej z ekspedycją towarów. Zasadniczo czas dostawy wyrobów gotowych do stacji wysyłkowej, otrzymania listów przewozowych (konosamentów), wystawienia faktury wzgl. akredytywy — nie powinien przekraczać 1—2 dni.

Norma zapasów wyrobów gotowych w magazynach

Przy ustalaniu normy zapasów w dniach wyrobów gotowych nie należy mechanicznie podsumowywać wszystkich elementów, wymienionych wyżej, powodujących przetrzymywanie towarów w magazynie.

Należy podsumować wyłącznie następujące elementy:

- a) czas potrzebny do przygotowania partii do wysyłki,
- b) czas potrzebny do opakowania towaru,
- c) czas związany z dostawą transportu do stacji wysyłającej z załatwieniem i otrzymaniem listów przewozowych oraz z załatwieniem formalności wysyłkowych.

Czasokres dzielący dwie kolejne wysyłki bierze się pod uwagę tylko częściowo. Przede wszystkim należy ustalić łączną maksymalną przerwę dzielącą dwie kolejne wysyłki, tj. najdłuższy okres czasu pomiędzy wysyłką wyrobów gotowych z magazynu do któregośkolwiek odbiorcy. Jeżeli wszystkim odbiorcom wysyła się towar w okresach dziesięciodniowych, to przerwy między wysyłkami wynosić będą 10 dni. W przypadkach gdy przedsiębiorstwo posiada dwóch odbiorców przy czym jednemu odbiorcy wysyła się towar w pierwszym dniu dekady, a drugiemu odbiorcy w szóstym dniu dekady, wówczas łączna maksymalna przerwa dzieląca dwie wysyłki wynosi 5 dni. W przypadku gdy jednemu odbiorcy wysyła się towar w pierwszym dniu dekady, a drugiemu w czwartym dniu dekady, łączna maksymalna przerwa dzieląca dwie wysyłki wyniesie 7 dni.

Im więcej dziennych wysyłek dokonuje się w granicach dekady, tym mniejsza jest łączna przerwa pomiędzy wysyłkami.

Jeżeli towar będzie wysyłany codziennie, chociażby do jednego odbiorcy, łączna maksymalna przerwa pomiędzy wysyłkami wyniesie jeden dzień. Nie uwzględnia się oczywiście w tym przypadku faktu, że partie wysyłane w jednym dniu mogą być większe, a w drugim dniu mniejsze.

Do normy czasowej obiegu zapasu wyrobów gotowych włącza się czas związany z przerwami między wysyłkowymi tylko w tych przypadkach, kiedy powodują one konieczność magazynowania towarów dłużej niż czas potrzebny dla przygotowania partii i jej zapakowania. Ten dodatkowy czas nie zaistnieje, jeżeli łączna maksymalna przerwa pomiędzy dwiema wysyłkami jest krótsza od łącznego czasu, potrzebnego dla przygotowania i zapakowania towaru do wysyłki. I odwrotnie, do normy czasowej zapasów wyrobów gotowych włącza się **częściowo** czas związany z częstotliwością wysyłek tylko w tych warunkach, gdy łączna maksymalna przerwa pomiędzy dwiema wysyłkami jest większa od łącznego czasu, potrzebnego do zapakowania i przygotowania towaru. W tych rzadkich stosunkowo przypadkach do normy zapasu wyrobów gotowych włącza się tylko

różnicę pomiędzy łączną maksymalną przerwą wysyłkową i łącznym czasem, potrzebnym do przygotowania i zapakowania partii towaru.

Podamy poniżej przykład w czterech wariantach:

Lp.	T r e ś ć	I	II	III	IV
1	Czas do przygotowania i zapakowania	6	6	6	6
2	Czas dzielący wysyłki dla poszczególnych odbiorców	2	6	30	30
3	Łączna maksymalna przerwa pomiędzy dwiema wysyłkami	1	2	6	10
4	Łączna norma zapasu magazynowego	6	6	6	10

W przypadku pierwszym i drugim towar może być wysłany niezwłocznie po przygotowaniu i zapakowaniu, tj. w ciągu 6 dni.

W przypadku trzecim — jeżeli partia może być przygotowana i zapakowana w ciągu 6 dni, a wysyłka towarów następuje nie rzadziej niż co 6 dni, wówczas wystarczy, aby towar był magazynowany nie dłużej niż 6 dni. Inaczej sprawa wygląda w ostatnim wypadku. Wyrób gotowy musi być przetrzymany w magazynie o 4 dni dłużej od czasu potrzebnego dla przygotowania i zapakowania i w ten sposób czas magazynowania wyniesie 10 dni. Jasne jest, że we wszystkich przypadkach do normy zapasu wyrobów gotowych należy włączyć czas, związany z dowozem do stacji wysyłkowej oraz z załatwieniem formalności wysyłkowych.

Należy mieć na uwadze, że przy ustalaniu planowego czasowego normatywu dla wyrobów gotowych dodaje się jeszcze 1 — 2 dni, przeznaczone na złożenie bankowi dokumentów w celu otrzymania kredytu na „towary w drodze“.

Z wyszczególnionych powyżej danych można wyprowadzić następujące wnioski:

1. przyspieszenie obiegu środków zaangażowanych w wyrobach gotowych zależne jest od skrócenia czasu zużywanego na przygotowanie i skompletowanie towaru, zgodnie ze specyfikacją odbiorcy, od skrócenia czasu przeznaczonego na dowóz do stacji wysyłkowej oraz od szybkiego załatwienia formalności wysyłkowych;

2. największe rezerwy w zakresie przyspieszenia obiegu środków, dotychczas niewykorzystane, tkwią w nadmiernym przetrzymywaniu towarów w magazynie dłużej niż jest to potrzebne dla jego przygotowania i zapakowania. W tym celu należy dążyć do rytmicznej i równomiernej produkcji. Należy produkować wyroby wysokogatunkowe, których zbyt winien być zabezpieczony przez zawarcie odpowiednich umów. Umowy zaś powinny przewidywać możliwie krótkie odstępy pomiędzy dostawami.

Zakończenie

Przyspieszenie obiegu środków obrotowych, będące jednym z ważniejszych zadań gospodarki narodowej, związane jest ściśle z podniesieniem wydajności pracy, z obniżeniem kosztu własnego produkcji, z podniesieniem jakości produkcji oraz ze zwiększeniem ponadplanowej akumulacji.

Walka o przyspieszenie obiegu środków obrotowych powinna być stałą troską organizacji partyjnych, gospodarczych, Związków Zawodowych, ZMP oraz służby finansowej.

Do udziału w tej tak ważnej akcji, zdążającej do podniesienia poziomu gospodarki narodowej, należy wciągnąć szerokie masy inżyniersko-technicznych pracowników i robotników.

W każdym przedsiębiorstwie, w każdym oddziale fabrycznym powinny być opracowywane plany prac technicznych, organizacyjnych i finansowych, mających na celu zwiększenie szybkości obiegu środków obrotowych. W rozpracowywaniu planów konieczny jest udział przodujących robotników produkcyjnych, jak również pracowników naukowych.

W celu przedyskutowania tych planów, należy zwoływać specjalne konferencje. We wszystkich przedsiębiorstwach należy rozwijać poważną pracę szkoleniową w tej dziedzinie. Należy urządzać wykłady, seminaria i odczyty o znaczeniu walki o przyspieszenie środków obrotowych. Powinno się również przygotować odpowiednie afisze i pamiatki dla uczestników kursów.

Dla wszystkich oddziałów fabrycznych oraz dla oddziałów zaopatrzenia i zbytu powinny być zatwierdzone maksymalne limity normujące zapasy i czas obiegu odnośnych rodzajów środków obrotowych.

Poważne znaczenie dla przyspieszenia obiegu środków obrotowych ma systematyczne wprowadzanie wewnątrz-fabrycznego rozrachunku gospodarczego. Wewnątrz-fabryczny rozrachunek gospodarczy powinien przewidywać również wskaźniki, dotyczące wielkości zapasów oraz szybkości obiegu środków zaangażowanych w produkcji w toku.

Sprawa wykonania zadań w zakresie przyspieszenia obiegu środków obrotowych powinna być systematycznie analizowana na podstawie nie tylko sprawozdań księgowości, lecz i na podstawie danych operatywnej i statystycznej sprawozdawczości.

Niezależnie od tego dane o pozostałości środków obrotowych powinny być kontrolowane codziennie. Wreszcie powinny być przeprowadzane kontrole stanu środków obrotowych przy współdziałaniu czynnika społecznego.

W celu stworzenia dodatkowej zachęty, zmierzającej do przyspieszenia obiegu środków obrotowych, wydaje się celowe, aby wskaźniki obiegu środków były uwzględniane przy ocenie pracy oddziałów fabrycznych, pracujących na zasadach rozrachunku gospodarczego i pozostałych wydziałów przedsiębiorstwa, a w szczególności przy premiowaniu kierownictwa i przodujących robotników.

JÓZEF MACALIK

Harmonogramy dostaw

(Artykuł dyskusyjny)

Rozwój gospodarczy naszego kraju wymaga od nas szukania coraz to nowych i doskonalszych dróg systemu zaopatrzenia materiałowego. Likwidujemy wszelkie marnotrawstwo dóbr materialnych przez co wzbogacamy i podnosimy gospodarczo nasz kraj. Tylko w ustroju socjalistycznym za pomocą progresywnych planów możemy świadomie podnosić gospodarkę. Wyrazem tego jest ustawa o planie 6-letnim. Aby realizować pow. postulaty, główny nacisk kładzie się na sprężystą organizację, poczawszy od najniższych komórek.

Wyrazem dążności do sprężystości oraz szukanie coraz to lepszej i doskonalszej gospodarki jest ustawa o umowach planowych.

Każdy pracownik służby zaopatrzenia wien sobie ustawę tę szczególnie „wziąć do serca“ i z zadań na niego nałożonych wywiązać się jak najprędzej i najlepiej, tak jak tego wymaga od nas wyższa forma gospodarki. Umowy planowe wymagają od nas ścisłego oraz dokładnego rozpracowania dostaw w czasie i ilości.

Aby zadanie to wykonać chciałem podać moje uwagi i odnośnie harmonogramu dostaw, który daje właśnie możliwość dokładnego zaplanowania dostaw tak w czasie jak też i ilości.

Za punkt wyjściowy przy opracowaniu harmonogramu dostaw bierzemy:

1. dzienne zużycie;
2. normy zapasów magazynowych.

Harmonogram ma na celu rozplanowanie dostaw i rozłożenie ich w czasie tak, aby nie przekraczać zapasu maksymalnego oraz nie zejść poniżej zapasu minimalnego z uwzględnieniem możliwości transportu danego artykułu. Harmonogram daje dalej możliwość kierowania dostawami tak, aby stan każdego poszczególnego artykułu na dzień 1.I. był w wysokości normatywu.

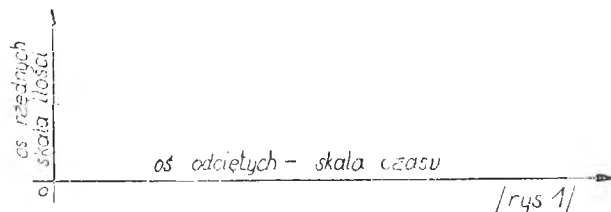
Dalszym ułatwieniem w pracy jest to, że ewentualne nieprzewidziane zmiany w zapasie magazynowym, bez specjalnego wyliczenia łatwo dają się skorygować, co dalej pociąga za sobą korektę ilości i terminów dostaw.

Wykreślania „harmonogramu“

Harmonogram wykreślamy na papierze milimetrycznym, obierając skalę czasu przeważnie 1 mm = 1 dzień. Skalę czasu stanowi oś odciętych, czyli linia pozioma.

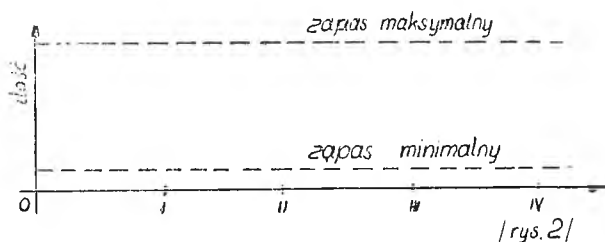
Skalę ilościową stanowi oś rzędnych (linia pionowa) którą dzielimy, zależnie od tego, czy artykuł zużywamy w drobnych ilościach, czy większych, na 1 mm = 1 kg

lub 1 „ = 100 „
 „ 1 „ = 1 tona itp.



Następnie na skali czasowej oznaczamy miesiące; na skali ilościowej oznaczamy zapas minimalny oraz zapas maksymalny, wychodząc z punktu zerowego, punktu przecięcia się dwóch osi.

Zapasy minimalny oraz zapas maksymalny oznaczamy linią równoległą do osi odciętych (skali czasu). Patrz rys. 2.

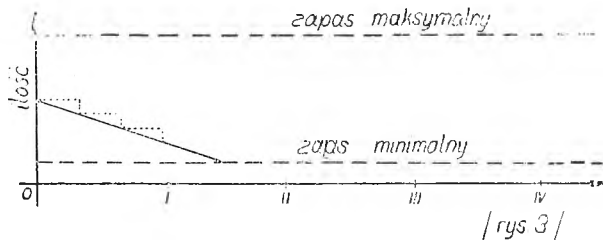


Na tak przygotowany wykres nanosimy stan magazynowy, w naszym wypadku na dzień 1.I. i oznaczamy go na skali ilościowej, wychodząc z punktu zerowego. Stan ten będzie na 1.I. normatywem i będzie się mieścić w połowie przestrzeni między linią zapasu minim. a linią zapasu maksymalnego. (Patrz zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 24.IV.49 r. w sprawie sporządzenia planu zaopatrzenia w przemyśle na 1950 r., część III zasady obliczania norm zapasów magazynowych). Jeżeli wykres rozpoczynamy nie od 1.I., lecz od innego miesiąca, to niekoniecznie stan danego artykułu musi być w wysokości normatywu, może np. być powyżej lub poniżej normatywu.

Po oznaczeniu na skali ilościowej stanu magazynowego przystępujemy do wykreślenia zużycia. Zużycie wykreślamy na podstawie zużycia dziennego, obliczonego w myśl wyżej wymienionego zarządzenia Przewodniczącego PKPG.

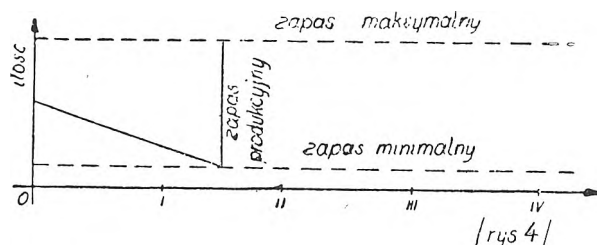
Sama technika wykreślenia zużycia wygląda jak następuje: Obliczamy zużycie 10 dniowe i wychodząc od punktu stanu początkowego posuwamy się o 10 w prawo (np. 10 mm), następnie opuszczamy się w dół o ilość zużycia w

ciągu tych dziesięciu dni. W miejscu tym robimy kropkę. Od kropki tej posuwamy się o dalsze 10 dni (10 mm) w prawo i znów opuszczamy się o ilość zużycia w ciągu 10 dni. Stan początkowy oznaczony na skali ilościowej oraz punkty wykropkowane łączymy linią prostą, przedłużając ją aż do przecięcia się z linią zapasu minimalnego (patrz rys. 3).



Na skali czasowej odczytujemy w którym dniu stan osiągnie zapas minimalny. W naszym wypadku będzie to 15.II. W dniu tym dostawca musi nam dostarczyć nową partię towaru w ilości, która stanowi przestrzeń między zapasem minimalnym, a zapasem maksymalnym, czyli jest to tzw. zapas produkcyjny (patrz rys. 4).

W dniu osiągnięcia zapasu minimalnego musi nadejść nowa dostawa i w dniu tym stan podwyższy się do wysokości zapasu maksymalnego. Wykreślamy to za pomocą linii pionowej od punktu przecięcia się zużycia z zapasem minimalnym do punktu zetknięcia się z zapasem maksymalnym (patrz rys. 4).



Od tego punktu (zetknięcia się z zapasem maksymalnym) wychodzimy do dalszego wykreślenia zużycia, postępując tak jak poprzednio.

Wykres ten możemy zrobić do końca roku.

Punkty przecięcia się zużycia z zapasem minimalnym odczytane na skali czasu podają nam terminy dostaw, zaś wysokość linii pionowej w każdym z tych punktów podaje nam ilość, która ma w danym dniu być dostarczona.

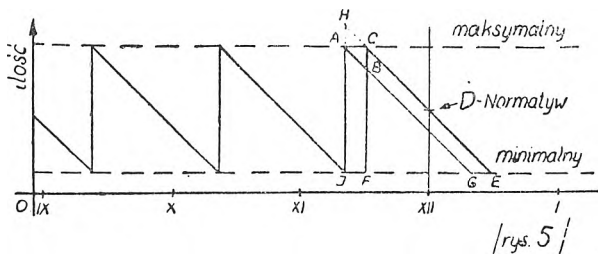
Wykreślanie dostaw przy końcu roku

Przy końcu roku stany poszczególnych artykułów muszą, znajdować się w punkcie normatywu tzn., że linia zużycia musi przejść przez oznaczony punkt normatywnego zapasu.

Jednakże przy końcu roku nie zawsze nasza linia zużycia przy normalnych dostawach będzie przechodziła przez punkt normatywu.

W tym wypadku postępujemy następująco:

Nie uwzględniając dalszej regularności dostaw, wykreślamy oddzielnie linię zużycia taką, która przechodzi przez punkt normatywny (punkt D na rys. 5) przedłużając linię tę z jednej strony w dół aż do przecięcia się z zapasem minimalnym, z drugiej strony przedłużamy linię zużycia w górę, aż do przecięcia się z zapasem maksymalnym.



Gdybyśmy teraz linię zużycia (patrz rys. 5) wykreślili dalej z punktu A w dół, to zużycie przecięłoby się z zapasem minimalnym w punkcie G i w tym dniu musiałaby nastąpić nowa dostawa, która nie była by normatywem. W tym wypadku wykorzystujemy linię zużycia CE poprzednio wykreśloną, przechodzącą przez punkt D — Normatyw.

Z punktu C opuszczamy w dół linię do punktu przecięcia się z linią zużycia normalnego cyklu dostaw AG. Przecięcie nastąpi w punkcie B. Punkt ten mówi nam, że w dniu tym (odczytamy na skali czasu) musi nastąpić nowa dostawa, w ilości oznaczonej odcinkiem BC.

Może zająć taki wypadek, że normalnie sprowadzamy np. 15 ton jakiegoś artykułu i po osiągnięciu stanu normatywnego jest nam potrzebna jeszcze mała ilość np. 1 tona.

Celem uniknięcia sprowadzenia artykułów masowych w mniejszych ilościach, sprowadzamy tę brakującą tonę razem z ostatnią dostawą.

Spowoduje to w dniu dostawy przekroczenie zapasu maksymalnego, który jednak z powodu masowego zużycia tego artykułu w ciągu kilku

dni osiągnie z powrotem zapas maksymalny i zejdzie poniżej tego zapasu.

Wykres taki przedstawiony jest na rysunku 5 linią łamaną punktu H.

Dostawa w tym dniu będzie w ilości odcinka JH. Tak samo postępujemy jeżeli np. cykl dostaw (okres między jedną dostawą a następną) jest 30 dni i w ciągu tych 30 dni zużywamy np. 92 kg jakiegoś artykułu, podczas gdy artykuł ten sprowadza się w beczkach po 100 kg.

W dniu dostawy 100 kg przekroczymy zapas maksymalny o 8 kg, który już w ciągu 3 dni zużyjemy.

Jeżeli cykl dostaw byłby obliczony na ilość 50 kg, podczas gdy dostawy mogą wynosić nie mniej niż 100 kg, należy przeprowadzić korektę norm w myśl już wyżej wspomnianego zarządzenia PKIPG.

Wykreśliliśmy harmonogram i terminy dostaw, z którego możemy odczytać ilości i terminy dostaw. Jedno jeszcze pozostaje do wyjaśnienia. Jak postąpić, jeżeli rzeczywisty stan w późniejszym czasie okaże się wyższy lub niższy od planowanego. Możemy to już stwierdzić po kilku miesiącach. Wynika to czasami z niedokładnie obliczonych norm zużycia, a tym samym niedokładnego obliczenia zużycia dziennego lub też przez niedokładne odważanie artykułu lub częściowe zniszczenie.

W tym wypadku musimy nasz harmonogram odpowiednio poprawić. Oznaczamy nowy stan np. na dzień 1.VI. na naszym pierwotnym wykresie. Z tego punktu możemy wykreślić nową linię zużycia w innym kolorze równoległą do linii zużycia poprzednio wykreślonej.

Na skali czasowej odczytujemy skorygowane terminy dostaw, które podajemy dostawcy. Różnica będzie niewielka.

Tak wykreślony harmonogram obrazuje nam ruch wykreślonego artykułu i jego dostawy rozłożone w czasie z uwzględnieniem konieczności znajdowania się zapasu magazynowego pod koniec roku w ilości normatywnej.

Inż. TADEUSZ GÓRECKI

O usprawnienie planowania zaopatrzenia oraz dystrybucji w zakresie łożysk tocznych

Artykuł traktujemy jako dyskusyjny, spodziewamy się wypowiedzi zainteresowanych odbiorców.

Redakcja.

Znajdujemy się w trakcie poszukiwań najlepszych dróg, prowadzących do najsprawniejszego i najskuteczniejszego zaopatrzenia naszej gospodarki w potrzebne jej materiały i surowce. Analizujemy dotychczasowe metody w tej dziedzinie i, opierając się o nabyte doświadczenie, wprowadzamy nowe sposoby, mające dać najkorzystniejsze efekty. W wyniku takich rozważań uległa zmianie rola i zakres zadań central zaopatrzenia, a w ślad za tym musi ulec odpowiedniej zmianie pozycja i spo-

sób postępowania branżowych central zbytu, jeżeli efekt przeobrażeń organizacyjnych central zaopatrzenia ma być jak najlepszy.

Rozpatrywania swe ograniczymy tutaj do dziedziny łożysk tocznych, z zaopatrzeniem których łączą się pewne trudności natury handlowej i technicznej. Komercyjność odbęrnego traktowania tej branży była już wielokrotnie omawiana i uzasadniana. Odrębność ta dotyczyła między innymi również postępowania

nia przy planowaniu zaopatrzenia oraz dystrybucji.

Żeby dojść do wniosków, które by wskazywały na konieczność wprowadzenia zmian w zakresie planowania zaopatrzenia i dystrybucji łożysk tocznych, należy przejść i przeanalizować dotychczasową w tym względzie praktykę.

Zakład planował swe potrzeby na rok następny, przekazując wiadomości o tym swej dyrekcji w przedsiębiorstwie. Przedsiębiorstwo zbierało te dane od wszystkich sobie podległych zakładów, uwzględniając przy tym (lub też nie) własne zapasy. Specyfikację swych potrzeb przekazywało przedsiębiorstwo swej centrali zaopatrzenia, która w sposób podobny postępowała ze specyfikacjami poszczególnych przedsiębiorstw, sporządzając specyfikację zbiorczą, którą przesyłała do Biura Łożysk Tocznych. W poprzednich latach należało wpierw taką specyfikację przedłożyć b. Ministerstwu Przemysłu i Handlu do zatwierdzenia. To ostatnie ogniwo odpadło już w ubiegłym roku, a centrale zaopatrzenia lub odpowiednie departamenty w ministerstwach nieprzemysłowych składały swe zbiorcze specyfikacje zapotrzebowań bezpośrednio Biuru Łożysk.

Powyższy sposób postępowania mógł mieć swe uzasadnienie między innymi w tym, że niektóre centrale zaopatrzenia posiadały własne magazyny i zapasy, więc planowanie dla całej podległej im grupy przedsiębiorstw musiało te własne zasoby — po zsumowaniu poszczególnych potrzeb — uwzględnić.

Jaką rolę odegra w takim planowaniu centrala zaopatrzenia obecnie, gdy magazynów własnych już nie posiada, wzgl. nie będzie posiadała w najbliższej przyszłości? W takim położeniu były już dotychczas niektóre centrale zaopatrzenia oraz ministerstwa nieprzemysłowe, nie posiadające własnych magazynów. Rola tych instytucji przy sporządzaniu specyfikacji zbiorczej ograniczała się wyłącznie do zsumowywania potrzeb poszczególnych przedsiębiorstw i przesyłania ich do Biura Łożysk.

Cała ta praca będzie w przyszłości zbędna i przynosząca najwyżej pozorne tylko korzyści Biuru Łożysk, gdyż będzie ono miało mniej pracy przy księgowaniu zbiorczych specyfikacji potrzeb, już zsumowanych w centralach zaopatrzenia. Jednakże suma prac włożonych w sumowanie w poszczególnych centralach zaopatrzenia jest znacznie większa aniżeli ewentualne księgowanie potrzeb poszczególnych przedsiębiorstw w Biurze Łożysk. Każda bowiem centrala oddzielnie musi przy sporządzaniu specyfikacji zbiorczej założyć ścisłą ewidencję z uwzględnieniem poszczególnych odbiorców i artykułów, gdyż będzie to potrzebne dla przyszłego rozdzielnictwa. Ponadto stwierdzono, że sumowanie poszczególnych pozycji potrzeb przedsiębiorstw odnosi się przeciętnie

tylko do 10% pozycji, a tym samym wielkich korzyści ze zsumowanych przez centrale specyfikacji zbiorczych Biuro Łożysk spodziewać się nie może. Stąd wniosek, że sporządzanie specyfikacji zbiorczych przez centrale nie przynosi żadnych faktycznych korzyści, natomiast posiada cechy ujemne, jak to wynika z dalszych rozważań.

Już niejednokrotnie było zaznaczone w zarządzeniach i publikacjach, że znajomość wyspecyfikowanych potrzeb łożysk na rok następny winna być znana Biuru Łożysk jak najwcześniej, jeżeli dostawy mają być zabezpieczone w korzystnych terminach. Sporządzanie przez centrale zaopatrzenia specyfikacji zbiorczych opóźnia z reguły możliwość uzyskania przez Biuro Łożysk przybliżonych nawet danych o potrzebach na rok następny. Od czasu bowiem sporządzenia specyfikacji przez poszczególne przedsiębiorstwa, do czasów, w którym centrala zaopatrzenia sporządzi swą specyfikację zbiorczą i przedłoży ją Biuru Łożysk, upływa nieraz nawet okres trzymiesięczny. Zachodzi to też przeważnie z tego powodu, że w zakresie prawie każdej centrali zaopatrzenia znajdzie się przynajmniej jedno przedsiębiorstwo, które z jakichkolwiek powodów opóźni się ze złożeniem swego zapotrzebowania, wstrzymując tym samym centralę w wykonaniu jej specyfikacji zbiorczej. Powoduje to brak poważnych grup odbiorców w ewidencji Biura Łożysk w odpowiednim czasie i uniemożliwia wysnucie wniosków wtedy, kiedy to jest potrzebne. Znikomy więc odsetek przedsiębiorstw opóźnionych odwleka znajomość całego planu globalnego, co w branży łożysk tocznych jest zjawiskiem szczególnie niekorzystnym, zwłaszcza gdy w rachubę wchodzi łożyska, których termin dostaw nie jest dostatecznie krótki.

Już z tego, co dotąd zostało powiedziane, można wysnuć wniosek, że prace, związane ze sporządzaniem specyfikacji zbiorczych przez centrale zaopatrzenia lub ich odpowiedniki, są zbędne, a nawet pod pewnym względem szkodliwe. Gdyby bowiem specyfikacje poszczególnych przedsiębiorstw mogły wpływać do Biura Łożysk bezpośrednio, dałoby to nie tylko możliwość znacznie wcześniejszej orientacji w ogólnych potrzebach, ale zaoszczędziłoby wiele pracy w centralach zaopatrzenia, którą Biuro Łożysk wykonałoby ze znacznie mniejszym personelem, aniżeli suma sił zajętych przy tym w całym kraju. Uniknięto by też wielu pomyłek, które — jak dotychczasowa praktyka wykazuje — aż nazbyt często zdarzają się przy pośredniczących pracach central zaopatrzenia.

Na tym nie zamyka się lista argumentów przemawiających przeciw centralom zaopatrzenia jako ogniwu pośredniemu pomiędzy przedsiębiorstwem a Biurem Łożysk. Zbędność tego ogniwa ujawnia się jeszcze mocniej na dalszych etapach prac.

Specyfikacja wpływająca do Biura Łożysk musi być skontrolowana pod względem technicznym, przy czym wyłaniają się liczne nieścisłości, niejasności lub zachodzi potrzeba wyeliminowania pewnych łożysk obecnie już nieprodukowanych lub trudno osiągalnych i zastąpienie ich innymi. Muszą też być uzgodnione inne momenty ściśle technicznej natury, jak np. specjalne luzy, zwiększona dokładność wykonania, rodzaj koszyków itp. Odpowiedź na tego rodzaju pytania może dać tylko użytkownik, a więc przedsiębiorstwo, do którego jednak Biuro Łożysk nie może się bezpośrednio zwrócić, gdyż — na podstawie specyfikacji zbiorczej centrali zaopatrzenia — nie zna go. Zebrawszy więc wszystkie pretensje wynikające z opracowanej specyfikacji, podaje je Biuro Łożysk do wiadomości centrali zaopatrzenia, a ta zbadawszy w swej ewidencji, kogo te sprawy dotyczą, pisze oddzielnie do każdego przedsiębiorstwa, przepisując oczywiście dosłownie uwagi Biura Łożysk. Przedsiębiorstwo odpisuje w tej sprawie swej centrali, a ta z kolei podaje wiadomość do Biura Łożysk.

Ten długi korowód korespondencyjny oraz przeciąganie spraw przemawia również za tym, że pośrednictwo centrali zaopatrzenia jest w tym zakresie niepotrzebne, zwłaszcza, że zwykle nie ma ono w tych sprawach od siebie nic do powiedzenia. Bezpośredni zaś kontakt Biura Łożysk z użytkownikami da nie tylko szybki wynik, ale pozwoli łatwiej na zorientowanie się, czy danemu przedsiębiorstwu nie należy przyjść z bezpośrednią pomocą techniczną.

Nie inaczej przedstawia się ta sprawa w ciągu roku z rozdzielnictwem. Biuro Łożysk otrzymawszy łożyska może sporządzić rozdzielnik tylko dla central zaopatrzenia i zawiadomić je o ilościach przydzielonych w zakresie każdego artykułu, wchodzącego w skład złożonych specyfikacji czy też późniejszych zamówień. Centrala zaopatrzenia sięgać musi do swej mniej lub więcej przejrzystej ewidencji i sporządzić rozdzielnik wtórny dla swych przedsiębiorstw, zawiadamiając o tym Biuro Łożysk. Teraz dopiero może Biuro Łożysk przystąpić do wysyłki łożysk poszczególnym odbiorcom. Pośrednictwo to opóźnia nieraz dostawy łożysk o kilka miesięcy.

Skoro centrale zaopatrzenia nie będą posiadały własnych magazynów, wówczas dotąd opisane postępowanie stanie się zbędne, albowiem powoduje ono tylko niepotrzebne, dodatkowe prace, a ponadto oddala termin, w którym użytkownik otrzyma potrzebny mu towar. Gdyby bowiem Biuro Łożysk znało potrzeby każdego użytkownika, sporządziłoby samo rozdzielnik i rozesłałoby łożyska wprost przedsiębiorstwom, opierając się na posiadanych zamówieniach czy równorzędnych specyfikacjach. Suma więc prac włożonych w rozdzielnictwo będzie bez porównania mniejsza, a dostawy ło-

żysk zostaną znacznie przyspieszone i uproszczone.

Na podstawie dotychczasowych metod rozdzielnictwa nasunąć by się mogło przypuszczenie, że centrale zaopatrzenia powinny być bardziej miarodajne do orzekania czy jakiś typ łożyska przydzielić poszczególnym przedsiębiorstwom jedynie wg proporcji arytmetycznej opartej o liczby wynikające z zamówień, czy też w jakimś okresie w ciągu roku dać pierwszeństwo lub przewagę przedsiębiorstwu bardziej potrzebującemu. Sąd taki miałby tylko pozory słuszności, albowiem wiadomości o pilnych potrzebach przedsiębiorstw czerpią centrale tylko z monitów, a te mogą zawędrować pośrednio lub bezpośrednio do Biura Łożysk. Takie okresowe pilne potrzeby może Biuro Łożysk uwzględnić ze znacznie lepszym efektem aniżeli centrala zaopatrzenia, która — być może — otrzyma w danym okresie mniej łożysk, aniżeli by wynikało z jej szczególnie pilnych bieżących potrzeb.

Wszystkie więc przesłanki przemawiają przeciw dotychczasowym metodom planowania zaopatrzenia oraz wynikającym stąd sposobom dystrybucji, a wskazują natomiast na korzyści z bezpośredniego skontaktowania Biura Łożysk z przedsiębiorstwami.

Zbliżenie takie byłoby jednak tylko częściowym ulepszeniem zaopatrzenia, gdyby Biuro Łożysk tj. „Cebiloż“ miał pozostać na dotychczasowym szczeblu organizacyjnym. Obecna bowiem sytuacja, w której „Cebiloż“ posiada w Warszawie centralny, a zarazem jedyny ośrodek dyspozycyjny, jest niewystarczająca. Zbliżeniu przedsiębiorstw do „Cebilożu“ po linii administracyjnej musi towarzyszyć zbliżenie „Cebilożu“ do przedsiębiorstw w sensie fizycznym.

Jednym z odcinków tego zbliżenia, dotyczącym omawianych tu zagadnień byłoby utworzenie w kraju sieci okręgowych ekspozytur, które zapewnią szybsze i należyte zaopatrywanie przedsiębiorstw swego terenu. Kraj byłby podzielony na pewną ilość okręgów, a każde przedsiębiorstwo byłoby przynależne do właściwej sobie ekspozytury okręgowej. Centrala oczywiście pozostałaby w Warszawie, jako główny ośrodek kierowniczy i dyspozycyjny.

Konieczność utworzenia sieci ekspozytur została wysunięta przez dyrekcję „Cebilożu“, która już podjęła starania w kierunku zrealizowania tej myśli.

Nowa szata organizacyjna wymagałaby innego, aniżeli dotąd, postępowania:

Wszelkie zamówienia na łożyska wpływałyby bezpośrednio do centrali „Cebilożu“, gdzie podlegałyby wspomnianej już kontroli technicznej. Pozycje, odnośnie których zachodziłaby potrzeba uzyskania wyjaśnień lub oświadczeń ze strony zamawiającego, albo które by wymagały głębszego rozpatrzenia pod

względem technicznym, zostałyby zakwestionowane i o tym zamawiający dostałby wiadomość wprost z centrali „Cebilozu“. Kopię takiego pisma wraz z zamówieniem przedsiębiorstwa przekazałaby centrala odnośnej ekspozyturze do zaksięgowania. Spodziewane odpowiedzi ze strony zamawiającego przedsiębiorstwa wpływałyby — zależnie od ich charakteru — bezpośrednio do ekspozytury lub do centrali.

Tą drogą „Cebiloz“ — w sposób odpowiednio szybki — otrzymywałyby zamówienia przedsiębiorstw i byłyby w stanie je zaspokoić w czasie krótkim, a gdy pod koniec roku — w okresie planowania — zasłaby konieczność zorientowania się w globalnych potrzebach kraju na rok następny, wpływ na sumę ogólną niektórych opóźnionych przedsiębiorstw byłby minimalny. Gdyby szło w takim wypadku o przedsiębiorstwa większe lub pod względem zapotrzebowania ważniejsze, to w takich warunkach łatwiej nawiązać doraźny kontakt bezpośredni.

Centrala „Cebilozu“ otrzymywałaby od swych ekspozytur ich zbiorcze potrzeby i wg tego kierowałaby do nich — jako hurtownik — łożyska w miarę ich napływu. Ekspozytura zaś, bez potrzeby czekania na jakiegokolwiek rozdzielnik odbiorcy, przysyłałaby mu wprost towar na podstawie posiadanych zamówień.

Do wielu innych korzyści wynikających z nowej organizacji planowania i dystrybucji, o których nie miejsce tu mówić, dochodzi jeszcze fakt, że odpadałaby w wielu wypadkach potrzeba wysyłania przez przedsiębiorstwa delegatów do Warszawy lub telefonowania z dalekich krańców kraju, albowiem można byłoby wiele spraw załatwić w bliskiej ekspozyturze.

Znaczenie ekspozytur wzrosłoby jeszcze bardziej, gdyby wprowadzona została odpowiednia polityka zapasów okręgowych dostosowanych do potrzeb swego terenu, co mogłoby zamor-

tyzować rozmaite wstrząsy ujawniających się w ciągu roku nieprzewidzianych potrzeb, a szczególnie w wypadkach awaryjnych. Zapasy poszczególnych przedsiębiorstw mogłyby wtedy być na pewno utrzymane na niskim poziomie.

Przy wprowadzeniu nowych zasad postępowania przy planowaniu i dystrybucji rola centrali zaopatrzenia musiałaby się przesunąć na inny szczebel, co zresztą zgodne jest z zadaniami, jakie się obecnie na nie nakłada, a mianowicie:

a) Planowanie: Plany zaopatrzenia, wynikające ze specyfikacji, wpłynąć muszą również do centrali zaopatrzenia, celem połączenia ich w plan zbiorczy dla danej branży, co jest potrzebne dla dalszych analiz. Przy tej sposobności centrala bada plan w oparciu o obowiązujące wskaźniki ekonomiczne czy finansowe, żąda wyjaśnień lub kontroluje sprawy bezpośrednio na miejscu.

b) Kontrola: Centrale zaopatrzenia powinny pośrednio i bezpośrednio interesować się stanem zapasów swych przedsiębiorstw, wpływać na utrzymanie zapasów w ramach dozwolonych i powodować ich upłynnianie, gdy wzrosną ponad normę. Odpadnie tym samym obawa, że przedsiębiorstwa skupiać będą u siebie zbędne rezerwy w wyniku złego planowania. Ponadto centrala śledzi za biegiem zaopatrzenia.

c) Koordynacja: Wszelkie zagadnienia wyłaniające się na tle poprzednich dwóch punktów, a także inne, dotyczące współpracy pomiędzy przedsiębiorstwami a „Cebilozem“ lub wzajemnie pomiędzy przedsiębiorstwami, koordynuje centrala zaopatrzenia, dbając o należyte zabezpieczenie interesów podległych sobie przedsiębiorstw.

Wprowadzenie zasad organizacyjnych, które powyżej zostały omówione, mogłoby nastąpić w r. 1951, jeżeli już obecnie podejmie się przygotowania w tym kierunku.

Stosowanie niektórych sortymentów tarcicy

W celu wzmocnienia oszczędności w gospodarowaniu drewnem drogą wykorzystania mało stosowanych sortymentów tarcicy Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego i Minister Leśnictwa wydali zarządzenie Nr 309 z dnia 27 października 1950 r., ustalające co następuje:

§ 1.

1. Państwowa Centrala Drzewna „Paged“ przy realizacji przydziału poszczególnym jednostkom tarcicy iglastej, przewidzianej rozdzielnikiem w długościach handlowych zastąpi ją w całości lub częściowo w zależności od celu zużycia, tarcicą iglastą boczną nieobryznaną, długą obryznaną i nieobryznaną krótką, rubiastą oraz deskami okorkowymi — tej samej grubości, stosując się do zasad określonych w § 2.

2. Dla umożliwienia dokonania zamiany tarcicy, o której mowa w ust. 1, poszczególni odbiorcy zgłoszą Państwowej Centrali Drzewnej „Paged“ w terminie

do dnia 15 listopada 1950 r. uzasadnienie zużycia pozostałej do realizacji tarcicy iglastej.

3. Na podstawie uzasadnień, o których mowa w ust. 2, Państwowa Centrala Drzewna „Paged“ sprawdzi złożone zapotrzebowania zarówno pod względem ilościowym jak i jakościowym, uzgodni je z istotnymi potrzebami danej gałęzi przemysłu i dokona dostawy materiału drzewnego wg specyfikacji skorygowanej stosownie do postanowień niniejszego paragrafu, kierując się zasadami ustalonymi w uchwale Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów z dnia 14.10.1949 r. w sprawie stosowania oszczędności drewna w poszczególnych dziedzinach gospodarki narodowej (Monitor Polski nr A-99, poz. 1171).

4. W przypadku niezłożenia w przewidzianym terminie uzasadnienia, o którym mowa w ust. 2 Państwowa Centrala Drzewna „Paged“ dokona korekty przydziału we własnym zakresie, powiadamiając o tym odbiorcę i zrealizuje dostawę wg skorygowanej przez siebie specyfikacji.

§ 2.

1. Ilości sortymentów tarcicy wymienionych w § 1 ust. 1 w ogólnym zużyciu drewna powinny być w niżej wymienionych dziedzinach gospodarki narodowej następujące:

A. Tarcicy bocznej nieobryznanej:

1) w przemyśle drzewnym — wszystka tarcica nieobryznana projektowana do zużycia w grubościach 19 mm,

- 2) w budownictwie — 19 mm — 1%
— 22 mm — 2%
— 25 mm — 6%.

B. Tarcicy krótkiej obrzyznanej i nieobryznanej:

- 1) przy robotach betoniarzskich (szalowaniu) 30% — 40%,
2) przy szalowaniu dachów pod blachą itp. — 100%,
3) w meblarstwie 20 — 30%,
4) przy produkcji skrzyni krajowych — 60%,
5) do opakowania maszyn — 8 — 15%,
6) przy wyrobie płyt stolarskich — 20 — 40%,
7) do opakowań w przemyśle papierniczym 30—50%.

C. Desek okorkowych:

- 1) do ogrodzeń pomocniczych w budownictwie — 100%.

- 2) do zasłon odśnieżnych — 100%,
3) do szalowań baraków prowizorycznych w budownictwie — 100%,
4) do opakowań w papiernictwie — 30—50%,
5) do szalowań chodników w kopalni — 100%.

D. Tarcicy z hubą:

- 1) w stolarce budowlanej 10—15%,
2) przy wyrobie płyt stolarskich 20—45% z tym, że łączna ilość tarcicy hubiastej i krótkiej wynosić będzie 60%.

2. Państwowa Centrala Drzewna „Paged“ w oparciu o otrzymane od odbiorców uzasadnienia (§ 1 ust. 2) może zmienić określony w ust. 1 procentowy przydział wymienionych w nim sortymentów tarcicy w takim stopniu, aby zastosowanie ich odpowiadało posiadanym zapasom tych artykułów.

§ 3.

Plany zaopatrzenia na 1951 r. opracowywane zgodnie z Instrukcją Nr 28 o opracowaniu planu techniczno-przemysłowo-finansowego na r. 1951 stanowiącą załącznik do zarządzenia Przewodniczącego PKPG znak PR1Z-07-149 z dnia 12 lipca 1950 roku powinny uwzględnić zużycie tarcicy iglastej bocznej nieobryznanej, krótkiej i hubiastej oraz desek okorkowych, w stosunku określonym w § 2 ust. 1.

Składanie rozdzielników na tarcicę na poczet kontyngentu na rok 1951

Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych PKPG wydał w dniu 15 listopada 1950 r. pismo okólnie Nr 26, znak BI-7-030-26, którego treść podajemy poniżej:

W związku z zamierzonym w roku przyszłym w oparciu o Uchwałę KERM z dnia 14.X.50 r. skróceniem okresu przetarcia drewna przez Zakłady Przemysłu Leśnego do dnia 1 lipca, oraz celem uzgodnienia programu produkcji tarcicy z potrzebami odbiorców, jak również równomiernego wykorzystania w czasie, możliwości zaradkowych i przewozu kolejowego, ustala się co następuje:

1. Jednostki organizacyjne wymienione na załączonym wykazie, zobowiązane są do złożenia w terminie do dn. 25.XI.br. rozdzielników dla bezpośrednich odbiorców, na materiały tarte iglaste i liściaste na poczet 1951 r. w granicach 50% posiadanego kontyngentu w roku 1950 z zachowaniem proporcji ilościowej w poszczególnych klasach jakości.

2. Na podstawie ww. rozdzielników bezpośredni odbiorcy (tj. odbiorcy zamawiający bezpośrednio materiały) zobowiązani są do złożenia i uzgodnienia z właściwymi terenowo Ekspozyturami Pagedu najpóźniej do dnia 15.XII.50 r., szczegółowej specyfikacji jakościowej i wymiarowej.

WYKAZ JEDNOSTEK ORGANIZACYJNYCH

zobowiązanych do złożenia rozdzielników na tarcicę na poczet 1951 r.

W ramach Min. Górnictwa	CDDPW
„ „ Przem. Ciężkiego	CZP Hutniczego C. Zaop. Mater. Przem. Metalowego Zjedn. Przem. Taboru i Sprzętu Kolej. CZP Chemicznego CZ Bud. Przem. Cięż.
„ „ Przem. Lekkiego	CZP Drzewnego CZP Papierniczego CZP Szklarsko-Ceramicznego
„ „ Budownictwa	Centrala SPB CZ PPB CZ Bud. Przem. Zakłady Prefabrykacji Beton Stal
„ „ Komunikacji	Polskie Koleje Państw. CZPPRK
„ „ Rolnictwa i RR	CZPGR BBW
Min. Żeglugi	
MON	
MBP	
Min. Kultury i Sztuki	
Min. Leśnictwa	

Tryb zaopatrzenia i rozdzielnictwa stali szlachetnej na rok 1951

W celu zapewnienia racjonalnej dystrybucji i gospodarki stałą szlachetną w roku 1951, Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego wydał w porozumieniu z Ministrem Przemysłu Ciężkiego zarządzenie Nr 316 z dnia 10 listopada 1950 roku, ustalające następujący tryb zaopatrzenia i rozdzielnictwa:

I. Zakres przedmiotowy i podmiotowy

§ 1.

1. Ustalony tryb zaopatrzenia odnosi się do wszystkich wytworów ze stali szlachetnej, zarówno kontyngentowanych jak i niekontyngentowanych.

Spis wytworów ze stali szlachetnej oraz podział na grupy i podgrupy kontyngentowe podany jest w wykazie Artykułów dla Planowania Zaopatrzenia nr 29, wydanie 1950 r. „Wytwory kontyngentowane oznaczone są w tym wykazie literą „R“.

Do stali szlachetnej zalicza się oprócz stali stopowych, wszystkie stale narzędziowe węglowe oraz stale konstrukcyjne węglowe wyższej i najwyższej jakości o cechach „C“, „T“ i „Do“ lub o oznaczeniach PN rozpoczynających się od „00“ i „000“.

Do wyrobów gotowych ze stali szlachetnej zalicza się elektrody i drut do spawania stali i żeliwa, wiertła kręte, płytki i kształtki ze spiekanych węglików (twardego metalu), ciągadła, magnesy, resory i sprężyny, odlewy ze stali stopowych, srebrzanek itp.

2. Kontyngentobiorcami, tj. dysponentami ilości ustalonych rozdzielnikiem kontyngentowym Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (PKPG) są jednostki organizacyjne wyszczególnione w załącznikach nr 1 i 2.

W przypadku zmian organizacyjnych w zakresie kontyngentobiorców wymienionych w załącznikach nr 1 i 2, Przewodniczący PKPG dokona korekty tych załączników.

Kontyngenty obejmują zarówno ilości na cele eksploatacyjne jak i na inwestycje.

Kontyngentobiorca obowiązany jest wskazać Centrali Handlowej Żelaza i Stali zwanej dalej w skrócie „Centrostal“ swą jednostkę lub komórkę organizacyjną (centrala zaopatrzenia, wydział zaopatrzenia itp.), która będzie jego centralnym i wyłącznym ośrodkiem koordynującym i dysponującym rocznymi kontyngentami.

II. Kontyngentowanie

§ 2.

1. Wprowadza się odrębne kontyngentowanie stali szlachetnej tzn. że dla stali szlachetnej sporządza się na rok 1951 oddzielny rozdzielnik kontyngentowy.

2. Równocześnie z rozdzielnikiem dla dostaw krajowych sporządza się oddzielny rozdzielnik kontyngentowy dla dostaw importowych.

3. W przypadkach spiętrzeń specyfikacyjnych od strony gatunków stali, profili i wymiarów, Centrostal może wprowadzić w drodze wyjątku, dla zapewnienia terminowej dostawy wszystkim odbiorcom, dalej idące rozbięcie grup i podgrup kontyngentowych, podanych w „Wykazie Artykułów do Planowania Zaopatrzenia wyd. 1950“.

4. Kontyngentobiorcom wymienionym w załączniku nr 1 przyznaje się kontyngenty, w każdej grupie kontyngentowej.

5. Kontyngentobiorcom wymienionym w załączniku nr 2 przyznaje się kontyngenty łącznie dla wszystkich grup kontyngentowych.

6. Kontyngentobiorcy wymienieni w załączniku nr 1 otrzymują z Centrostali na przewidziane dla nich ilości stali asygnaty przydziałowe w odcinkach różnej wielkości, oddzielnie dla każdej grupy kontyngentowej.

Na asygnacie zaznaczony będzie numer bieżący kontyngentobiorcy, numer grupy kontyngentowej, rodzaj stali, ilość oraz kwartał kalendarzowy, w którym powinna nastąpić dostawa.

7. Kontyngentobiorcy wymienieni w załączniku nr 2 otrzymują z Centrostali na przewidziane dla nich ogólne ilości stali szlachetnej asygnaty przydziałowe w odcinkach różnej wielkości. Na asygnacie zaznaczony będzie numer bieżący kontyngentobiorcy, ilość oraz rok dostawy.

8. Kontyngentobiorcy, o ile sami nie są zamawiającymi, rozdzielają asygnaty przydziałowe podległym sobie jednostkom, które będą występować w charakterze zamawiających.

9. Kontyngentobiorcy uprawnieni są przed ustaleniem ostatecznych kontyngentów, do sporządzania tymczasowych podrozdzielników dostaw z podziałem na odbiorców i rejonowe Biura Sprzedaży Stali Szlachetnej (BSS) do wysokości 60—90% kontyngentów poprzedniego okresu kontyngentowego. Tymczasowe podrozdzielniki dostaw uprawnniają odbiorców do składania w ramach tych podrozdzielników, zaliczkowych zamówień na poczet kontyngentów okresu przyszłego.

Tymczasowe podrozdzielniki powinny być składane do właściwego BSS (§ 3 ust. 2) z jednoczesnym przestaniem kopii do Centrostali.

10. Kontyngentobiorcy obowiązani są sporządzać ostateczne podrozdzielniki dostaw na cały okres kontyngentowy na podstawie ustalonych kontyngentów przez PKPG z podziałem na podległych odbiorców i rejonowe BSS oraz przesyłać je do rejonowych BSS z kopią do Centrostali. Podrozdzielniki dostaw są podstawą dla rejonowych BSS do przeprowadzenia ostatecznego rozliczenia kontyngentowego z odbiorcami odnośnie przyjętych zaliczkowych zamówień na podstawie tymczasowych podrozdzielników.

11. Terminarz rozdzielników i podrozdzielników kontyngentowych ustala się następująco:

Do 20.11.50 r. — ustalenie przez PKPG ostatecznego rozdzielnika kontyngentowego na rok 1951.

Do 5.12.50 r. — sporządzenie przez wszystkich kontyngentobiorców ostatecznych podrozdzielników kontyngentowych na rok 1951 z podziałem na podległych odbiorców i rejonowe BSS.

III. Dystrybucja

§ 3.

1. Wprowadza się wyłączną sprzedaż stali szlachetnej i rozprowadzanych przez Centrostal wyrobów z tej stali z produkcji krajowej za pośrednictwem rejonowych BSS.

2. Wszyscy odbiorcy obowiązani są kierować wszystkie swoje zamówienia na stal szlachetną i wyroby z tej stali, z produkcji krajowej do rejonowych BSS.

Podstawą do ustalenia przynależności do rejonowego BSS jest zasadniczo siedziba odbiorcy.

3. Zamówienia importowe w ramach rozdzielników kontyngentowych na dostawy importowe, oraz zamówienia importowe indywidualne nie objęte rozdzielnikiem importowym należy kierować bezpośrednio do Centrostali.

4. Odbiorcy obowiązani są dołączać do zamówień asygnaty przydziałowe, które stanowią legitymację dysponowania kontyngentem przez zamawiającego.

O ile rejonowe właściwe BSS nie może zrealizować przedłożonej asygnaty, ma prawo dokonać na niej odpowiedniej adnotacji, kierując asygnatę w celu jej realizacji do innego BSS dysponującego danym materiałem.

Zamówienia składane zaliczkowo na poczet kontyngentów 1951 r. przed formalnym ustaleniem przez PKPG kontyngentów na rok 1951, należy kierować do rejonowych BSS na podstawie tymczasowych podrozdzielników dostaw.

5. BSS obowiązane są utrzymywać na składzie stal w gatunkach i wymiarach o charakterze standardowym według specyfikacji ustalonych przez nich okresowo na podstawie analizy i oceny potrzeb rynku. Utrzymywane na składach standardowe zapasy stali mogą być wykorzystywane do obsługi kontyngentobiorców wyłącznie w ramach przyznanych im kontyngentów. Odbiorcy powinni w miarę możliwości pokrywać zapotrzebowanie na stal szlachetną w składach BSS w przybliżonych gatunkach i wymiarach, znajdujących się na składzie.

6. Rejonowe BSS obowiązane są przed otrzymaniem zamówień od odbiorców składać w Centrostali zamówienia składowe na materiały o specyfikacji standardowej w granicach do 50% całkowitego zapotrzebowania swego rejonu na stal dla celów pomocniczych bez potrzeby uzyskania na ten cel specjalnego kontyngentu. Centrostal jest uprawniona do przydzielania tych zamówień do hut przed ustaleniem ostatecznego rozdzielnika kontyngentowego przez PKPG.

Rozliczenia kontyngentowe przeprowadzają rejonowe BSS w Centrostali po zlozeniu u nich przez odbiorców zamówień, których realizacja będzie mogła nastąpić z zapasów składowych i przez pokrycie swoich zamówień składowych asygnatami przydzielonymi uzyskanymi z zamówień odbiorców przeznaczonych przez BSS do realizacji ze składu.

7. Upoważnia się BSS do decydowania, które z zamówień powinny być wykonane ze składu, a które z hut bezpośrednio pod adresem odbiorcy.

BSS obowiązane są zawiadomić niezwłocznie odbiorców o sposobie załatwienia zamówień.

8. Skład obowiązany jest niezwłocznie zawiadomić odbiorcę o nadejściu dostawy materiału przeznaczonego dla niego, wyznaczając 3-tygodniowy termin odbioru.

Po upływie tego terminu materiał przestaje być uważany jako przeznaczony dla danego odbiorcy.

Odbiorca, może w wyjątkowych przypadkach uzasadnić potrzebę przetrzymania materiału na składzie przez dalsze 3 tygodnie.

9. Odbiorcy wymienieni w załączniku nr 1 zużywający stal dla celów pomocniczych oraz odbiorcy wymienieni w załączniku nr 2, którzy w wyjątkowych przypadkach nie będą mogli w terminach podanych w ust. 11 dać ostateczne zamówienia ze szczegółową specyfikacją, mają prawo zarejestrować swe asygnaty w rejonowo właściwych BSS z zachowaniem jednak terminów przewidzianych do składania zamówień i podać swe zapotrzebowania w przybliżeniu. Odbiorcy ci składają w tym celu w BSS odcinek przeznaczony do rejestracji, a zatrzymują odcinek właściwej asygnaty, jako załącznik do ostatecznego zamówienia.

10. Odbiorcy wymienieni w ust. 9, którzy ograniczą się tylko do zarejestrowania asygnat przydziałowych, a konkretne zamówienia złożą po upływie terminu ustalonego dla składania zamówień powinni się liczyć z tym, że w niektórych przypadkach będą mogli otrzymać z magazynów BSS stal niekoniecznie odpowiadającą temu asortymentowi, jaki wyszczegół-

nią w złożonym po terminie zamówieniu, lecz ewent. asortyment przybliżony (wymiaru lub gatunki zastępcze).

11. Odbiorcy wymienieni w załączniku nr 1, zamawiający stal do produkcji ciągłej, jako podstawowy materiał do wykonania planu produkcyjnego, obowiązani są składać zamówienia w następujących terminach:

Do 31.10.50 r. — zaliczkowo na co najmniej 60%, a maksymalnie 90% kontyngentów 1950 r. pokrytych zamówieniami.

Do 31.3.51 r. — na co najmniej 90% kontyngentów 1951 r.

Do 31.5.51 r. — na resztę do 100%.

Odbiorcy wymienieni w załączniku nr 1, zamawiający stal dla celów pomocniczych oraz odbiorcy wymienieni w załączniku nr 2, którzy w zasadzie powinni korzystać z zapasów składowych BSS obowiązani są składać zamówienia w następujących późniejszych terminach:

Do 20.12.50 r. — na co najmniej 50% kontyngentów 1951 r.

Do 15.5.51 r. — na co najmniej 90% kontyngentów 1951 r.

Do 1.8.51 r. — na resztę do 100% kontyngentów 1951 r.

Zamówienia składane w powyższych terminach muszą zawierać oświadczenie, że stal przeznaczona jest dla celów pomocniczych.

Niezależnie od powyższych terminów ustalonych dla składania zamówień, zamówienia powinny być składane z zachowaniem minimalnych okresów wyprzedzenia, ustalonych przez Centralny Zarząd Przemysłu Hutniczego, CZPH i zatwierdzonych przez Ministra Przemysłu Ciężkiego.

Do 15.4.1951 r. powinna być dokonana ewentualna korekta tych zamówień, która okaże się konieczną w przypadkach spiętrzeń specyfikacyjnych, o których mowa w § 2 ust. 3.

IV. Harmonogramy dostaw

§ 4.

1. Wprowadza się obowiązek sporządzania kwartalnych planów dostawy na rok 1951 oraz kontroli ich wykonywania dla odbiorców wydzielonych a wymienionych w zał. nr 3.

Kwartałne plany dostaw opracowuje Centrostal przy współdziałaniu odbiorców i hut, lecz tylko dla zamówień, co do których odbiorcy wydzieleni otrzymali zawiadomienie BSS, że dostawa nastąpi z hut bezpośrednio.

Zamówienia wykonywane ze składów BSS nie będą ujmowane w kwartalnych harmonogramach dostaw.

2. Ustala się następujące zasady planowania dostaw stali szlachetnej.

a) Centrostal uzgodni z hutami i Centralnym Zarządem Przemysłu Hutniczego zdolności wytykowane na 1951 r. i podaje w formie orientacyjnych rocznych planów dostawy z podziałem na huty i kwantały, do wiadomości odbiorców wydzielonych, w takim zakresie, w jakim to ich dotyczy.

Na podstawie orientacyjnych rocznych planów dostawy, odbiorcy wydzieleni składają resztę zamówień na rok 1951.

b) Odbiorcy wydzieleni przedkładają Centrostali swoje dezyderaty dotyczące kwartalnych planów dostawy uporządkowane według hut i wytworów, z wyszczególnieniem ilości przewidzianych do dostawy w poszczególnych miesięcznych kwartałach.

Odbiorcy, których regularnie powtarzające się okresowe zapotrzebowania stali określonego gatunku lub wymiaru obejmują ilości drobne powinni w zamówieniach lub w planach dostawy kumulować je do łącznej dostawy, raz a najwyżej dwa razy w roku. Centrostal jest uprawniona odmówić sukcesywnej dostawy na zamówienia drobne.

c) Centrostal opracowuje otrzymane od odbiorców dezyderaty dotyczące kwartalnych planów dostaw i przekazuje je hutom w celu potwierdzenia terminów dostawy a następnie przesyła je odbiorcom.

W przypadku sprzecznych dezyderatów odbiorców, w należących do ośrodka dyspozycyjnego kontyngentobiorcy, co do skoncentrowania dostaw w poszczególnych kwartałach, decyduje jedynie ośrodek dyspozycyjny kontyngentobiorcy. W razie niemożności uzgodnienia przez Centrostal z różnymi kontyngentobiorcami sprzecznych ze sobą ich dezyderatów, przekraczających znacznie zdolności wysyłkowe hut, rozstrzyga PKPG.

d) Centrostal sporządza miesięczne plany wysyłki dla poszczególnych hut przy ich współdziałaniu, które są podstawą dla nich do planowania końcowych faz produkcji.

e) Centrostal przeprowadza miesięcznie kontrole wykonania planów dostawy i wysyłki.

3. Ustala się następujący terminarz czynności:

a) Opracowania kwartalnych planów dostaw:

Do 31.10.50 r. — odbiorcy wydzieleni przedłożą Centrostali swoje dezyderaty co do planów dostawy na I kwartał 1951 r.,

Do 31.11.50 r. — huty potwierdzą Centrostali plany dostawy na I kw. 1951 r.

Do 31.12.50 r. — odbiorcy wydzieleni przedłożą Centrostali swoje dezyderaty dotyczące planów dostawy na II kw. 1951 r.,

Do 31.1.51 r. — huty potwierdzą Centrostali plany dostawy na II kr. 1951 r.,

Do 31.3.51 r. — odbiorcy wydzieleni przedłożą Centrostali swoje dezyderaty co do planów dostawy na III kw. 1951 r.,

Do 30.4.51 r. — huty potwierdzą Centrostali plany dostawy na III kw. 1951 r.

Do 30.6.51 r. — odbiorcy wydzieleni przedłożą Centrostali swoje dezyderaty dotyczące planów dostawy na IV kw. 1951 r.

Do 31.7.51 r. — huty potwierdzą Centrostali plany dostawy na IV kw. 1951 r.

b) opracowania miesięczne planów wysyłki:

Do 15.12.50 r. — Centrostal wyśle do hut miesięczne plany wysyłki na styczeń i luty 1951 r.

Do 15 każdego następnego miesiąca — Centrostal wysyłać będzie do hut miesięczne plany wysyłki na trzeci miesiąc (w styczniu na marzec itd.).
mia 51 r.

4. Do 25 każdego miesiąca — Centrostal przeprowadzi kontrolę wykonania planów dostawy i wysyłki za miesiąc poprzedni.

V. Postanowienia ogólne

§ 5.

Zamówienia na stal szlachetną przyjęte przez huty do wykonania w ramach kontyngentów 1950 roku, które nie zostaną wykonane do końca 1950 r. nie ulegają anulacji automatycznie, lecz przechodzą do wykonania na okres kontyngentowy 1951 r. Zamawiającym przysługuje prawo anulacji takich zamówień. Huty mogą odmówić anulacji jeżeli stal została już w międzyczasie wykonana lub znajduje się w zaawansowanej fazie produkcji, a huty nie mają możliwości zużycia materiału na wykonanie innych, znajdujących się u nich zamówień.

§ 6.

1. CZPH zobowiąże huty stali szlachetnej do przesłania Centrostali w nieprzekraczalnym terminie do 1.12.50 r. szczegółowego wykazu tych zamówień, które nie zostaną wykonane (tzn., że nie nastąpi wysyłka) do 31.12.50 r. Centrostal sporządzi na tej podstawie odpowiednie wykazy dla kontyngentobiorców i roześle je im w terminie do 15 stycznia 1951 r. PKPG zadecyduje, które z tych zamówień niewykonanych do 31.12.50 r. zostaną zaliczone w ciężar kontyngentu 1951 r., a które obciążą rezerwę PKPG.

2. Hutom nie wolno dokonywać wysyłki przed 1.1.1951 r. na zamówienia przydzielone do wykonania w ramach kontyngentów 1951 r. nawet gdyby powstały w 1950 r. pewne luzy produkcyjne lub możliwości nadwyżek produkcyjnych.

Luzami lub nadwyżkami produkcyjnymi dysponuje PKPG.

3. O ile skład BSS posiada materiał do wykonania zamówienia złożonego na poczet kontyngentu 1951 r. i nie przewiduje innych zamówień na ten materiał w 1950 r. może, po uzyskaniu zgody odbiorcy, zrealizować to zamówienie w 1950 r.

Zamówienie to powinno być traktowane jako dodatkowe zamówienie na rok 1950 i odbiorca powinien przeprowadzić u siebie korekturę planu zaopatrzenia na rok 1951.

Wszystkie dostawy z hut i składów BSS wytworów objętych rozdzielnikiem kontyngentowym, przeprowadzane są w granicach i w ciężar przyznanego kontyngentów bez względu na to, czy odnoszą się one do wytworów pochodzących z planowej produkcji jak i rozładunków rezerwanów numerycznych, czy też do pochodzących z innych źródeł. Odpada tym samym pojęcie tzw. wolnej masy towarowej, przeznaczanej dotychczas także dla dostaw pozakontyngentowych lub ponadkontyngentowych. Odnia się również dotychczasowe przydziały w granicach tzw. limitów.

Dostawy pozakontyngentowe lub ponadkontyngentowe z planowej produkcji będą mieć miejsce dla odbiorców figurujących w zał. nr 1 tylko na podstawie dodatkowych przydziałów przyznanych przez PKPG na wniosek Centrostali, w granicach których Centrostal będzie wydawać „asygnaty pozakontyngentowe“.

4. Dostawy pozakontyngentowe lub ponadkontyngentowe z zapasów składowych hut lub rejonowych BSS, będą mieć miejsce dla odbiorców wymienionych w zał. nr 1 w ramach kontyngentów ustalonych dla grupy „Składy Stali Szlachetnej i rezerwa PKPG“, a dla odbiorców figurujących w zał. nr 2 w ramach kontyngentów ustalonych dla grupy „różni“, przewidzianej w zał. nr 2 w ramach których przydziały będą przyznawane przez PKPG lub z jej upoważnienia przez Centrostal lub rejonowe BSS, w granicach ustalonych przez PKPG.

5. Upoważnia się Centrostal, by wpływające z BSS zamówienia na rok 1951 do realizacji w formie bezpośrednich dostaw z hut do odbiorcy (dostawy tranzytowe), przydzielala do hut sukcesywnie dopiero po dokonaniu komasacji z uwzględnieniem zrationalizowanego programu produkcji i zdolności wysyłkowych. Zamówienia muszą być jednak przydzielane do hut w granicach ustalonych minimalnych okresów wyprzedzenia dla składania zamówień.

6. Ustala się zasadę równorzędnego traktowania w zakresie terminowości odstaw zamówień składowych BSS, opartych o asygnaty przydziałowe z zamówieniami tranzytowymi. W zasadzie więc, żadne przyspieszenie dostaw, kosztem zamówień składowych nie powinno być dokonywane za zamówienia tranzytowe.

7. Upoważnia się Centrostal do wprowadzenia dla stali szlachetnej oddzielnych znormalizowanych formularzy zamówienia, które będą obowiązywać wszystkich odbiorców.

§ 7.

1. PKPG udzielając dodatkowe przydziały, przy braku produkcji lub rezerw ustali jednocześnie czyje przydziały należy odpowiednio zmniejszyć.

2. W przypadku uzyskania jakiegokolwiek przydziału odbiorca obowiązany jest złożyć szczegółowe wyspecyfikowane zamówienie w terminie nieprzekraczalnym 3 tygodnie od daty wystawienia przydziału.

§ 8.

CZPH zarządzi kontrolę powstawania remanentów w hutach ograniczając ich narastanie jedynie do przypadków uzasadnionych wymogami racjonalnej produkcji.

§ 9.

Ośrodek dyspozycyjny kontyngentobiorcy oraz organ nadrzędny w stosunku do wnioskodawcy mają prawo zmienić kolejność dostaw lub adres wysyłkowy w odniesieniu do podległych sobie instytucji, lecz tylko dla tego samego asortymentu, o ile warunki techniczne na to pozwalają i jeżeli spełnienie tego żądania nie spowoduje zakłóceń w dostawach dla innych odbiorców.

§ 10.

Wszelkie wnioski interwencyjne, lub wnioski o dodatkowe przydziały kierowane mogą być wyłącznie drogą służbową poprzez nadrzędne ministerstwa lub inne władze naczelne, do Centrostali.

Wnioski instytucji podległych Centralnemu Urzędowi Drobnej Wytwórczości (CUDW) powinny być kierowane poprzez tę instytucję do Centrostali. Wnioski, których Centrostal nie może załatwić we własnym zakresie powinny być przez nią przeanalizowane, zaopiniowane i przedstawione do dyspozycji PKPG.

§ 11.

1. Plan zaopatrzenia w stal szlachetną powinien opierać się ściśle na zasadzie, że surowce otrzymują jedynie producent i przerabiający je.

2. Zakazuje się dokonywania jakichkolwiek cesji między zakładami i przedsiębiorstwami równego planu organizacyjnego z tym jednak, że w wyjątkowych i usprawiedliwionych przypadkach zezwoleń na cesję udzielić może w ramach tego samego resortu wspólna władza nadrzędna.

3. Jeżeli cesja ma być dokonana między jednostkami organizacyjnymi podległymi różnym władzom naczelnym — właściwa jest władza naczelna jednostki odstępującej surowiec.

4. Cesja dla firmy prywatnej może być dokonana tylko za zgodą CUDW.

§ 12.

Zasada wyrażona w § 11 obowiązuje od dnia 1 stycznia 1951 r. również w stosunku do zaopatrzenia inwestycji i wykonawstwa budowlanego. Wyjątki od tej zasady określi PKPG.

§ 13.

Tryb zaopatrzenia i rozdzielnictwa zawarty w rozdziałach I do IV obowiązuje w stosunku do wszystkich zamówień przyjętych przez Centrostal na rok 1951 niezależnie od daty ich wpływu.

§ 14.

Zarządzenie niniejsze obowiązuje od dnia 15.X. 1950 r.

Załącznik nr 2 do zarządzenia Przewodniczącego PKPG nr 316 z dnia 10.11.1950 r.

Wykaz kontyngentobiorców, którym na rok 1951 przyznaje się kontyngenty łącznie na wszystkie grupy kontyngentowe stali szlachetnej i którzy w zasadzie powinni korzystać ze standartowych zapasów składowych w BSS

Lp.	Nazwa kontyngentobiorcy
1	Prezydium Rady Ministrów
2	Ministerstwo Finansów
3	„ Oświaty
4	„ Kultury i Sztuki
5	„ Zdrowia
6	„ Leśnictwa
7	„ Poczty i Telegrafów
8	„ Gospodarki Komunalnej
9	„ Handlu Wewnętrznego
10	„ Budownictwa
11	„ Przemysłu Rolnego i Spożywczego
12	„ Rolnictwa i Reform Rolnych
Ministerstwo Przemysłu Lekkiego	
13	CZP Odzieżowego
14	„ Papierniczego
15	„ Skórzanego
16	„ Drzewnego
17	Różni wyżej nie wymienieni, ani też nie wymienieni w zał. nr 1.

Załącznik nr 1 do zarządzenia Przewodniczącego PKPG nr 316 z dnia 10.11.1950 r.

Wykaz kontyngentobiorców, zamawiających stal do produkcji ciągłej (zasadniczej) i dla celów pomocniczych, którym przyznaje się na rok 1951 kontyngenty, w każdej grupie kontyngentowej.

Lp.	Nazwa kontyngentobiorcy
Ministerstwo Przemysłu Ciężkiego	
1	CZP Hutniczego — Ruch
2	CZP Hutniczego — Inwestycje
3	CZP Budowy Maszyn Ciężkich
4	CZP Maszynowego
5	CZP Motoryzacyjnego
6	CZP Wyrobów Metalowych

Lp.	Nazwa kontyngentobiorcy
7	Zjednoczenie Taboru i Sprzętu Kolejowego
8	CZP Elektrotechnicznego
9	CZP Chemicznego
10	CZ Energetyki
11	CZP Metali Nieżelaznych
12	Rezerwa ministerstwa (tj. inni poza wyżej wymienionymi oraz inwestycje). Ministerstwo Górnictwa
13	CZMP Węglowego
14	CZP Naftowego
15	Rezerwa ministerstwa (tj. inni poza wyżej wymienionymi oraz inwestycje). Ministerstwo Przemysłu Lekkiego
16	CZP Mineralnego

Lp.	Nazwa kontyngentobiorcy
17	CZMP Włókienniczego
18	Rezerwa ministerstwa (tj. inni poza wyżej wymienionymi). Ministerstwo Żeglugi
19	CZP Okrętowego
20	Inni poza CZP Okrętowego
21	Ministerstwo Komunikacji
22	Ministerstwo Obrony Narodowej
23	Ministerstwo Bezpieczeństwa Publicznego
24	Centralny Urząd Drobnej Wytwórczości
25	Składy Stali Szlachetnej
26	Biuro Handlu Zagranicznego Centrostali
27	PKPG (rezerwa).

Załącznik nr 3 do zarządzenia
Przewodniczącego PKPG nr 316
z dnia 10.11.1950 r.

Wykaz tzw. odbiorców wydzielonych, którzy w roku 1951 będą objęci akcją planowania dostaw stali szlachetnej.

Lp.	O d b i o r c a	W y t w ó r
	II. Zjednoczenie Przemysłu Narzędziowego, Warszawa	
1	Bydgoska Fabr. Narzędzi, Bydgoszcz	Stal szybko tnąca, narzędziowa stopowa, narzędziowa węglowa i konstrukcyjna węglowa wyższej jakości.
2	Będzińska Fabr. Pilników, Będzin	
3	Pabianicka Fabr. Narzędzi, Pabianice	
4	Cieszyńska Fabr. Narz., Cieszyn	
5	Fabryka Narz. Tnących, Drzewica	
6	Fabryka Pił i Narzędzi, Wapienice	
	III. Kraśnicka Fabryka Wyrobów Metalowych, Kraśnik	Stal na łożyska
	IV. Zjednoczenie Przemysłu Maszyn Włókienniczych, Łódź	Stal konstrukcyjna węglowa i stopowa
	V. Zjednoczenie Przemysłu Maszyn i Narzędzi Rolniczych, Łódź	Blacha trójwarstwowa
	VI. CZP Budowy Maszyn Ciężkich	
7	Zakłady Bud. Urz. Techn. Gliwice	Stal konstrukcyjna węglowa i stopowa
8	Zakłady Mechaniczne, Elbląg	Stal konstrukcyjna węglowa i stopowa oraz rdzo-kwaso- i ognioodporna
	VII. CZP Wyrobów Metalowych	
9	„Zjednodrut“, Bytom	
	Zjednocz. Taboru i Sprzętu Kolej. Poznań	
10	Zispo, Poznań	Stal szybko tnąca narzędziowa stopowa i narzędziowa węglowa i konstrukcyjna węglowa wyższej jakości
11	Fablok, Chrzanów	

Lp.	O d b i o r c a	W y t w ó r
	VIII. CZP Elektrotechnicznego	Magnesy
12	Zakład A3, Włochy	
13	„ A5, Warszawa-Okęcie	
14	„ A6, Świdnica	
15	„ A63, Ząbkowice	
16	„ T7, Kraków	
17	„ T72, Września	
18	„ T8, Bydgoszcz	
19	„ T9, Radom	
	IX. CZP Naftowego	
20	CWN, Glinik Mariampolski	Stal konstrukcyjna do produkcji narzędzi wiertniczych
	X. Ministerstwo Obrony Narodowej	Okucia matrycowe i odlewy ze stali stopowej
	XI. CZP Okrętowego	Wszystkie wytwory
	XII. CZPH	
21	Huty	Międzyhutnicze dostawy walcówki na liny wydobywalne.
22	Składy Stali Szlachetnej	

Tryb zaopatrzenia i rozdzielnictwa odlewów stalowych w roku 1951

W celu zapewnienia racjonalnej dystrybucji i gospodarki odlewami stalowymi w 1951 roku, Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego wydał w porozumieniu z Ministrem Przemysłu Ciężkiego zarządzenie Nr 320 z dnia 15 listopada 1950 r. ustalające następujący tryb zaopatrzenia i rozdzielnictwa:

§ 1.

1. Centrala Handlowa Żelaza i Stali, zwana dalej „Centrostal“, opracuje na rok 1951 rozdzielnik na odlewy stalowe, który zatwierdzi Ministerstwo Przemysłu Ciężkiego (MPC).

2. Rozdzielnik powinien obejmować produkcję wszystkich producentów odlewów stalowych wg grup lub asortymentów, które ustali MPC oraz określać przydziały dla wszystkich odbiorców.

3. W rozdzielniku należy wyszczególnić oddzielnie plany produkcji wszystkich przedsiębiorstw produkujących odlewy stalowe oraz podać sposób ich rozdysponowania między jednostki odbierające, z wyodrębnieniem również zużycia własnych przedsiębiorstw produkcyjnych.

4. Jako bezpośrednich odbiorców należy wymienić w rozdzielniku ministerstwa, centralne zarządy (jednostki równorzędne) lub przedsiębiorstwa.

5. W rozdzielniku należy wyszczególnić przede wszystkim te przedsiębiorstwa, które zużywają odlewy stalowe jako materiał do dalszej produkcji, a w dalszej kolejności te, których zapotrzebowanie będzie można określić przy opracowaniu rozdzielnika.

Wymienione przedsiębiorstwa mogą być wyszczególnione w rozdzielniku, jeśli ich zapotrzebowanie nie przekracza 50 ton rocznie.

§ 2.

1. W przypadku niemożności określenia przydziału bezpośrednio dla przedsiębiorstw, należy go ustalić dla centralnych zarządów (jednostek równorzędnych) lub ministerstw.

2. MPC ustali listę odbiorców, dla których powinny być określone w rozdzielniku przydziały.

3. Jeśli plany zaopatrzenia okażą się niewystarczające dla opracowania rozdzielnika odlewów stalowych w przedstawionej wyżej formie, „Centrostal“ ma prawo żądać od odbiorców bliższych danych co do zapotrzebowań na odlewy stalowe, łącznie z uzasadnieniami, z uwzględnieniem grup odlewów oraz kategorii odbiorców określonych w rozdzielniku.

Termin nadsyłania dodatkowych danych przez odbiorców odlewów stalowych ustali MPC.

4. Wszystkie jednostki produkujące odlewy stalowe obowiązane są na żądanie „Centrostali“ i w terminie przez nią określonym podać dane dotyczące ich planów produkcji z rozbiciem na poszczególne przedsiębiorstwa. Dane te powinny wyszczególniać grupy i asortymenty odlewów stalowych ustalone przez „Centrostal“.

5. W celu uzgodnienia ewentualnych rozbieżności między produkcją a zapotrzebowaniem na poszczególne grupy (asortymenty) odlewów stalowych, przedsiębiorstwa produkujące odlewy obowiązane są, na żądanie „Centrostali“ udzielić informacji o produkcji oraz o możliwościach zmian w wysokości produkcji, odpowiednio do potrzeb wynikających z konieczności zbilansowania rozdzielnika.

Również jednostki zapotrzebowujące odlewy (przedsiębiorstwa, centralne zarządy i ministerstwa)

obowiązane są udzielać „Centrostali” informacji co do ich zapotrzebowania i ewentualnych zmian w jego wysokości i asortymencie.

6. W przypadkach powstawania rozbieżności przy opracowaniu rozdzielników, których rozwiązanie przekraczać będzie kompetencje „Centrostali”, „Centrostal” przedłoży je do ostatecznego rozstrzygnięcia MPC.

§ 3.

1. Po zatwierdzeniu przez MPC rozdzielnika na odlewy stalowe, „Centrostal” prześle do przedsiębiorstw wytwarzających odlewy stalowe wycinki rozdzielnika informujące je o sposobie rozdysponowania ich produkcji na 1951 r. między poszczególnych określonych w rozdzielniku odbiorców.

Ilości te oznaczać będą dla przedsiębiorstw produkujących odlewy wysokość dostaw dla poszczególnych odbiorców, jakie muszą wykonać w 1951 r.

2. „Centrostal” prześle również wycinki rozdzielnika do poszczególnych odbiorców odlewów stalowych, w których wskazana będzie wysokość przydziału ustalonego na 1951 r. oraz w których wskazane będą zakłady mające wykonać ustalony przydział.

W przypadku gdy przydział na odlewy stalowe ustalony zostanie bezpośrednio dla przedsiębiorstwa odbierającego, wówczas „Centrostal” prześle odpis tego przydziału do właściwego centralnego zarządu lub ministerstwa.

3. Jeśli w rozdzielniku „Centrostali” przydział ustalony jest dla ministerstwa lub centralnego zarządu, jednostki te prześlą do wiadomości „Centrostali” rozdzielnik na odlewy, jaki sporządzą dla podległych im jednostek lub poinformują „Centrostal” w terminie ustalonym przez MPC o sposobie wykorzystania ustalonego dla nich przydziału przez jednostki im podległe.

4. Jednostki otrzymujące przydziały odlewów stalowych obowiązane są złożyć zamówienia bezpośrednio do wskazanych przedsiębiorstw, produkujących odlewy i ustalić z nimi terminy dostaw i sprawy techniczne związane z wykonaniem zamówień, z pominięciem „Centrostali” oraz własnych jednostek nadrzędnych (central zaopatrzenia).

§ 4.

1. W razie potrzeby MPC może polecić zamawiającym przesyłanie odpisów zamówień do „Centrostali”.

2. Jednostka otrzymująca przydział obowiązana jest złożyć zamówienie w przedsiębiorstwie wykonującym co najmniej na 2 miesiące przed początkiem kwartału, w którym ma nastąpić wysyłka.

3. Przedsiębiorstwo obowiązane w rozdzielniku do wykonania dostawy odpowiedzialne jest za pełne wykorzystanie swych zdolności produkcyjnych określonych w rozdzielniku.

Jeśli wykonanie dostawy jest niemożliwe z powodu braku zamówienia, określenia terminu wysyłki, braku modelu, omówienia technicznych szczegółów wykonania odlewu lub z innych powodów, wówczas przedsiębiorstwo produkujące odlewy powinno wezwać odbiorcę odlewów do spełnienia warunków niezbędnych do wykonania produkcji i dostawy.

W przypadku niesięgnięcia porozumienia przedsiębiorstwo produkujące zwraca się do władz nadrzędnych odbiorcy, zawiadamiając równocześnie „Centrostal”.

4. W przypadku gdy jednostka otrzymująca przydział napotyka na trudności, których nie może uzgodnić z przedsiębiorstwem produkującym odlewy, wówczas odbiorca powinien zgłosić reklamację do centralnego zarządu, któremu podlega dany producent odlewów, przesyłając kopię do „Centrostali”.

§ 5.

Jeśli w terminie do 2 miesięcy przed kwartałem, w którym ma być wykonana dostawa, jednostka otrzymująca przydział nie złoży zamówienia lub nie spełni innych warunków dla wykonania produkcji i dostawy, mimo reklamacji przedsiębiorstwa produkującego odlewy zgłoszonej do jednostki odbierającej lub organu, który ją nadzoruje, wówczas przydział ten anuluje się.

§ 6.

1. Przedsiębiorstwa produkujące odlewy obowiązane są składać w „Centrostali” sprawozdania miesięczne o wykonaniu rozdzielnika na odlewy stalowe, wg wzorów ustalonych przez „Centrostal”.

2. Dodatkowe zapotrzebowania powstałe w ciągu 1951 r. można składać tylko na skutek wyjątkowo ważnych okoliczności.

3. Ujawnione w ciągu 1951 r. nadwyżki produkcyjne odlewów stalowych oraz anulowane zamówienia lub anulowanie przydziałów (§ 5) powinny być obowiązkowo natychmiast zgłoszone do „Centrostali”.

4. „Centrostal” będzie przedstawiać do decyzji MPC sposób i możliwości pokrycia dodatkowych zapotrzebowań w oparciu o możliwości produkcyjne.

5. Przedsiębiorstwa produkujące odlewy stalowe uzgodnią ze swymi odbiorcami wysokość kwartalnych wysyłek w oparciu o ustalone w rozdzielniku przydziały.

Tryb zaopatrzenia i dystrybucji w materiały w roku 1951

Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych PKPG ustalił w piśmie okólnym Nr 28 z dn. 14 grudnia 1950 r. następujące szczegółowe zasady realizacji zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 299 z dnia 27 października 1950 r.

§ 1.

Organizacje zbytu opracują do dnia 16 stycznia 1951 r. na podstawie ustalonych przez Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych list materiałów bilanse szczegółowe wymienione w § 2 powyższego zarządzenia. W bilansach tych powinni być wy-

szczególnieni więksi dostawcy i więksi odbiorcy nadający się do bezpośredniego powiązania.

Drobni odbiorcy i dostawcy mogą być podawani w pozycjach zbiorczych: „inni odbiorcy” i „inni dostawcy”.

Bilanse te staną się podstawą do zawierania umów planowych stosownie do dwóch ostatnich ustępów § 10 ww. zarządzenia.

§ 2.

W przypadku przewidzianym w § 3 Zarządzenia Nr 299, kiedy ilości materiałów zostają ustalone na zasadzie rozdzielników — te ostatnie będą podane do

wiadomości kontyngentobiorców i organizacji zbytu przez Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych PKPG sukcesywnie do 31 grudnia 1950 r. Kontyngentobiorcy obowiązani są niezwłocznie po otrzymaniu rozdzielnika złożyć organizacjom zbytu szczegółowy podział przydziału z rozbiem na bezpośrednich odbiorców.

§ 3.

Zasady wyrażone w zarządzeniu Nr 299 nie mają zastosowania do jednostek podległych Ministerstwu Budownictwa oraz do jednostek budowlano-montażowych podległych innym resortom.

§ 4.

W związku z p. 3 należy umieszczać w bilansach szczegółowych rozbiem rozchodu materiałów na wymienione jednostki jak również na inne jednostki, dla których nie jest przewidziane bezpośrednie powiązanie odbiorców z dostawcami.

§ 5.

Wykaz odbiorców podlegających bezpośredniemu powiązaniu z dostawcami sporządzają organizacje zbytu i uzgadniają z resortami, którym odbiorcy podlegają przed ostatecznym sporządzeniem bilansu szczegółowego.

§ 6.

Organizacje zbytu, po opracowaniu bilansów szczegółowych, prześlą najpóźniej do 26 stycznia 1951 r. przedsiębiorstwom produkcyjnym (dostawcom) wycinki bilansów szczegółowych ich dotyczących ze wskazaniem wszystkich odbiorców, którzy mają być przez dane przedsiębiorstwo zaopatrywani. W tym samym czasie organizacje zbytu zawiadomią odbiorców o wycinkach bilansów szczegółowych ich dotyczących, wskazujących przez jakich dostawców mają być obsługiwani. Odpisy wyżej wymienionych zawiadomień powinny otrzymać Ministerstwa i CZP względnie jednostki równorzędne nadzorujące zarówno dostawców jak i odbiorców.

§ 7.

Organizacje zbytu odpowiedzialne są za należyte i terminowe wykonanie prac wymienionych w p. 1 i 6 niniejszego pisma.

§ 8.

Sporządzenie bilansów szczegółowych stosownie do Zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 299 z dnia 27.10.50 r. i niniejszego pisma okólnego obowiązuje niezależnie od bilansów ewidencyjnych masy towarowej sporządzanych na podstawie instrukcji PKFG Nr 60 i Zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 328 z dnia 28.XI.1950 r.

Plan zaopatrzenia materiałowego na rok 1951

Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych PKPG wydał w dniu 12 grudnia 1950 r. pismo okólnie Nr 27 w sprawie planowania wartościowego, składania branżowych wycinków planów zaopatrzenia do central handlowych i planów zaopatrzenia przedsiębiorstw budowlano-montażowych, którego treść podajemy poniżej:

1. Planowanie wartościowe

Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego przypomina, że zgodnie ze wszystkimi instrukcjami o sporządzeniu planów zaopatrzenia materiałowego na rok 1951, czyli:

- instrukcją ogólną Nr 59,
- „ Nr 28 — zaopatrzenie przemysłu,
- „ Nr 26 — zaopatrzenie przedsiębiorstw budowlano-montażowych,
- „ Nr 58 — zaopatrzenie PKP

jednostki planujące ujmują w swych planach ilościowo poza materiałami podstawowymi, takie potrzeby, które w stosunku do ogólnej wartości planu, stanowią duże pozycje. Potrzeby drobne (z wyjątkiem łożysk tocznych, materiałów importowanych oraz odzieży roboczej ochronnej i sprzętu ochrony osobistej), — są podawane w planach w a r t o ś c i o w o. w zbiorczych pozycjach w branżach, bez szczegółowego wymieniania materiałów. Wyszczególnienie ilości i asortymentu materiałów nastąpi w momencie składania do dostawców zamówień.

Do czasu otrzymania zamówień centrale handlowe nie mogą żądać od jednostek planujących rozszyfrowania pozycji wartościowych, podanych w planach. Przy sporządzaniu swych planów centrale handlowe wezmą za podstawę przede wszystkim dane ilościowe, zgłoszone przez ich głównych odbiorców. Dane wartościowe, zgłoszone przez drobnych odbiorców powinny być przeliczone w centralach handlowych na dane ilościowe na podstawie statystyki za ubiegłe okresy i analizy rynku.

2. Składanie branżowych wycinków planów zaopatrzenia do central handlowych

Zarządzeniem Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 280 z dnia 14 października 1950 r., zmieniającym zarządzenie Nr 180 z dnia 21 lipca 1950 r. został ustalony wykaz jednostek gospodarczych, które złożą do PKPG i w wycinkach branżowych do central handlowych oddzielnie plany zaopatrzenia.

Wg § 2 tego zarządzenia jednostki nie wymienione w wykazie złożą swoje plany wyłącznie do ministerstwa lub urzędu centralnego, któremu podlegają.

Jednakże z wiadomości otrzymywanych przez PKPG wynika, że centrale handlowe otrzymują plany od licznych jednostek nie objętych ww. wykazem. W związku z tym PKPG wyjaśnia, że centrale handlowe powinny przyjmować wycinkowe plany zaopatrzenia ty-

ko od jednostek wymienionych w zarządzeniu Nr 280, oraz od:

1. Centralnego Urzędu Szkoleniowego (CUSZ),
2. Zjednoczonych Kopalń Rudy Żelaznej i Topników w Częstochowie,
3. Domu Słowa Polskiego,
4. Centralnego Urzędu Radiofonizacji Kraju (zbiory dla Państw. Przeds. Radiofonizacji Kraju i Państw. Przeds. „Polskie Radio“).

Wycinki planów nadesłane przez inne jednostki nie mogą być uwzględnione przez centrale handlowe i powinny być zwrócone nadawcom.

Jednocześnie PKPG przypomina, że termin złożenia pełnych planów zaopatrzenia minął w dniu 5 listopada rb. Jednostki, które tego dotąd nie uczyniły, względnie składając plan w PKPG nie przesyłały wyników do central handlowych, powinny we własnym interesie niezwłocznie dopełnić tego obowiązku. W przeciwnym bowiem razie ich potrzeby materiałowe mogą nie być uwzględnione w bilansach i w planach central handlowych, co może pociągnąć za sobą niemożliwość pokrycia tych potrzeb w ciągu 1951 roku.

3. Plany zaopatrzenia materiałowego przedsiębiorstw budowlano-montażowych

Przedsiębiorstwa budowlano-montażowe opracowują plany zaopatrzenia wg instrukcji PKPG Nr 26 (wzory Bm-5), która ustala, że plany zostaną złożone w ministerstwach i centralach handlowych do dnia 31 stycznia 1951 r.

Przedsiębiorstwa, które posiadają odpowiednie dane składają do central handlowych orientacyjne, szacunkowe zapotrzebowanie na r. 1951. Centrale handlowe nie mogą więc żądać w chwili obecnej od przedsiębiorstw budowlano-montażowych ani uzupełnienia przekazanych danych, ani nadesłania formalnych wycinków planów zaopatrzenia.

W podstawowych artykułach budowlano-montażowych rozdzielnik zostanie ustalony przez PKPG. W zakresie innych materiałów, do czasu otrzymania wycinków planów zaopatrzenia, centrale handlowe będą pracować na podstawie napływających zamówień.

SPROSTOWANIA REDAKCJI

Prostujemy poniżej błędy redakcyjne z ostatnich nr „G. M.“.

Nr 8 str. 228 — Nazwisko autora artykułu winno brzmieć: Stanisław Kasprzyk.

Nr 10 str. 316 — Opuszczono nazwisko autora artykułu: Janiszewski Stefan.

Nr 11 str. 351 — Załącznik do uchwały z dnia 21.10.50 r. został źle umieszczony w łamaniu numeru. Jest on dalszym ciągiem uchwały i powinien być umieszczony na stronie 350, przed „Zasadami dystrybucji narzędzi“.

DO PRENUMERATORÓW

W związku z koniecznością ustalenia nakładów poszczególnych wydawnictw periodycznych w roku 1951, Polskie Wydawnictwa Gospodarcze proszą, aby wszystkie instytucje państwowe przesyłały zamówienia na prenumeratę wydawanych przez PWG czasopism do PPK „Ruch” Oddział Warszawski, ul. Srebrna Nr 12, w terminie do dnia 30 XII 1950 r. Prenumeratorzy indywidualni winni odnowić prenumeratę w formie przedpłaty na odnośne konto PKO wydawnictwa, do dnia 30 XII 1950 r. za rok 1951 względnie za pierwsze półrocze, oraz do dnia 26 VI 1951 r. za drugie półrocze 1951 r.

Uprzedzamy, że niedotrzymanie terminu w przesłaniu zamówienia względnie przedpłaty prenumeraty, oraz wpłacenie prenumeraty na niewłaściwy numer konta PKO może spowodować opóźnienie wysyłki egzemplarzy i może być przyczyną nieotrzymania przez abonenta pierwszych numerów roku 1951 z powodu wyczerpania nakładu.

Redakcja: PKPG, Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych, Warszawa, Plac 3 Krzyży 5, pokój Nr 364

Wydawca: POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione, Warszawa, ul. Poznańska 15

Prenumerata: kwartalnie zł 9.—, półrocznie zł 18.—, rocznie zł 36.—; cena numeru pojedynczego zł 3.—

Prenumerata i kolportaż: PPK „RUCH” Warszawa, ul. Srebrna 12. Konto PKO I-17293.