

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

CZASOPISMO DLA SPRAW ZAOPATRZENIA
I ZAGADNIEN GOSPODAROWANIA MATERIAŁAMI

DWUTYGODNIK

SPIS RZECZY	
O wykonanie planu jesiennych przewozów	601
Z narady zaopatrzeniowców	603
E. Jankowski — Rola służby zaopatrzenia w wykonaniu zadań produkcyjnych	605
K. Kucharski — S. Lubelski — J. Basiński — W. Frankowski — R. Wieczorek — S. Biernacki — T. Kobylec — T. Urbański — P. Milniczuk. — Referaty	
sprawozdawcze kierowników zaopatrzenia zakładów podległych C.Z.P. Włókien Sztucznych	610
K. Szonert — Zbyt produkcji pochodzącej z różnych resortów	626
Narada palaczy i ogrzewników	627
DLACZEGO?	629
OKAZAŁO SIĘ, ŻE	629
CZY WIESZ, ŻE	631

O WYKONANIE PLANU PRZEWÓZÓW JESIENNYCH

Okres jesienny w naszej gospodarce rokrocznie cechują szczytowe wielkości przewozów kolejowych, powodujące wielokrotnie w poszczególnych działach gospodarki narodowej poważne trudności w zakresie wykonania planów zaopatrzenia i zbytu, a w konsekwencji również trudności wykonania ustalonych zadań produkcyjnych.

W okresie jesiennym przemysł uzyskuje z reguły — w wyniku zakańczania prac inwestycyjnych — swój najwyższy w danym roku potencjał produkcyjny, zwiększa zatem zapotrzebowanie na środki przewozowe niezbędne do wykonania planów zaopatrzenia i zbytu; w czasie tym niewspółmiernie do innych okresów wzrastają również przewozy produktów rolnych, a zwłaszcza ziemniaków i buraków.

Jest rzeczą zrozumiałą, że wszelkie urządzenia, materiały i produkty spełniają swą wartość gospodarczą w tym przypadku, jeżeli mogą być dostarczone bezpośredniemu użytkownikowi, jeżeli wchodzi do dalszego procesu produkcji czy konsumpcji; zabezpieczenie zatem sprawnego wykonania przewozów w okresie jesiennych szczytów transportowych jest niezwykle ważnym zagadnieniem dla gospodarki narodowej.

Rozwój gospodarki narodowej powoduje stały wzrost zadań dla Polskich Kolei Państwowych; w IV kwartale br. przewozy osiągnęły 114% przewozów analogicznego okresu roku ubiegłego, przy czym współczynnik obrotu wagonów ma być obniżony o około 13% w stosunku do faktycznie uzyskanego w IV kwartale ubiegłego roku. Znaczy to, że zadania zwiększonego przewozu masy towarowej mają być osiągnięte przy posiadaniu niemal tych samych środków przewozowych, natomiast przy znacznie przyspieszonym ich obiegu.

Powyższe zadania wymagają niewątpliwie poważnych wysiłków ze strony PKP, wymagają

pełnej mobilizacji dla wyzwolenia istniejących rezerw, bardziej wydajnej pracy maszyn i ludzi.

Nie można jednak zapominać, że wyniki pracy kolei w dużej mierze uzależnione są od sprawnej i ekonomicznej działalności odbiorców jej usług, tj. nadawców i odbiorców masy towarowej przewożonej wagonami PKP.

Działalność aparatu zbytu i zaopatrzenia w zakresie organizacji przemieszczenia masy towarowej ma niezmiennie poważny wpływ na sprawność pracy transportu kolejowego, na wielkość wskaźnika obrotu wagonów, a zatem i wielkość tonokilometrów pracy wykonanej przez kolej.

Aparat zbytu powinien w organizacji dostaw współdziałać z organami PKP, tak układać plan wysyłek by jak najwięcej można było stosować ładowanie zmarszrutowane, które eliminuje zbędną pracę manewrową na stacjach PKP, ustalać wysyłki z najbliższych źródeł zaopatrzenia, eliminować przewozy krzyżujące się, dysponować wielkością wysyłek zgodnie z techniczną możliwością rozładunkową odbiorcy, zwłaszcza w rejonach silnie uprzemysłowionych, dysponować wysyłkami zgodnie z możliwościami przelotowymi linii kolejowych.

Niestety, na tym odcinku obserwujemy poważne objawy marnotrawstwa, nierzadkie są objawy takich dyspozycji, których nie można usprawiedliwić żadnymi logicznymi przestankami. Czym np. można usprawiedliwić fakt, że kruszywo wozi się z okolic Wrocławia do Pyskowic pod Gliwicami, z okolic Gliwic do Warszawy, a natomiast z Mławy do Tych; na dobitkę należy zaznaczyć, że kruszywo z Mławy zawiera około 90% piasku. Przewozy tego typu można zaobserwować i na innych odcinkach naszej gospodarki, przewozy te absorbują zbędnie zdolność przewozową PKP, uniemożliwiają zwiększenie ilości przewozów, przynoszą zatem poważne straty gospodarce narodowej. Wyeliminowanie strat tego typu nie

leży w zasadzie w możliwościach PKP, jest to zadanie stojące przed aparatem zbytu.

Niezmiernie poważnie wpływa na sprawność pracy kolei organizacja terminowego załadunku u dostawców i wyładunku u odbiorców. Jeżeli na odcinku załadunku obserwujemy dość dużą dyscyplinę i terminowość, to pod wyładunkiem codziennie przetrzymywanych jest ponad 4000 wagonów; znaczy to, że wagony te są wyeliminowane z normalnej pracy, że o tę ilość uszczuplone są zdolności przewozowe PKP.

Na przyczyny tego stanu składa się wiele czynników, niemniej najważniejszym jest brak współpracy komórek zaopatrzenia z aparatem zbytu i komórkami transportu własnych przedsiębiorstw.

Zaopatrzenie zamawia materiały, nie zawsze dba o ułożenie takiego harmonogramu dostaw, który odpowiadałby możliwościom rozładunkowym własnego transportu, a jeżeli taki harmonogram nawet ustali, nie pilnuje jego ścisłego wykonania przez nadawców materiałów. Powoduje to zbieg wagonów a w konsekwencji przetrzymywanie ich i straty dla przedsiębiorstwa w formie opłat karnych, a dla gospodarki narodowej przez uszczuplenie zdolności przewozowej.

Wielokrotne przetrzymywanie wagonów powstaje na skutek nieprzygotowania odpowiedniej zdolności rozładunkowej, niezabezpieczenia niezbędnej ilości ludzi i środków technicznych potrzebnych do rozładunku.

Współpraca zaopatrzenia z komórką transportu niewątpliwie mogłaby zabezpieczyć zakład przed zbiegiem wagonów, względnie pozwoliłaby na zabezpieczenie odpowiednich możliwości rozładunkowych, przyjmując oczywiście za podstawę również równomierność pracy PKP.

Jakie skutki wywołuje brak takiej współpracy może świadczyć przykład z budowy miasta Nowe Tychy. Komórka transportu pracująca dla Zjednoczenia Budownictwa Miejskiego i Przedsiębiorstwa Robót Inżynierskich rozładuje dziennie około 60 wagonów, a na stacji kolejowej Tychy i innych stacjach Śląska w dniu 21 września czekało na rozładowanie 756 wagonów z różnymi materiałami; znaczy to, że prawie dwa tygodnie ostatni z tych wagonów będzie przetrzymywany, a dalsze wagony oczywiście są w drodze.

Podobna sytuacja jest zresztą i w wielu innych przedsiębiorstwach, a zwłaszcza w hutach. Wielokrotnie zatory wagonowe powstają na skutek braku rozbudowy zakładowych urządzeń kolejowych, torów itp. Jednak i tu wiele można poprawić przez usprawnienie pracy, ściślejsze przestrzeganie harmonogramów dostaw, bardziej prawidłową dyspozycję masy towarowej, by uniknąć takich np. przypadków, że ruda z portu idzie do Gliwic, a następnie wraca z powrotem na składowisko w Herbach.

Taka organizacja dostaw jak w Tychach jest niczym nie usprawiedliwiona, zamraża tak bardzo potrzebne wagony, które nie tylko nie przewożą masy towarowej, ale blokując tory kolejowe pogłębiają i tak znaczne trudności przelotowe na tętniących życiem liniach kolejowych Śląska.

Taka polityka zaopatrzenia nie daje nic i cytowanym przedsiębiorstwom, a nawet wielokrot-

nie pilnie potrzebne materiały nie mogą być rozładowane, gdyż dostęp do nich jest zablokowany innymi materiałami; jasne natomiast, że polityka taka przynosi szkody gospodarcze. Dodać tutaj należy, że na jednej z bocznic rozładowano wagon z materiałami wyprodukowanymi na Śląsku, a załadowanymi w Poznaniu; wynika z tego, że materiały te odbyły zbędną podróż na przestrzeni setek kilometrów oraz przeszły podwójną operację za i wyładunkową.

Gdyby komórka zaopatrzenia, znając możliwości rozładunkowe swego transportu, nawiązała ścisłą współpracę z dostawcą, ustaliła dokładny harmonogram nadania materiałów, a dostawca dotrzymywał ustalonych terminów i wielkości — nie byłoby zbiegu wagonów, zatorów na liniach kolejowych, nie płacono by kar za przetrzymywanie wagonów, nie zamrażano by wagonów, które w międzyczasie mogłyby przewieźć tysiące ton materiałów dla innych odbiorców.

Zagadnienie utrzymania rytmicznego dopływu materiałów do przedsiębiorstw, a w konsekwencji i przyspieszenie obiegu wagonów może być zatem osiągnięte przez pogłębienie wzajemnej współpracy aparatu zaopatrzenia z aparatem zbytu i dystrybucji oraz organami PKP.

By osiągnąć rytmikę dostaw, by wyeliminować zbędne straty gospodarcze, należy urealnić planowanie operatywne zaopatrzenia, powiązać je ściśle z dyspozycjami aparatu zbytu. Nie dość jest jednak ułożyć harmonogram, należy ściśle obserwować przebieg jego realizacji, reagować na wszelkie wypaczenia wykonania, awizować komórce transportu napływ masy towarowej, przygotowywać potencjał rozładunkowy, zabezpieczyć możliwości magazynowe, odpowiednie składowiska dla materiałów masowych i odwóz materiałów z wagonów, by nie tracić czasu na te czynności, gdy wagony już stoją na bocznicach kolejowych.

Analizując żądania aparatu zbytu i zaopatrzenia na odcinku ich udziału w przyspieszeniu obiegu wagonów, na odcinku współpracy z transportem, możemy stwierdzić, że nie są to jakieś nowe wymagania, są to natomiast normalne zadania, wynikające z zakresu działania tych jednostek, ich obowiązków, a możliwe do osiągnięcia przez prawidłową organizację pracy na wszystkich szczeblach. Wystarczy, by każdy spełniał prawidłowo swoje obowiązki, by organizacja pracy stała na odpowiednim poziomie.

Znaczenie wykonania w pełni przewozów przez kolej dla gospodarki narodowej, zwłaszcza w okresie przewozów jesiennych nie wymaga dodatkowych komentarzy, jest to jednocześnie sprawa wykonania planu zaopatrzenia na IV kwartał br., jest to sprawa zabezpieczenia mas pracujących w niezbędnej ilości opatu, ziemiopłodów, a zwłaszcza ziemniaków.

Zadania są niewątpliwie trudne, jednak całkowicie możliwe do wykonania, niezbędne jest jednak pełne zrozumienie ich wagi przez aparat zaopatrzenia, zbytu i transportu, ścisłego zacieśnienia i powiązania wzajemnej współpracy.

Walka o usprawnienie pracy kolei to jednocześnie walka o wykonanie zadań gospodarczych na wszystkich szczeblach organizacyjnych.

Z narady zaopatrzeniowców

Dnia 30 sierpnia r. b. Centralny Zarząd Włókien Sztucznych zorganizował w podległych sobie Tomaszowskich Zakładach roboczą naradę służby zaopatrzenia poświęconą omówieniu zadań, organizacji i form pracy. W naradzie wzięli udział pracownicy Działu Zaopatrzenia C.Z. Włókien Sztucznych i Zakładów, z-cy dyrektorów dla spraw administracyjno-handlowych zakładów podległych C.Z.P. oraz delegaci C.Z.Z. Ministerstwa Chemii i C.Z.P. podległych temuż Ministerstwu.

Uważając naradę tego typu za jedną ze słusznych form szkolenia zaopatrzeniowców, gdyż wiele uwag i wniosków może ułatwić pracę zaopatrzeniowcom innych branż, publikujemy referat Kierownika Działu Zaopatrzeniowców C.Z.P. i referaty sprawozdawcze Kierowników Działów Zaopatrzenia, podajemy relację z dyskusji, jak również pozwalamy sobie ocenić z naszego punktu widzenia całość organizacji narady jak i jej przebieg.

Jesteśmy przekonani, że opublikowanie materiałów z przebiegu narady postawi również wiele zagadnień przed C.Z.Z. resortów gospodarczych jak i innych władz; wydaje się, że będzie to właściwa droga zbliżenia postulatów terenu do władz centralnych. Przeanalizowanie wniosków stawianych przez uczestników narady może dać również wiele cennego materiału pracującej obecnie Komisji Usprawnienia Zaopatrzenia Materiałowego.

Jeżeli chodzi o celowość narady to słusznie podkreślił jej szkoleniowy charakter Z-ca Dyr. C.Z.P. Włókien Sztucznych Ob. Mielniczuk stwierdzając, że narada powinna wskazać drogi, które pozwolą służbie zaopatrzenia szybciej i skuteczniej zwalczać napotymane trudności, lepiej organizować pracę zgodnie z zasadą, „prawidłowe zaopatrzenie decyduje o wykonaniu produkcji“.

Narada przedstawicieli poszczególnych przedsiębiorstw czy przemysłów jako forma wymiany doświadczeń, wzajemnego przekazywania osiągnięć jest możliwa w ustroju socjalistycznym, gdzie nowe metody nie stanowią tajemnic zakładów, a są rozpowszechniane by mogły być stosowane możliwie najszerzej w interesie społeczeństwa; nie stanowią źródła zysku dla jednostek.

Stałe usprawnianie form pracy, socjalistyczny stosunek do pracy, operatywność działania oparta o analizę potrzeb, dokładna znajomość zawodu, to cechy zaopatrzeniowca — mówił Dyr. Mielniczuk, które można uzyskać tylko na drodze podnoszenia kwalifikacji, szkolenia i wymiany doświadczeń.

Oceniając organizację narady, możemy podnieść jako cechy dodatnie:

- wprowadzenie do porządku dziennego obrad referatu pt. „Materiały zaopatrzenia w procesie technologicznym włókien wiskozowych i syntetycznych“, który zapoznał uczestników z materiałami i ich rolą w produkcji;
- zorganizowanie dwugodzinnej konferencji pracowników poszczególnych komórek działów zaopatrzenia przedsiębiorstw z przedsta-

wicielami funkcjonalnych komórek Działu Zaopatrzenia C.Z.P.; w czasie tej części narady wyjaśniono cały szereg aktualnych problemów i spraw bieżących, dzielono się doświadczeniami w rozwiązywaniu konkretnych zagadnień; pracownicy gospodarki magazynowej zapoznali się w tym czasie praktycznie z organizacją pracy w magazynach Tomaszowskich Zakładów Włókien Sztucznych;

- udekorowanie sali narad wzorami dobrych pism, przykładami prawidłowego załatwienia spraw oraz wystawienie eksponatów najważniejszych surowców, materiałów i półfabrykatów;
- zgromadzenie dużej ilości pracowników zaopatrzeniowców, co oczywiście musiało spowodować ogólny charakter obrad, niemniej jednak narada zapoznała w zasadzie wszystkich zaopatrzeniowców z podstawowymi zagadnieniami;
- niezwykle sprawną organizację i kierownictwo narady.

Do braków narady zaliczamy:

- ogólne ujęcie aktualnych zagadnień, bez wyraźnego przedstawienia istotnego celu, to jest nakreślenia nowych dróg; nawet sprawa przedstawienia organizacji działów z układu funkcjonalnego na rzeczowy, która była motorem przewodnim narady nie znalazła jasnego skryształowania w referatach i dyskusji; niestety obserwowaliśmy również wielokrotnie błędne formułowania w definicjach i pojęciach;
- ogólne ujęcie referatów sprawozdawczych, nie dające pełnej analizy sytuacji, brak jasnych wniosków do poprawy stanu faktycznego; stawiano wnioski dość często o jednostronnym naświetleniu;
- za dużo szukania winy u innych a mało samokrytycznej oceny, która powinna dać wytyczne do dalszej pracy; mimo słusznej krytyki, wydaje się, że nie wszystko zło jest po za pracą służby zaopatrzenia;
- zbyt krótki czas przeznaczony na naradę, co niewątpliwie nie pozwoliło na skonkretyzowanie wniosków z narady;
- brak na naradzie przedstawicieli służb technicznych;
- udział z ramienia C.Z.Z. Ministerstwa tylko jednego przedstawiciela.

Niezależnie od powyższych uwag uważamy, że narada dała dużo cennego materiału, jej konkretny efekt będzie można obserwować o ile C.Z.P. i C.Z.Z. poddadzą przebieg obrad i postawione wnioski szczegółowej analizie oraz słuszne postulaty rozwiążą w drodze odpowiednich zarządzeń czy instrukcji względnie pomogą zakładom w rozwiązywaniu aktualnych trudności stwierdzonych w ich pracy.

W ożywionej dyskusji zabierało głos wielu pracowników wszystkich zakładów jak i działów pracy. W naszej relacji podajemy głosy najbardziej charakterystyczne:

Ob. Ignacy Panfil — magazynier Chodakow-

skich Zakładów, podkreśla rolę służby magazynowej w zabezpieczeniu dobra społecznego i walce ze stratami materiałowymi w czasie ich przechowywania; zaznacza, że mało uwagi poświęca się na prawidłowe wyposażenie magazynów, pomieszczenia nie są właściwe, nie szkoli się magazynierów, a przecież są to ludzie, których pieczy powierza się majątek narodowy o dużej wartości; stwierdza, że niskie płace w magazynach uniemożliwiają utrzymanie sił fachowych w tej pracy.

Ob. Kazimierz Kucharski — Kierownik Działu Zaopatrzenia TZ. Wł. Sztucznych zauważa, że walka o oszczędność jest przedmiotem stałej troski służby zaopatrzenia, nie można dotrzymać jednak normy zużycia, jeżeli jakość materiałów jest zmienna, gorsza od zakładanej w planie zużycia. W praktyce okazuje się, że jakość dostaw odbiega od obowiązujących norm, dostawcy nie uwzględniają jednak reklamacji. Jako przykład podać można zakłady — dostawcę kwasu siarkowego — które „obrażają się” przy zgłaszaniu reklamacji, a następnym razem nie wysyłają kwasu w terminie, na interwencję zaś komunikują, że produkcja według oceny K.T. jest gorsza, wobec czego mogą produkt wysłać za uprzednią zgodą odbiorcy. Oczywiście, by nie zahamować naszej ciągłej produkcji musimy przyjąć kwas gorszej jakości. Przy reklamacji otrzymujemy odpowiedź „przecież wyraziliście zgodę na tę jakość”. W/w Zakłady nie czują się odpowiedzialnymi za wykonywanie planu zaopatrzenia, dość często słyszymy odpowiedź „jak nie chcecie, to nie bierzcie”. Podobnie złą jakość obserwuje się przy dostawach celulozy.

Mówca uważa, że dostawy powinny być badane pod względem jakości, a bonifikaty należne przyznawane automatycznie według wyników analiz. Bez ustabilizowania jakości dostaw, nie można mówić o normach zużycia.

Ob. Kamerdyniak — St. planista Szczecińskich Zakładów popiera wnioski Ob. Kucharskiego w sprawie jakości dostaw i sprawy norm zużycia; złą jakość dostaw przekreśla założenia planu. Zaznacza, że wielu dostawców z góry deklaruje dostawę materiału gorszej jakości, oczywiście normy zużycia tego nie przewidują, co pociąga za sobą ich przekroczenie. K.T. nie współpracuje z zaopatrzeniem, co powoduje składanie reklamacji w opóźnionym terminie. Podając przykłady złego dokonywania inwentaryzacji (podwójne zapisy, błędy w obliczaniu itp.) stawia wniosek o wprowadzenie zasady inwentaryzacji ciągłej.

Ob. Bolesław Suhecki — planista Działu Zaopatrzenia CZP podnosi, że brak dostatecznych danych z oddziałów produkcyjnych w odpowiednim czasie jest źródłem wielu zbędnych prac papierkowych w komórkach planowania od których należy je uwolnić; postuluje konieczność zacieśnienia współpracy zaopatrzenia z księgowością materiałową i stwierdza, że T.Z.Wł.Szt. mają dobrze rozpracowane druki do planowania, proponuje ich zastosowanie w innych zakładach.

Ob. Emil Herberg — Z-ca Dyr. Wrocławskich Zakładów postuluje konieczność ujednolicenia

struktury organizacyjnej służby zaopatrzenia; podnosi potrzebę urealnienia polityki rozdziału materiałów w oparciu o zatwierdzony plan; przydziały nie pokrywają planu, zakład w konsekwencji dostaje potrzebne mu materiały, ale wymaga to wielu zbędnych interwencji i straty czasu; podkreśla konieczność zwiększenia szkolenia zaopatrzeniowców; bez kwalifikowanych kadr nie można rozwiązać sprawy planowania, nadmiernych zapasów, walczyć o oszczędność, prawidłowo zorganizować pracę w zaopatrzeniu; w akcji szkolenia uważa za celowe kontynuowanie narad zaopatrzeniowców; wymiana doświadczeń pozwoli podnieść pracę na wyższy poziom.

Ob. Longin Wajnert — insp. gosp. materiałowej C.Z.P. — zapowiada wydanie przez C.Z.P. instrukcji w zakresie gospodarki materiałami; wyraża konieczność zacieśnienia współpracy służby zaopatrzenia z laboratoriami zakładów co pozwoli lepiej analizować zużycie i ewentualnie udokumentować jego przekroczenie; podkreśla, że sprawy upłynnienia nadmiarów magazynowych nie można uważać za załatwioną z chwilą zgłoszenia ich do central handlowych, należy doprowadzić do tego by centrala zapłaciła za materiał i zabrała go z magazynu.

Ob. mgr Jan Farana — Kier. Dz. Zaop. C.Z.P. Tworzyw Sztucznych, uważa wnioski o przestawienie organizacji działów zaopatrzenia z podziału funkcjonalnego na rzeczowy za słuszne; podnosi, że Państwowa Inspekcja Gospodarki Materiałowej powinna nie tylko stwierdzać stan faktyczny w kontrolowanych jednostkach, ale badać również przyczyny tego stanu (organizację, współpracę służb, obsadę i tp.); w utyskiwaniach na brak współpracy pionów technicznych z zaopatrzeniem dopatruje się jednostronnego podejścia i braku samokrytyki ze strony zaopatrzeniowców; apeluje o piętnowanie na łamach „Gospodarki Materiałowej” przykładów złej pracy aparatu zbytu, niestety dość często obserwuje się taki stan, że bez osobistych stosunków nie można otrzymać materiałów; podkreśla dobre wyniki zaobserwowane przy stosowaniu inwentaryzacji ciągłej.

Ob. Eryk Miller — Kier. Zaop. S.O.W.I — Jeleniogórskich Zakładów, zwraca uwagę na konieczność stosowania realnych terminów przez władze nadrzędne, żądanie materiałów „na wczoraj” dezorganizuje pracę i albo powoduje złą odpowiedź, albo nie ma jej wcale; podnosi konieczność zmiany stylu pracy przesył P.K.P.

Ob. Paweł Spyрка — Kier. Działu Zaop. C.Z.P. Nieorganicznego podnosi brak współpracy służby technicznej ze służbą zaopatrzenia, wyrazem tego jest brak techników również i na dzisiejszej naradzie. Służba zaopatrzenia od lat przychodzi o współpracę do służby technicznej, lecz bez echa z drugiej strony, o ile tą sprawą nie zajmie się Centralny Urząd Gospodarki Materiałowej, jeżeli tej sprawy nie będzie stawiała „Gospodarka Materiałowa”, to będzie to nadal walka „z wiatrakami”. Omawiając zagadnienie sprawozdawczości P 20, P 27 zwraca uwagę, że zakłady sporządzają ją z dużymi błędami, co uniemożliwia analizę stanu, dane z końca poprzedniego miesiąca nie zgadzają się z reguły z danymi wyjścio-

wymi następnego; zwraca uwagę, że z dużą uwagą winno być analizowane sprawozdanie z reklamacji. Pod adresem C.Z.Z. postuluje, żeby stawiając terminy, pamiętać, że doba ma 24 godziny.

Ob. Stanisław Woźniak — Dyrektor C.Z.Z. Ministerstwa Chemii uważa naradę za pozytywną i zapowiada przeniesienie tego typu narad na inne C.Z.P.; zwraca uwagę na konieczność walki o oszczędność zużycia materiałów, niestety są zakłady, które przekraczają normy zużycia o 50%. Zagadnienie współpracy służb zostanie posta-

wione na terenie Ministerstwa, C.Z.Z. przyjdzie na tym odcinku zakładom z pomocą. Jako bardzo ważne zagadnienie stawia sprawę szkolenia kadr i stałego podnoszenia poziomu fachowego służby zaopatrzenia; C.Z.Z. opracuje programy szkolenia dla poszczególnych specjalności. Podnosi konieczność urealnienia planowania, niestety stan jest taki, że 50% przydziału w niektórych materiałach pokrywa całkowicie zapotrzebowanie. Apeluje do zebranych, by wzmocnić walkę o podniesienie pracy na wyższy poziom.

EUGENIUSZ JANKOWSKI

Szef Działu Zaopatrzenia

C. Z. P. Włókien Sztucznych

Rola służby zaopatrzenia w wykonaniu zadań produkcyjnych

(Referat wygłoszony na naradzie służby zaopatrzenia przemysłu włókien sztucznych)

Naczelnym zadaniem całej załogi zakładu jest wykonanie planu produkcyjnego, planu inwestycyjnego, planów kapitalnych remontów.

Udział służb zaopatrzenia w tym zadaniu jest niemały i odpowiedzialny.

W pierwszym rzędzie, podstawą całorocznej pracy służby zaopatrzenia, gwarantującej wykonanie programów produkcyjnych, jest opracowany wszechstronnie, dobrze obmyślany i zestawiony plan zużycia i zapotrzebowania materiałowego, a następnie jego właściwa realizacja.

Sytuacja surowcowa jaka istnieje w kraju wobec olbrzymich potrzeb materiałowych na wszystkich frontach walki o wykonanie Planu 6-letniego wymaga nadzwyczaj oszczędnego i racjonalnego zużywania materiałów, a realizacja tego założenia uzależniona jest od sprawnej i fachowej pracy służby zaopatrzenia.

Plan materiałowy winien być oparty o normy techniczne zużycia, a w ostateczności o normy statystyczne tam, gdzie już nie można zastosować technicznych norm zużycia.

Jesteśmy w 9-tym roku socjalistycznej budowy naszej gospodarki, posiadamy duże doświadczenie. Nie trudno więc powinno być dla zakładów ustalać właściwe potrzeby, zbudować właściwy plan materiałowy, aby nie powodować przerostów materiałowych, zwłaszcza w artykułach technicznych i pomocniczych, które tworzą ogromne ponadnormatywy zapasów, stawiając często zakład w kolizji z bankiem i powodując dla gospodarki narodowej niepowetowane straty i trudności w zaopatrzeniu materiałowym.

Plan potrzeb materiałowych dla zakładu składa się z liczb, które wymagają ustawicznego wglądu i troski o ich słuszne, prawidłowe i realne ujęcie. Plan sporządzony nie może być schowany do biurka, a musi być przedmiotem nieomal codziennej kontroli dla jak najbardziej właściwego aktualnego powiązania z przebiegiem realizacji planów produkcyjnych, kapitalnych remontów i inwestycji.

Sprawne zaopatrzenie zakładów i oszczędna racjonalna gospodarka materiałami osiągnięte w wyniku dobrej pracy na powierzonych nam stanowiskach pozwolą na jeszcze szerszą rozbu-

dowę miast i wsi, fabryk, szkół i urządzeń socjalnych dla dobra i szczęścia oraz poprawy bytu szerokich mas pracujących ludu polskiego.

Niestety nie wszystkie zakłady przemysłu włókien sztucznych mogą poszczycić się w minionym półroczu 1953 z osiągnięć oszczędnościowych na materiałach.

Częste przekraczanie technicznych norm zużycia znajduje odbicie w ilościowym i wartościowym przekroczeniu planu zużycia zaobserwowanym na 16 artykułach masowego i normowanego zużycia, stanowiącego ca 70% ogólnej wartości planu zużycia. Przekroczenie to stanowi ca 5% wartości zużycia na wymienionych 16 artykułach. Przyjmując przekroczenie wartości zużycia materiałów za 100, to w sumie tej ca 60% surowców zostało zużytych na skutek zawyżenia zużycia a tylko ca 40% na skutek przekroczenia planów produkcyjnych.

Poruszę jedną z najważniejszych, moim zdaniem, przyczyn przekraczania technicznych norm zużycia.

Alarmujące wyniki przekroczenia planowanych norm zużycia materiałów to w głównej mierze skutek złej jakości otrzymywanych surowców, jak: celulozy krajowej, kwasu siarkowego, sody kaustycznej i innych, których niedostateczna jakość, dla naszej bardzo czułej produkcji, pociąga za sobą przekroczenie zużycia innych artykułów, jak tkanin filtracyjnych oraz wpływa na obniżenie gatunku wytworów.

Osiągnięte ujemne wyniki w okresie minionym winny zmobilizować całą załogę zakładu w celu zahamowania przekraczania norm zużycia przez oszczędne gospodarowanie materiałami oraz do walki z dostawcami na odcinku poprawienia jakości otrzymywanych surowców.

Jestem pewny, że w tej chwili, w myśli niejednego z Was, tu zebranych, powstaje pytanie, jaki wpływ ma zakładowa służba zaopatrzenia, jeśli chodzi o poprawienie jakości otrzymywanych materiałów.

Rozważmy to bardzo ważne zadanie postawione przed nami:

Gdybyśmy zadali sobie trochę trudu i przejrzieli wysłane przez zakłady reklamacje jakości na

obowiązującym formularzu R1 — tak pod względem ich ilości, a przede wszystkim jakości, to stwierdzilibyśmy, że walka prowadzona do tego czasu na odcinku poprawy jakości jest przegrana. Stwierdzić tu należy bardzo złą pracę kontroli technicznej oraz współpracę służby zaopatrzenia z kontrolą techniczną. Niedostateczne ujmowanie reklamacji, zbyt ogólnikowe i lakoniczne określanie złej jakości otrzymywanych towarów, bez powiązania ze skutkami i stratami poniesionymi, nie daje właściwych rezultatów.

Takie załatwienie reklamacji nie budzi czujności organizacyjno-produkcyjnych u dostawcy, jak również nie wywiera nacisku na czynniki wyższe do poprawienia takiego stanu rzeczy we właściwym zakresie. Czas z tym skończyć! Reklamacja winna być pełna, wnikliwa, dobrze przemyślana z uwypukleniem skutków i wszystkich strat poniesionych, wreszcie zakończona konkretnymi żądaniem zakładu.

Organizacja służby zaopatrzenia.

Analizując pracę działów zaopatrzenia w zakładach w okresie minionym należy stwierdzić w dalszym ciągu niedociągnięcia natury organizacyjnej. Częste zmiany personalne w zaopatrzeniu, obsada słabymi siłami, zły, „funkcjonalny” podział pracy w komórkach, słabe zainteresowanie się działami zaopatrzenia niektórych dyrektorów administracyjno-finansowych, zła współpraca z innymi działami, a w szczególności z pionem technicznym, nie może gwarantować wykonania zadań postawionych służbie zaopatrzenia.

Musimy więc dążyć do ustabilizowania kadr służby zaopatrzenia przez obsadę siłami fachowymi i przez wykluczenie tak częstych zmian personelu, co spowoduje wzmocnienie odpowiedzialności za wykonywaną pracę oraz podniesie sprawność organizacyjną działów zaopatrzenia.

Jednym z podstawowych czynników usprawnienia pracy zaopatrzenia jest wyposażenie tej służby w odpowiednią, jednolitą strukturę organizacyjną.

Wyniki kontroli w jednostkach podległych Centralnemu Zarządowi W. S. wysunęły konieczność ustalenia jednolitego wzoru organizacyjnego dla wszystkich działów zaopatrzenia przemysłu, gdyż różnorodność struktury organizacyjnej tych jednostek opartej na układzie „funkcjonalnym” nie odpowiada potrzebom naszych zakładów.

Stosowanie tradycyjnych schematów organizacyjnych nie wytrzymuje dalszej próby, na skutek rozszerzenia zadań i obowiązków służby zaopatrzenia, w opraciu o nowe warunki, jakie stwarza dynamika rozbudowy gospodarczej Polski Ludowej.

Dotychczasowa różnorodność oraz niewłaściwość struktury organizacyjnej działów zaopatrzenia zakładów utrudnia również należytą współpracę i wzajemny kontakt z Działem Zaopatrzenia Centralnego Zarządu; osłabia to również kontrolę wewnątrzzakładową nad realizacją planu zaopatrzenia w stosunku do realizacji planu zużycia, w konsekwencji powodując zaburzenia produkcyjne, na skutek braku materiału, niesprowadzonego w odpowiednim czasie. Wynikiem niewłaściwego ustawienia organizacyjnego

działów zaopatrzenia i nieściśłego ustalenia zakresu zadań tych jednostek, jest brak należytego powiązania z oddziałami produkcyjnymi w zakładzie, co odbija się ujemnie na pracy zaopatrzenia. Niedostateczna współpraca i powiązanie z pionem technicznym na odcinku produkcji i kapitalnych remontów, z głównym księgowym na odcinku kontroli zaangażowania środków finansowych na cele zaopatrzenia materiałowego są źródłami wielu trudności w pracy zaopatrzenia i powodują w konsekwencji narastanie zapasów zbędnych lub nadmiernych. Właściwa organizacja pracy komórek zaopatrzenia może usunąć wiele trudności wewnętrznych, które osłabiają bojowość i aktywność walki służby zaopatrzenia, o jak najbardziej ekonomiczną gospodarkę materiałami oraz o terminowe i pełne zaspokajanie potrzeb materiałowych zakładu. W celu poprawy pracy służby zaopatrzenia materiałowego Centralny Zarząd Przemysłu Włókien Sztucznych wydaje w okresie generalnej narady służby zaopatrzenia naszego przemysłu instrukcję dotyczącą organizacji działów zaopatrzenia materiałowego w zakładach. Instrukcja ta uzupełniona opracowanymi przez zakłady szczegółowymi regulaminami pracy powinna stać się podstawą do przeprowadzenia gruntownej reorganizacji służby zaopatrzenia w przemyśle włókien sztucznych, zmierzającej do wprowadzenia na naszym odcinku działalności nowych, śmiałych, socjalistycznych metod pracy.

Przy dotychczasowej organizacji działów zaopatrzenia i pomieszanu zakresów działania poszczególnych pracowników nie moglibyśmy zrealizować uchwał VII Plenum K. C. P. Z. P. R., które stają się wytycznymi naszej dalszej pracy, dostosowanej do aktualnych zadań stawianych przed służbą zaopatrzenia.

W nowych warunkach trzeba pracować po nowemu, trzeba naszą pracę stawiać na coraz wyższym poziomie, dlatego zagadnienie reorganizacji służby zaopatrzenia materiałowego jest nierozdzielne z niżej podanymi zadaniami, jakie służbie zaopatrzenia stawia VII Plenum K.C. P.Z.P.R.

Oto najważniejsze z nich:

1. Podniesienie poziomu planowania materiałowego, pełne powiązanie planu zaopatrzenia z planem produkcji i innymi elementami planu techniczno-ekonomicznego oraz pogłębienia planowania operatywnego (wykonawczego).
2. Opracowanie możliwie jak największej ilości mobilizujących technicznych norm zużycia i pełne ich zastosowanie, jako elementu kontroli zużycia materiałów.
3. Szerokie rozwinięcie inicjatywy w zakresie zamiany materiałów deficytowych i importowanych na materiały niedeficytowe względnie materiały produkowane w kraju.
4. Pełne wykorzystanie odpadków na cele dalszej produkcji w zakładach lub poza zakładem.
5. Nieustanna kontrola kształtowania się wielkości zapasów, by nie dopuścić do powstawania nadmiarów materiałowych jak i zahamowań produkcji, na skutek ich okresowych braków.

6. Zaprowadzenie jak najbardziej racjonalnej gospodarki magazynowej, celem zabezpieczenia materiałów przed uszkodzeniem i niszczeniem.

7. Oddanie do eksploatacji wszystkich nadmiarów materiałowych, maszyn i urządzeń przez szybkie ich upłynnienie.

Reorganizując aparat zaopatrzenia w oparciu, o „rzeczowy” układ organizacyjny, musimy w pierwszym rzędzie nakreślić ścisły zakres działania zespołu branżowym. Dotychczasowa praktyka pracy i wysunięte z niej wnioski pozwalają ściśle określić zadania stanowiska branżowego. Oprócz czynności związanych z realizacją zakupów, każdy branżysta winien w zakresie przydzielonego mu odcinka materiałowego:

- 1) zestawić i skorygować odcinkowy plan zużycia,
- 2) opracować wskaźniki zapasów i zbudować odcinkowy plan zaopatrzenia,
- 3) przygotować materiały do zawarcia umów szczegółowych i bezpośrednich,
- 4) sporządzać odcinkową sprawozdawczość GUS P-19 i P-20,
- 5) analizować wykonanie planowych norm zużycia,
- 6) analizować przebieg realizacji dostaw w stosunku do przebiegu realizacji planu zużycia, ażeby nie dopuszczać do powstawania zapasów nadmiernych lub zbyt niskich,
- 7) współpracować ściśle z magazynami na odcinku normowania zapasów i kontroli stanów materiałowych.

Przerzucenie tych wszystkich czynności na poszczególne zespoły branżowe powiąże je ściśle z całością podstawowych zadań służby zaopatrzenia zakładów produkcyjnych.

Zadaniem zespołu planowania będzie zbiorcze zestawianie opracowanych przez stanowiska branżowe odcinkowych planów i sprawozdawczości oraz analiza i kontrola wykonania przez zakład zadań w zakresie zaopatrzenia i gospodarki materiałowej. System ten ma również ten plus, że wiąże operacyjnie wszystkie stanowiska branżowe z zadaniami na odcinku produkcji, remontów i inwestycji.

Gospodarka magazynowa.

Musimy z przyjemnością stwierdzić, że ostatnio wkroczyliśmy na drogę uporządkowania gospodarki magazynowej, tak ważnej z punktu widzenia należytego zabezpieczenia własności socjalistycznej. W myśl uchwał VII Plenum K. C. P.Z.P.R. przystąpiono do zaprowadzenia racjonalnej gospodarki magazynowej, zmierzającej do zlikwidowania dotychczasowych niedociągnięć na odcinku składowania i zabezpieczenia przed uszkodzeniem i niszczeniem materiałów wielomilionowej wartości, znajdujących się w obrocie magazynowym naszych zakładów.

Obiektywnie należy stwierdzić, że zagadnienie reorganizacji magazynów nabrało odpowiedniego kierunku na skutek intensywnego szkolenia kadr magazynowych na kursach CZZ w Sławęcicach, jak również na skutek współpracy między organami C.U.G.M. i C.Z.Zaopatrzenia M. P. Chemicznego.

Nasze wysiłki w pracy nad organizacją magazynów muszą być ściśle powiązane z równoczesną pracą nad usprawnieniem gospodarki zapasami, gdyż tylko przez właściwą i zgodną z wymaganiami produkcji realizację dostaw zapewnimy magazynom odpowiednie warunki do ich planowej i odpowiedzialnej pracy. Musimy rozpracować zagadnienie cykliczności dostaw i odbiorów materiałów, nie dopuszczając tym sposobem do powstawania spiętrzonych dostaw, a tym samym i nadmiernych remanentów; musimy również jeszcze usprawnić dokonywanie odbioru jakościowego otrzymywanych materiałów.

Reasumując nasze dotychczasowe wyniki na odcinku reorganizacji magazynów, musimy podkreślić, że poważnym czynnikiem polepszenia gospodarki magazynowej było oddanie do użytku nowych pomieszczeń magazynowych we Wrocławskich, Szczecińskich i Łódzkich Zakładach W.S. W zakładach tych organizuje się magazyny po prostu od podstaw. Obszerne pomieszczenia umożliwiają pełną realizację obowiązujących przepisów o gospodarce magazynowej. W minionym okresie zreorganizowano również gospodarkę magazynową w Jeleniogórskich Z. C. i W. S., dokonując rozdziału magazynów na eksploatację, Zarząd SOWI i 48 przedsiębiorstw, które są tam zatrudnione.

Zakłady muszą położyć jeszcze olbrzymi wysiłek, aby stworzone podstawy pod dobrą pracę magazynów dały spodziewane wyniki. Zakłady muszą opanować zagadnienie rozdziału dostaw na posiadane magazyny w zależności od przeznaczenia materiałów oraz uporządkować gospodarkę materiałami składowanymi w terenie; również obieg dokumentacji magazynowej przedstawia dużo do życzenia. Najbliższym zadaniem dla zakładów będzie zorganizowanie magazynów oddziałowych, co zapewni bezpośrednie związanie się zaopatrzenia i magazynów z produkcją.

Mimo posiadanych możliwości składowych Gorzowskie ZWS w budowie nie osiągnęły jeszcze należytych wyników. Zakład winien postawić sobie za zadanie należyte zorganizowanie magazynów na gazy techniczne, jak również magazynów inwestycyjnych, dokonując bardziej wyraźnego, niż obecnie — rozdziału.

Bodajże największe trudności dotychczas nierozwiązane odczuwają Chodakowskie ZWS. Ciąsnota pomieszczeń, przewlekająca się budowa nowych pomieszczeń magazynowych odbijają się ujemnie na pracy magazynów i składowaniu materiałów.

Ten stan rzeczy utrudnia również realizację instrukcji i wytycznych o gospodarce magazynowej, jak również kontrolę zapasów, w ramach gospodarki normowanej. Mamy nadzieję, że Dyrekcja Zakładu energicznie zajmie się zagadnieniem gospodarki magazynowej i przyspieszy wykończenie budującego się budynku magazynowego.

Jedynym zakładem, który właściwie rozwiązał problem gospodarki magazynowej są Tomaszowskie ZWS. Wynikiem tego jest całkowite opanowanie zasad składowania materiałów, regulacji dostaw i walki z zapasami zbędnymi i ponadnormatywnymi. Mimo to Zakład winien, w naj-

bliższym czasie poświęcić więcej pracy gospodarce opakowaniami poprzez wzmożenie ich segregowania i kontroli odbioru.

Poważnym mankamentem utrudniającym normalną pracę magazynów jest brak dostatecznej obsady pracowników fizycznych w magazynie i ich zbyt niskie uposażenie. Powoduje to stałą fluktuację częściowo przeszkolonych pracowników, dezorganizując pracę personelu magazynowego i komplikując tym samym technikę wydawania materiałów z magazynu. Zagadnienie to winno być w najbliższym czasie uregulowane przez dyrekcje poszczególnych zakładów.

Stany zapasów ponadnormatywnych.

Wg stanu na 30.VI.1953 r. w skali naszego przemysłu posiadaliśmy ca 30 mil. ponadnormatywnych zapasów, w tym zapasów nieuzasadnionych w materiałach pomocniczych ca 9 mil., w częściach zamiennych na ca 1,3 mln. i w opakowaniach ca 5,5 mln. Należy zaznaczyć, że w materiałach pomocniczych zaznacza się stała tendencja zwyżkowa, podobnie jak w częściach zamiennych.

Świadczy to o nie dość dokładnej analizie i kontroli zamówień wobec faktycznych potrzeb. Sprawozdanie GUS P-30 wskazuje, że wartość dostaw w I i II kw. 53 r. przewyższa wartość zużycia tegoż okresu, powodując wzrost stanów zapasów. Objawy te są wynikiem bezplanowej realizacji zaopatrzenia prowadzonej bez należytego powiązania terminów i wielkości dostaw z wielkością zużycia i stanów zapasów.

Ocena gospodarki zapasami poszczególnych zakładów włókien sztucznych przedstawia się następująco:

Tomaszowskie Zakłady Włókien Sztucznych.

nie rozpracowały dotąd zagadnienie opakowań, wykazując na 30.VI.br. ca 2.400.000 zł ponadnormatywnych zapasów, w tym uzasadnionych zaledwie na zł 244.000,—. W pozostałych grupach układu rodzajowego wszystkie ponadnormatywne zapasy są objęte zezwoleniem jako „specjalne“.

Należy podkreślić znaczny wysiłek Zakładu na odcinku upłynnienia. Omawiane zakłady oparowały sytuację na odcinku regulowania przebiegu dostaw.

Chodakowskie Zakłady Włókien Sztucznych.

Zezwolenia na zapasy specjalne w materiałach pomocniczych nie pokrywają całkowitej nadwyżki na ca 900 tys., w częściach zamiennych ca 500 tys., w opakowaniach ponadnormatywnych zaspa zł 600 tys. w ogóle nieuzasadniony.

W akcji upłynnienia stagnacja i brak ruchu.

Wrocławskie Zakłady Włókien Sztucznych.

Ponadnormatywny zaspa w materiałach pomocniczych ca zł 1.500 tys. w ogóle nie objęty zezwoleniem na zapasy specjalne; w częściach na ca 400 tys., w opakowaniach 500 tys.

Minimalny ruch w akcji upłynnienia, do której zgłoszono różne materiały jedynie wartości ca 600 tys. Od pewnego czasu zakłady nic nie zgła-

szają do upłynnienia, mimo, iż posiadają zawyżone remanenty, szczególnie w częściach zamiennych.

Szczecińskie Zakłady Włókien Sztucznych.

Ponadnormatywny zaspa w częściach zamiennych na ca zł 350,— tys. w ogóle nie objęty zezwoleniem, w pomocniczych niedokredytowanie wynosi ca 700 tys.

Postawione do upłynnienia materiały na ca zł 1.050 tys. nie są w ogóle upłynniane, na skutek zupełnego braku starań ze strony Zakładu. Wystawione karty ewidencyjne są zdezaktualizowane na skutek częściowego zużycia niektórych materiałów na własne potrzeby. Zastój na odcinku upłynnienia powoduje odmowę NBP dalszego kredytowania ujawnionych nadwyżek materiałowych, powodując trudności finansowe Zakładu.

Należy bezzwłocznie przedsięwziąć energiczne wysiłki zmierzające do:

1. ujęcia posiadanych zapasów zezwoleniami na zapasy „specjalne“;
2. zaktualizowanie starych kart ewidencyjnych,
3. zajęcia się sprzedażą materiałów zgłoszonych do upłynnienia.

Jeleniogórskie Zakłady Celulozy i Włókien Sztucznych.

Nie można tutaj mówić o jakimkolwiek oparowaniu sytuacji na odcinku regulacji zapasów materiałowych. Wobec braku kontroli realizacji planu zużycia oraz planu zaopatrzenia narastają ponadnormatywne zapasy i tworzą się remanenty zbędne. Komórka akcji upłynnienia nie rozpoczęła dotychczas żadnej aktywnej pracy. Posiadane zapasy w materiałach pomocniczych na zł 1.765.600 nie objęto zapasami „specjalnymi“ ani też zgłoszeniem do upłynnienia; podobnie w częściach zamiennych i opakowaniach. Zakłady winny natychmiast oparować sytuację na odcinku normowania zapasów w stosunku do faktycznych potrzeb, gdyż obecne ponadnormatywne zapasy wykazują stałą tendencję zwyżkową.

Gorzowskie Zakłady Włókien Sztucznych.

Komórka upłynnienia wykazuje bardzo aktywną działalność Działu Zaopatrzenia skutecznie walczy z narastaniem ponadnormatywnych zapasów poprzez kontrolę realizacji zaopatrzenia w stosunku do zużycia. Posiadany ponadnormatywny zaspa w materiałach pomocniczych na ca zł 600.000,— i w opakowaniach na ca 1 mil. zł nie objęto wnioskiem o zaliczenie do zapasów „specjalnych“.

Łódzkie Zakłady Włókien Sztucznych.

Zakłady wykazują największe zapasy ponadnormatywne w n/przemysle i największą beztroskę w ich zlikwidowaniu. Mimo n/monitów i przynagleń do dnia dzisiejszego ponadnormatywny zaspa w materiałach pomocniczych na zł 3.900,— nie został objęty wnioskiem zakładu na zapasy specjalne.

W częściach zamiennych — nadmiar przewyższył już o 300 tys. przyznany kredyt.

Dopiero obecnie Zakłady rozpoczęły akcję upłynnienia remanentów poprzez rewizję zapasów pod kątem typowania do upłynnienia.

Należyte uzasadnianie potrzeb oraz terminowe wykorzystanie przydziałów.

Zakłady źle uzasadniają potrzeby, powodując zbędną korespondencję i przedłużając czas otrzymania często pilnie potrzebnego artykułu. W celu przyspieszenia dostaw i szybszego otrzymania dodatkowych przydziałów oraz wyeliminowania ca 25% zbędnej korespondencji, telefonów i depesz, należy jak najdokładniej w korespondencji i zamówieniach dotyczących potrzeb materiałowych uzasadniać te potrzeby przez podanie obowiązujących norm zużycia oraz podstawy do wystąpienia o dodatkowy przydział.

Niezrozumiałym jest dla C. Z. fakt rezygnacji lub niewykorzystania we właściwym czasie przydziałów tak potrzebnych i deficytowych materiałów jak: kabli, drutów, cementu, metali nieżelaznych i innych przez niektóre zakłady. Niewykorzystany w terminie materiał w oparciu o przydział przepada ze stratą dla innego naszego zakładu.

Otrzymane przydziały i kontyngenty winny być obłożone natychmiast zamówieniami, a ew. rezygnacja złożona natychmiast telegraficznie do C. Z. P. W. S.

Alarmowanie o wyczerpaniu się zapasów.

Spóźniona sygnalizacja zbytniego obniżenia się zapasów to jedna z przyczyn częstych zahamowań produkcji. Aby uniknąć zakłóceń w produkcji z powodu braku materiałów należy bezwzględnie stosować jak najdokładniejszą kontrolę zapasów podstawowych surowców i materiałów. Jesteśmy bardzo często zaskakiwani przez ten czy inny zakład spóźnionym alarmem o całkowitym wyczerpaniu się jakiegoś artykułu. Nie trzeba dużo mówić o tym co się dzieje wówczas w Dziale Zaopatrzenia C.Z.W.S.: następuje poruszenie wszystkich sprężyn, aby nie dopuścić do perturbacji produkcyjnych co nie zawsze się udaje, ze względu na zbyt opóźnione zasynalizowanie przez zakład braku; powstają stąd poważne zaburzenia w produkcji z winy oczywiście zakładu.

Dobra kontrola zapasów i sygnalizacja w porę zagrożenia to spokój w pracy, oszczędność i gwarancja wykonania bez przeszkód planów produkcyjnych.

Szkolenie pracowników i narady robocze.

Nie wszystkie zakłady wykorzystały wyznaczone im limity osobowe na kursy organizowane przez Centralny Zarząd Zaopatrzenia M.P. Chem. w Sławędicach. Fakt ten dowodzi, że nasze zakłady nie doceniają wagi problemu podnoszenia kwalifikacji zawodowych swoich pracowników, mimo, iż jest to jeden z podstawowych warunków usprawnienia naszego aparatu zaopatrzenia. Narastające zadania i trudności obsadzenia właściwymi kadrami komórek zaopatrzenia, nasuwają konieczność intensywnego szkolenia personelu, nie tylko na kursach zorganizowanych przez czynniki wyższe, ale także i przez doszkalanie wewnątrzzakładowe. Należy także pogłębiać

wiedomości zawodowe pracowników zaopatrzenia przez systematyczne czytelnictwo publicystyki fachowej tak periodyków jak i wydawnictw książkowych. Jednym z ważniejszych środków do polepszenia pracy i jej wyników w działach zaopatrzenia to narady kolektywu służby zaopatrzenia w zakładzie. Są działy zaopatrzenia materiałowego, które nie urządzają takich narad i właśnie dlatego w tych działach praca jest zła. Wzorem narad urządzanych przez Dział Zaopatrzenia Centralnego Zarządu, odbywać się one winny co miesiąc we wszystkich zakładach.

Wnioski.

Z myślą, aby dzisiejsza narada służby zaopatrzenia przemysłu włókien sztucznych przyniosła pozytywne wyniki na wszystkich odcinkach naszej pracy, pozwalam sobie złożyć następujące wnioski:

- a) należy dążyć do wzmocnienia współpracy Działu Zaopatrzenia Zakładów z działami produkcji i technicznym, szczególnie w celu zahamowania przekraczania obowiązujących norm zużycia materiałów; niezwykle ważnym odcinkiem tej współpracy powinna być walka z dostawcami o podniesienie jakości dostarczanych materiałów, gdyż nieodpowiednia jakość surowców jest przyczyną zawyżenia zużycia, a jednocześnie powoduje obniżenie jakości produktów naszego przemysłu.
- b) wzmocnić należy także współpracę zaopatrzenia ze służbą finansowo-rachunkową w zakresie pogłębienia kontroli wykorzystania środków finansowych na zaopatrzenie materiałowe, celem zahamowania tworzenia się nadmiernych zapasów, a tym samym przyspieszenia obiegu środków obrotowych.
- c) dla odpowiedniego uregulowania stosunków współpracy między zaopatrzeniem a pionami techniczno-produkcyjnym i finansowo-rachunkowym należy wydać szczegółowe zarządzenia określające konkretnie wzajemne obowiązki i uprawnienia.
- d) zakłady winny wzmocnić wysiłki zmierzające do uporządkowania gospodarki magazynowej w myśl wytycznych C.Z.P. Włókien Sztucznych oraz C.Z. Zaopatrzenia M. P. Chemicznego.
- e) specjalną uwagę należy zwrócić na odcinek sprawozdawczości materiałowej tak w odniesieniu do terminowego sporządzania sprawozdawczości jak i polepszenia ścisłości podawanych danych liczbowych.
- f) celem podniesienia kwalifikacji fachowych kadr zaopatrzenia należy w szerszym niż dotychczas zakresie prowadzić kursy szkoleniowe oraz instruktaż i narady robocze.
- g) kierownikom działów zaopatrzenia należy umożliwić udział w doborze właściwego personelu, kierowanego do pracy w zaopatrzeniu; zapobiegnie to „narzucaniu” działom zaopatrzenia personelu nie posiadającego odpowiednich kwalifikacji fachowych, co często bardzo jest przyczyną załamania się pracy w działach zaopatrzenia.
- h) należy dążyć do zahamowania odpływu wy-

szkolonych pracowników zaopatrzenia na inne odcinki pracy, m. in. przez wyrównanie średniego limitu płac służby zaopatrzenia do średniego limitu uposażenia innych działów.

Specjalnie pod adresem C.Z. Zaopatrzenia M.P. Chemicznego apeluję o:

— terminowe nadsyłanie przydziałów materiałów rozdzielanych w miarę możliwości w ilo-

ściach zgodnych z zatwierdzonym planem zaopatrzenia

— rewidowanie podawanych terminów wykonania wszelkiego rodzaju zarządzeń i poleceń pod kątem technicznej możliwości ich dotrzymania przez podległe jednostki; terminy nierealne (t.zw. „na wczoraj”) są demobilizujące i przyczyniają się do obniżenia dyscypliny służbowej.

Referaty Sprawozdawcze Kierowników Zaopatrzenia Zakładów podległych C. Z. P. — Włókien Sztucznych

K. KUCHARSKI

Kierownik Działu Zaopatrzenia
Tomaszowskich Zakładów Włókien
Sztucznych

Tomaszowskie Zakłady Włókien Sztucznych istnieją od r. 1911, — przechodząc różne fazy rozwoju.

Zakłady nasze są przedsiębiorstwem wielobranżowym; zużywają przeto do produkcji bardzo wiele różnorodnych artykułów, których zaplanowanie i sprowadzenie na czas należy do zadań Działu Zaopatrzenia.

Zadanie to w dobrej obecnej nie jest łatwe. Nie jest łatwe dlatego, że o większość artykułów trzeba walczyć z dostawcą listami, depeszami, telefonami, a nawet bardzo często osobiście. Tu leży główna przyczyna niedomagań sprawności pracy zaopatrzenia. Stałe zdenerwowanie jest więc nieodłącznym towarzyszem pracy zaopatrzeniowca, od rana do wieczora, bez chwili wytchnienia, gdyż grozi postój maszyny, agregatu, oddziału, a nawet zakładu.

Wystarczy przejść się po korytarzu budynku biurowego i, nie patrząc na napisy działów, z góry odgadnąć można, za którymi drzwiami pracuje zaopatrzenie, gdyż zdradza je podniesiony ton rozmowy przez telefony, wybiegający w pośpiechu ludzie, bo każde uchybienie grozi nieobliczalnymi następstwami.

Zaopatrzeniu towarzyszy stale nerwowe tempo pracy, którego w innych działach zaobserwować nie można. Zawodową chorobą zaopatrzeniowca — jest serce.

Nie każdy może być z miejsca księgowym, nie każdy może być technikiem czy kreślarką, zaś według pojęć ogólnie utartych — każdy może być zaopatrzeniowcem. Pojęcie z gruntu błędne, z którym trzeba walczyć.

Wyszkolenie dobrego zaopatrzeniowca, który by zaczął pracować mniej więcej samodzielnie, wymaga co najmniej 5-letniego okresu czasu. Materiał, którym musi operować w pracy, jest bardzo rozległy: poruszanie się wśród masy istniejących zarządzeń, znajomość planowania, gruntowna znajomość materiałoznawstwa, inicjatywa, samodzielność i zamilowanie zawodu — to cechy charakteryzujące dobrego zaopatrzeniowca.

Niskie uposażenie nie pozwala osiedlić się w tym dziale pracownikom z jakim takim wykształceniem fachowym. Gdy taki się znajdzie, to bawi przelotem i po rozejrzeniu się w zakładzie

odpływa do inwestycji, SOWI itp. działów, gdzie płace są wyższe.

W ciągu ostatnich czterech lat 6 pracowników o pełnych kwalifikacjach odeszło z zaopatrzenia tomaszowskiego. Z tych względów trzeba było szkolić napływający do zaopatrzenia surowy materiał ludzki. Szkolenie nowego narybku szło dość opornie, gdyż musiało odbywać się w czasie pracy. Dziś Dział Zaopatrzenia TZWS pracuje względnie dobrze, jednak i teraz na wielu odcinkach pracy nie może podążyć za rosnącymi z dnia na dzień nowymi zadaniami.

Obracanie się w 14000 różnorodnych artykułów nie jest rzeczą łatwą. Trzeba je znać i trzeba wiedzieć ich przeznaczenie. Wyszukanie naszych brygadierów czy też kierowników oddziałowych pod tym względem pozostawia dużo do życzenia. Ich mianownictwo materiałowe, którym operują, pochodzi z innego okresu czasu, dlatego nie ma wspólnego języka między zaopatrzeniem a ruchem i dlatego tak łatwo o omyłkę.

Założenia mówią, że plany zaopatrzenia sporządzają oddziały produkcyjne, zaś scala je zaopatrzenie. Chciałbym widzieć taki zakład, w którym te założenia są w pełni respektowane.

Założenia mówią, że odnośnie stosowania tych czy innych metali nieżelaznych, nierdzewnych, armatury, łożysk — decyduje główny mechanik w porozumieniu z działem zaopatrzenia lub nadsyła do zaopatrzenia gotowy materiał. Jeszcze jedno złudzenie i jedna fikcja.

Zaopatrzenie jest pozostawione samo sobie i czy chce, czy nie chce, musi wiedzieć to, co powinien podać mu główny mechanik, główny technolog itp. A więc zaopatrzeniowiec musi być z konieczności i planistą i finansistą i posiadać znajomość materiałoznawstwa w każdej branży i technologii produkcji. Musi być, ale, niestety, nie zawsze nim jest.

Cała dziedzina zaopatrzenia, niestety, nie jest u nas w Polsce do tej pory ustabilizowana. Szukanie nowych dróg trwa jeszcze w pełni. Stałe zmiany w dziedzinie metodologii planowania czy dystrybucji artykułów wprowadzają zamęt do pojęć dopiero co nabytych i przyswojonych. Rosnące z dnia na dzień wymagania odgórne, zmuszają do powiększania personelu. Zwiększanie perso-

nelu materiałem surowym, który trzeba uczyć, nie pomaga w rozwiązaniu nałożonych zadań. Jednym słowem błędne koło.

Tylko więc s t a b i l i z a c j a z a d a ń z a o p a t r z e n i a, tylko o d r z u c e n i e z b ę d n e g o b a l a s t u, jakim obciążone jest ponad miarę zaopatrzenie, i zatrzymanie się na dokonywaniu czynności koniecznych powstrzymaniu zbędne powiększania szeregów zaopatrzenia.

Jakimi siłami Dział Zaopatrzenia TZWS realizuje swoje zadania?

W dziale zatrudnionych jest 16 osób plus 2 interwentów urzędujących w Łodzi. Z 16-tu pracowników — 8 można zaliczyć do osób wykwalifikowanych, reszta zaś to siły pomocnicze. W magazynie nie jest lepiej, gdyż na 18 osób personelu biurowego i magazynierów, tylko 6-ciu zaliczyć można do osób kwalifikowanych. Stały przepływ ludzi, poszukujących lepszego uposażenia, nie pozwala na stabilizację.

Podział pracy w zaopatrzeniu: planowanie 4 osoby, realizacja 10 osób, 1 osoba upłynnienie i złom oraz 1 osoba — kierownik = 16 plus 2 interwentów, zwanych też agentami. Realizacja podzielona jest na 4 referaty, grupujące pokrewne branże. Kartoteki: magazynowa i materiałowa są ułożone od 1951 r. według wykazu PKPG 29.

Kursy szkoleniowe poza Tomaszowem ukończyły 4 osoby: 3 z zaopatrzenia oraz 1 z magazynu. Kursy organizowane w Sławęcicach dają jedynie wiedzę ogólną, natomiast nam jest potrzebne na gwałt wyszkolenie pracowników w wiedzy branżowej — w materiałoznawstwie, t.j. aby poszczególni referenci realizacji i magazynierzy byli gruntownie osnajmieni z branżą żelazną, nieżelazną, aby poruszali się swobodnie między śrubami, armaturą, osprzętem elektrycznym, czy łożyskami itp.

Zdaniem moim, przeszkolenie podobne winni przechodzić referenci i magazynierzy w centralnych magazynach zbytu poszczególnych central branżowych. Wtedy ich wiedza materiałoznawcza byłaby gruntowna, a język wspólny z dystrybutorem.

W końcu ubiegłego roku zakończyliśmy zaczęta w poprzednich latach akcję upłynnienia. Wszystkie artykuły niechodliwe, typów w Polsce nie używanych, odrzucone przez centrale branżowe, spisaliśmy w naszych kartotekach na złom. Po sporządzeniu inwentarza magazynowego na rok bieżący, natychmiast przystąpiliśmy od nowa do wytypowania artykułów nie używanych i zgłosiliśmy je normalną drogą centralom branżowym. Blisko połowa tych artykułów została już upłynniona.

Również na odcinku złomu podążamy za wyznaczonym planem, chociaż narzucony nam odgórnie plan wysyłek nie odpowiada naszym możliwościom.

Trudności zaopatrzenia potęgują przesyłki drobnicowe kolejowe. Dawniej drobnica była nadawana codziennie i obrót jej szybszy. Obecnie trzeba planować wysyłki drobnicy w okresach 5-dniowych, a kolej wyznacza dzień wysyłki dla poszczególnych artykułów według swego planu. Co z tego wynika? Np. butle na chlor ciekły

zgłoszone do wysyłki 6.VIII. — odchodzą dopiero 19.VIII. Odchodzą planowo, jednak dwa tygodnie przypuszczalnie czekać będą w Ząbkowicach na wysyłkę z zakładu, czyni to miesiąc stracony na samo przygotowanie do wysyłki. Jeżeli dodamy przebieg butli w drodze w jedną i drugą stronę 10 do 15 dni, to czas obrotu jedną partią butli należy obliczyć na 2 miesiące. To samo odnosi się do dostaw: amoniaku, wodoru, ocetylenu. Czy w tych warunkach może być mowa o szybkim zaopatrzeniu zakładów w te artykuły?

Poza tym nie można również korzystać z wagonów kolejowych na przestrzeni do 30 km. Praktycznie więc odpada korzystanie z usług tartaku Konewka przy dostawie tarcicy i elementów skrzynkowych, gdyż leży on od Tomaszowa w odległości 9 km, mimo iż z Konewki przez Tomaszów wracają puste wagony spod surowca. Nie można korzystać z usług tartaku w Ujeździe, ze stacji Jeleń przy dostawach żwiru filtracyjnego, czy też szamotów z Opoczna. Należałoby kierować tam samochody i ludzi, co ze względu na mały park samochodowy jest niewykonalne. Z konieczności żądamy dostawy wymienionych artykułów z miejscowości, położonych dalej od Tomaszowa, czy jednak zajęcie wagonu pod naładunkiem kilka dni czasu od wagonu zajętego z bliskich miejscowości 1—2 dni czasu jest korzystne dla ogólnej gospodarki państwowej — śmiem wątpić.

Poza tym hurtownie w Łodzi nie stosują się do ogólnych warunków dostaw, nie respektują obowiązujących przepisów, nie chcą bowiem ładować materiału własnymi ludźmi na podstawiony samochód. Nie mają ludzi i koniec.

Reasumując moje sprawozdanie, wysuwam następujące wnioski:

1) ustabilizowanie pracowników w dziale zaopatrzenia przez podniesienie uposażenia stosownie do kwalifikacji i danie im możliwości awansu;

2) przeprowadzenie przez wyższe władze kontrolne analizy zadań zaopatrzenia w obecnej fazie rozwoju i wypracowanie wniosków w kierunku ich uproszczenia; zmniejszenie pracochłonności wielu formularzy do rozmiarów istotnie koniecznych przez wyrzucenie obciążającego balastu — pozwoli personelowi zaopatrzenia na więcej pozytywną pracę i przyczyni się do stabilizacji składu osobowego zaopatrzenia;

3) z wyjątkiem surowców podstawowych i materiałów pomocniczych bezpośrednich, dostawa reszty artykułów, nie objętych umowami planowymi, zależna jest od dobrej woli dostawcy; ponieważ centrale branżowe przez swoje nieterminowe dostawy załamują plany produkcyjne zakładów i na nie winna spaść w równej mierze odpowiedzialność za prawidłowe zaopatrzenie;

4) nie tylko specjalne umowy, ale również wszystkie zamówienia winny być traktowane, jako wiążące umowy między obu stronami wraz ze wszystkimi skutkami prawnymi, jakie z nich wynikają;

5) szkolenie fachowe pracowników zaopatrzenia

nia i magazynierów winno iść w kierunku znajomości materiałoznawstwa i mianownictwa artykułów według obowiązującej nomenklatury.

Zagadnienie normatywów zostało w TZWS rozsądnie rozwiązane dopiero w roku bieżącym. Dzięki temu w poszczególnych układach rodzajowych następuje stabilizacja między normatywami, a stanami rzeczywistymi magazynów. Niepokoją-

S. LUBELSKI

Kierownik Działu Zaopatrzenia
Gorzowskich Zakładów Włókien
Sztucznych

Gorzowskie Zakłady Włókien Sztucznych jako nowo powstałe Zakłady rozpoczęły produkcję z dniem 1 lipca 1951 r. Z dniem tym uruchomiono część Zakładu w stosunku do założeń inwestycyjnych w planie 6-letnim.

Uruchomione Zakłady w roku 1951 nastawione zostały na jednokierunkową produkcję włókna ciągłego. Początki produkcji z chwilą uruchomienia zakładu były ciężkie, ponieważ aparatura chemiczna wykonana została jako prototypy i w trakcie początkowego użytkowania ich, cały szereg urządzeń musiał być przerabiany i dostosowany do potrzeb produkcyjnych. Stan ten trwał do końca 1951 roku.

W roku 1952, po uruchomieniu dodatkowych urządzeń, zakład przystąpił do zwiększonej produkcji przędzy ciągłonej.

W roku 1953 produkcja przędzy ciągłonej w stosunku do 1952 roku wzrosła o 13%, a w roku 1954 wzrosła w stosunku do roku 1952 o 37%.

Pomimo kolosalnego wzrostu produkcji w tak krótkim czasie, zakład nasz nie może się jeszcze poszczycić osiągnięciem stabilizacji pracy, ponieważ z roku na rok wynikają nowe problemy i trudności w pracy zaopatrzenia związane z reżimem technologicznym oraz nowo oddanymi urządzeniami eksploatacyjnymi.

W wydziale zaopatrzenia eksploatacji naszych zakładów jest 7 referatów a mianowicie:

- a) gospodarka materiałowa (1 osoba)
- b) 4 referaty realizacji zaopatrzenia materiałowego (jednoosobowe)
- c) planowanie zaopatrzenia materiałowego (1 osoba)
- d) upłynnienie remanentów (1 osoba).

Prócz wyżej wymienionych osób w zaopatrzeniu naszym zatrudnione są jeszcze 2-osoby tj. kierownik zaopatrzenia i interwient, ogółem zatem zatrudnionych w zaopatrzeniu jest 9 osób.

W magazynach eksploatacji jest zatrudnionych łącznie z kierownikiem magazynu 8 osób, w tym 4-ch pracowników fizycznych. Część pracowników działu zaopatrzenia jak i magazynów nie posiada dostatecznych kwalifikacji i zadania postawione przed nimi jako pracownikami samodzielnych komórek funkcjonalnych nie są załatwiane należycie. Stan ten należy tłumaczyć tym, że stawki przewidziane taryfikatorem dla pracowników administracyjnych są niskie, co utrudnia uzyskanie pracownika o większych kwalifikacjach zawodowych. Przyczyna zaniedbania obowiązków niektórych pracowników działu zaopatrzenia jak

co przedstawia się jedynie sprawa opakowania, normatyw którego jest dużo niższy od stanu rzeczywistego. Od stycznia bież. roku pracujemy nad rozwiązaniem tego zagadnienia i w tej chwili jesteśmy na dobrej drodze.

W związku z Generalną Naradą Służby Zaopatrzenia podejmujemy zobowiązanie uporządkowania sprawy opakowań.

i magazynu leży i po innej stronie, są pracownicy którzy nie przywiązują specjalnej wagi do pogłębiania swej wiedzy na odcinku pracy zaopatrzenia lecz traktują swą pracę jako okres przejściowy do innego działu, co ujemnie wpływa na całokształt pracy działu.

Są i inni pracownicy, którzy uważają, że wymaganie od nich pracy w ramach ich obowiązków jest uwagą ubliżającą, a kierownik działu jest człowiekiem nie na właściwym miejscu, gdyż nie ma podejścia do ludzi służbowo mu podległych. Stąd wniosek, że współpraca kierownika działu w takich warunkach nie daje pełnego zadowolenia w pracy i wprowadza nastrój nerwowości, a tym samym całkowity wysiłek który winien być skierowany na harmonijność pracy działu, zostaje odwrócony na pokonywanie trudności wewnątrz działu, a tym samym sprawy należące do obowiązków kierownika działu nie są właściwie i dostatecznie wykonywane.

Stan ilościowy zatrudnionych w dziale zaopatrzenia naszych zakładów w chwili obecnej nie jest wystarczający, gdyż formalności z realizacją zamówień, sprawozdawczością oraz szeregiem różnorodnych zapotrzebowań i uzasadnień pochłania bardzo dużo czasu.

Fluktuacja pracowników działu zaopatrzenia w czasie od 1.12.51 r. do 1.7.1953 r. była bardzo duża, w okresie 19 miesięcy zwolniono lub zwolniło się 15 pracowników, w tym 12-tu zwolniono, a 3-ch odeszło na własne żądanie. Przyczyny tak dużej fluktuacji pracowników wynikają ze specyficznych warunków pracy zaopatrzenia.

Odprawy i instruktarze w dziale zaopatrzenia odbywają się nie systematycznie z uwagi na trudność skompletowania całego personelu działu zaopatrzenia z powodu częstych wyjazdów pracowników w sprawach interwencyjnych.

Współpraca działu zaopatrzenia z pionem technicznym i z niektórymi innymi działami w zakładzie układa się na ogół bardzo ciężko.

Trudności współpracy na tym odcinku są następujące:

a) podawane materiały przez pion techniczny do planu zaopatrzenia są opracowywane niedbale i niewłaściwie; brak uzasadnień potrzeb i konieczności zużycia danego artykułu i ilości — mimo kilkakrotnego zwracania uwagi, przesyłania pism z wyjaśnieniami. Kierownicy poszczególnych działów nie przestrzegają podawanych wskazówek i w sposób chaotyczny przekazują materiały do planu, co zmusza dział zaopatrzenia do ich wnikliwego sprawdzania, odwrotnego przesyłania celem dokonywania poprawek lub

właściwego sporządzania. Podobne postępowanie kierowników działów podających materiały do planu wstrzymuje niejednokrotnie pracę nad wykonaniem planu, a tym samym zmusza nas do pracy w godzinach nadliczbowych i utrudnia złożenie w Centralnym Zarządzie planu zaopatrzenia materiałowego w obowiązującym terminie.

b) zapotrzebowane materiały po ich zrealizowaniu, niejednokrotnie nie wykazują zużycia w takim stopniu jak przewidziano planem, lub nie wykazują przez okres 6 lub 8 miesięcy w ogóle żadnego ruchu, stąd powstają poważne stany ponadnormatywne, które z kolei zmuszeni jesteśmy upłynniać. Zjawisko to jest objawem niezdrowym, które winno być bezwzględnie zlikwidowane przez wprowadzenie większej ilości norm technicznych lub statystycznych jako norm obowiązujących w planowaniu i gospodarce.

c) w trakcie załatwiania spraw realizacji korespondencja wymagająca wyjaśnień lub uzasadnień technicznych, po które zmuszeni są pracownicy działu zaopatrzenia zwracać się do kierowników poszczególnych działów nie jest terminowo załatwiana.

Dopiero po kilkakrotnych monitach lub osobistych interwencjach niektórzy kierownicy przesyłają działowi zaopatrzenia wyjaśnienia lub uzasadnienia wynikające z przesłanej korespondencji Z. P. lub C. Z. Z., czy też Centrali Handlowej Metali Nieżelaznych i Centrali Handl. Żelaza i Stali. Taki sposób załatwiania spraw uniemożliwia pracownikom zaopatrzenia przysyłania odpowiedzi w żądanym terminie.

d) Dyrektor Administracyjno-Finansowy naszych zakładów w zasięgu swych obowiązków interesuje się działem zaopatrzenia lecz opieka nad n/działem i pomoc na odcinku pracy nie jest zawsze taka jaka być powinna.

Dyr. Adm.-Finansowy rozstrzygając sprawy działu zaopatrzenia nie zawsze zajmuje stanowisko takie, by zmienić złą atmosferę w dziale, czy uzdrowić stosunki panujące w danej chwili, lecz decyzją „ojcowskiego podejścia“ w załatwianiu danej sprawy do pewnego stopnia osłabia pozycję kierownika działu. Zdanie kierownika działu jako osoby odpowiedzialnej za pracę działu zaopatrzenia nie zawsze jest brane pod uwagę i w związku z tym rola kierownika nie jest taka jaką być powinna, co niektórzy pracownicy potrafią bardzo dobrze wykorzystać.

Posiadamy poważne trudności transportowe, które przejawiają się w pierwszym rzędzie z powodu braku odpowiedniej ilości osób w brygadzie transportowej. W związku z tym nie zawsze w terminie wyznaczonym załatwia się sprawy wysyłek drobnicowych w ramach upłynnienia remanentów jak i artykułów związanych z produkcją.

Drugą zasadniczą trudnością transportu jest brak magazynu ekspedycyjnego.

Przesyłki wagonowe surowców do produkcji przebiegają na ogół normalnie to znaczy czas trwania przesyłki wagonowej wynosi od 5 — 6 dni. Dla bliższego zorientowania się w czasie trwania przesyłek nadmieniam, że przeciętna odległość do naszego zakładu od dostawcy wynosi około 500 km.

Odnośnie specyficznych trudności organizacyjno-zaopatrzeniowych należy stwierdzić, że są bardzo poważne trudności w doborze kadr. Nowo zaangażowanych pracowników należy z gruntu wprowadzać w technikę pracy działu zaopatrzenia co ujemnie odbija się na toku realizacji potrzeb materiałowych w zakładzie.

Częste zmiany pracowników działu zaopatrzenia doprowadzają do rozpraszania uwagi na drobne sprawy w stosunku do rzeczy zasadniczych, co odbija się ujemnie na terminowości załatwiania spraw związanych z pracą działu.

Wnioski: — przeanalizować uposażenie pracowników działu zaopatrzenia pod kątem możliwości zrównania płac poszczególnych służb, co niewątpliwie przyczyniłoby się do zaangażowania ludzi na odpowiednim poziomie, a tym samym pracownicy nie traktowaliby swej pracy jako okres przejściowy w czasie którego wyszukują pracę o wyższym wynagrodzeniu.

- delegowanych pracowników na kursy w zakresie pracy w działach zaopatrzenia związać z zakładem, tak by w przypadku wykazywania się lepszymi kwalifikacjami mieli możliwość awansu w miejscu swej pracy;
- spowodować zarządzeniem ogólnym, by kierownicy poszczególnych działów produkcyjnych ponosili odpowiedzialność za realność danych zgłaszanych do planu zaopatrzenia;
- zapewnić w pełni obsługę administracyjną działu zaopatrzenia;

Dużą przyczyną zaległości w pracy i nieterminowego wysyłania zamówień, sprawozdań jak i bieżącej korespondencji jest to, że od dłuższego czasu pomimo osobistych starań u Dyrektora Zakładu do działu zaopatrzenia nie przydzielono żadnej maszynistki, tym samym więc referenci zaopatrzenia zmuszeni są pisać korespondencję sami tracąc większość czasu na wyżej wymienione czynności z tej prostej przyczyny, że nie posiadają elementarnych kwalifikacji w tym kierunku. Pożądanym by było, by w terminie możliwie jak najkrótszym przydzielono maszynistkę wyłącznie dla działu zaopatrzenia, gdyż po skończeniu planu i nagromadzonych do tej pory zaległości stoimy przed jeszcze jednym zagadnieniem, to jest ulokowaniem zamówień na rok 1954.

- zorganizować dwu lub trzy miesięczne kursy dla pracowników zaopatrzenia, celem podniesienia ich kwalifikacji zawodowych.

Dużym wpływem dodatnim byłoby zorganizowanie porad roboczych w zakładzie przynajmniej raz na kwartał z przedstawicielem Działu Zaopatrzenia Centralnego Zarządu, wówczas problemy wyłaniające się w trakcie takiej narady mogłyby być wyjaśniane względnie rozwiązywane.

Delegowany przedstawiciel działu zaopatrzenia Centralnego Zarządu niejednokrotnie przekonałby poszczególnych pracowników o ważności ich pracy, a tym samym polepszyłyby wyniki pracy.

Z okazji odbywającej się Generalnej Narady Służby Zaopatrzenia zobowiązujemy się do końca 1953 r. ujawnić i upłynnić wszystkie remanenty zbędne znajdujące się w magazynie na dzień I.IX.1953 r.

J. BASIŃSKI

Kierownik Działu Zaopatrzenia

„SOWI“

Jeleniogórskich Zakładów

Celwiskozy i Włókien Sztucznych.

Samodzielny Oddział Wykonawstwa Inwestycyjnego przy Celwiskozy zatrudnia ok. 400 osób łącznie z pionem technicznym, posiada własne warsztaty ślusarskie, stolarskie, ołowiarskie, ebownicarskie, wyposażone częściowo w najnowsze obrabiarki i maszyny pomocnicze.

Głównym charakterem naszej produkcji są prace montażowe z własnych elementów, urządzeń, maszyn i konstrukcji jak i maszyn dostarczanych z zewnątrz, oraz wykonywanie nowej aparatury do produkcji włókien ciętych dla zakładu macierzystego i dla zakładów podległych Centralnemu Zarządowi. W ostatnim kwartale w 30% w stosunku do naszego przerobu przeszliśmy na wykonanie części zamiennych do agregatów będących w ruchu.

Jesteśmy drugim z rzędu co do wielkości wykonawcą z ogólnej ilości kilkudziesięciu firm zatrudnionych przy budowie nowego kombinatu.

Jesteśmy zarazem jedynym wykonawcą, który wykonuje wszystkie prace pozaplanowe, jakie wynikają bądź to z opóźnionej dokumentacji technicznej bądź też ze zrzeczeń się firm z niektórych prac.

Jest już tradycją w SOWI, że to czego nie chce przyjąć do wykonania generalny wykonawca, SOWI musi przyjąć.

Krótko mówiąc, SOWI można nazwać przedsiębiorstwem usługowo-wykończeniowym i sprzątającym po wszystkich subwykonawcach, pozostawiających miejsce pracy w nieładzie.

Stale wpływające nowe pozaplanowe zlecenia montażu i warsztatowe obciążają dział zaopatrzenia w największej mierze. Niejednokrotnie przyjmujemy zlecenie, nie mając na nie żadnego materiału, stąd też wynikają stale doraźne zapotrzebowania nie ujęte naszym planem zaopatrzenia o które każdorazowo zwracamy się do Centralnego Zarządu, co oczywiście jest niemiłe widziane. Stan ten nie szybko ulegnie poprawie, raczej trwać będzie do całkowitego ukończenia budowy.

Dział Zaopatrzenia SOWI składa się z dwóch komórek organizacyjnych i delegatury w Stalinogrodzie z obsadą 6-ciu pracowników, oraz 4-ch w gospodarce magazynowo-materiałowej na dość zadowalającym poziomie.

Na terenie Jeleniej Góry i jej okolicy nie ma żadnej rejonowej hurtowni, a istniejące składy detaliczne są słabo zaopatrzone.

Po najdrobniejsze artykuły kilka razy tygodniowo delegujemy pracowników do Wrocławia lub Wałbrzycha, co pochłania wiele roboczogodzin. W związku z końcową fazą montażu na Wiskozy Nr 1 i coraz pilniejszymi pracami na celulozie oraz wykonywaniem części awaryjnych dla produkcji, wyjazdy te są coraz częstsze i konieczne.

Średnie uposażenie pracownika działu zaopatrzenia jest niższe o 17,7% od średniej płacy pracownika techniczno-produkcyjnego.

Współpraca działu między pionem technicznym nie stoi na należytych poziomach, zapotrzebowania wpływają nieplanowo, w większej części jako bardzo pilne lub awaryjne, a co się najczęściej zdarza „potrzebne na wczoraj”. Świadczy to o tym, że pion techniczny zbyt pobieżnie rozpracowuje dokumentację techniczną. Nie uwzględnia niestety istniejących trudności materiałowych na jakie napotykamy, nie dostosowuje się do istniejących form dystrybucji jak: planowanie, rozdzielnictwo terminowe, składanie zamówień; stoi na stanowisku, że od tego jest Dział Zaopatrzenia, by potrzebny materiał dostarczył w każdym terminie jaki mu się określi.

Z innymi działami współpraca jest dobra.

Poważnym zagadnieniem jest dostawa gazów technicznych do celów spawalniczych w które zaopatrujemy się własnymi środkami lokomocji; tlen przywozimy z Wałbrzycha dwa razy w tygodniu 100—120 butli, acetylen z Wrocławia raz w tygodniu 20—25 butli, wodór z Górnego Śląska raz w miesiącu 40—50 butli. Dostawy te są sprawne i zapewniają ciągłość pracy, lecz przewyższają kilkakrotnie wartość sprowadzonego artykułu.

By praca Działu Zaopatrzenia na naszej budowie była więcej wydajna i gwarantowała terminowość dostaw materiałowych, dokumentacja techniczna na szczególne obiekty powinna być sporządzona co najmniej na pół roku wcześniej i dokładnie rozpracowana w zakresie potrzeb materiałowych. W takim stanie rzeczy jaki od początku istnieje na terenie naszej budowy, a mianowicie: że prace montażowe są wykonywane jednocześnie ze sporządzeniem dokumentacji technicznej, zarzuty Centralnego Zarządu pod naszym adresem są bezwzględnie słuszne, praca Działu Zaopatrzenia nie stoi na wysokości zadania i jest chaotyczna, lecz nie jest to bezpośrednio winą personelu działu; składają się na to wyżej wymienione powody.

Zapewniamy jednak, że wzmożemy więcej nasze wysiłki, by wyeliminować istniejące niedociągnięcia, tak, by praca z Centralnym Zarządem i poszczególnymi działami była więcej skoordynowana i kombinat nasz mimo istniejących trudności w najbliższej przyszłości został całkowicie uruchomiony.

Dla podkreślenia ważności naszej pierwszej generalnej narady zaopatrzeniowców przemysłu włókien sztucznych zobowiązujemy się uporządkować gospodarkę narzędzi poprzez założenie ścisłej kartoteki i właściwe ich wybrakowanie ażeby z dniem 1 stycznia 1954 roku przekazać narzędziownię wraz z Warsztatami w należytych porządku na eksploatację.

W. FRANKOWSKI

Kierownik Działu Zaopatrzenia
Wrocławskich Zakładów Włókien
Sztucznych.

Wrocławskie Zakłady Włókien Sztucznych na bazie swoich zadań produkcyjnych za lata ubiegłe natrafiały i natrafiają w zakresie zaopatrzenia na trudności, wynikające ze specyfiki i charakteru naszego zakładu.

Biorąc pod uwagę, że niektóre urządzenia i maszyny naszego Zakładu są mocno zużyte tak w okresie działań wojennych, jak i w okresie od dnia uruchomienia do dnia dzisiejszego, wymagały i wymagają dużej opieki ze strony pionu techniczno-mechanicznego, a w szczególności poważnych remontów. To ostatnie zagadnienie szczególnie zostało zaniedbane w latach ubiegłych i doprowadziło do tego, że awarie i przerwy w produkcji zagrażają niewykonaniem planów.

W zasadzie produkcja nasza nie nosi charakteru wielobranżowego, a ogranicza się jedynie do produkcji jedwabiu.

Nasz Dział Zaopatrzenia do niedawna uważany był przez pion techniczno-produkcyjny, jako „piąte koło u wozu”; uważali nas za biurokratów urzędujących przy biurku, kiedy żądaliśmy dokładnych danych technicznych (określeń) czy uzasadnień, pozbywali się nas byle czym. Rezultaty były takie, że nie składaliśmy terminowo zamówień, centrale handlowe przerzucały je na następny kwartał, jak np. wytwory hutnicze i inne. Niedokładne opracowanie zamówienia lub brak uzasadnienia powodowały zwrot zamówień przez centrale do ponownego opracowania, co oczywiście przedłużało ich realizację. Do każdego niemal zamówienia trzeba było napisać jeszcze z 10 listów wyjaśniających, zamówić kilka rozmów telefonicznych i wyjeżdżać w teren. Nie można było w tym okresie myśleć o kosztach, akumulacji i właściwej gospodarce materiałowej, kiedy praca na całym zakładzie była tak chaotyczna i nieskoordynowana.

Brak odpowiedniej ilości pracowników powodował, że służba zaopatrzenia nie mogła wszystkiemu podolać; ludzie przemęczeni delegacjami w poszukiwaniu materiałów, telefonami i brakiem pomocy ze strony pionu technicznego, zniechęcali się pracą i składali podania o zwolnienia.

Po uzupełnieniu etatów w maju roku bież., przeprowadzono reorganizację funkcjonowania Działu Zaopatrzenia, pracę rozdzielono równomiernie na wszystkich.

Efekty tego już są. Obecnie prowadzi się na bieżąco karty zaangażowania środków oraz kontrolę realizacji. Zamówienia dobrze opracowane, bez poprawek, są potwierdzane i realizowane, wpłynęło to na zaoszczędzenie czasu na pisanie dodatkowej korespondencji; czas ten obecnie zużywa się na analizę i współpracę z poszczególnymi kierownikami, brygadzystami i robotnikami.

Trudności służby zaopatrzenia polegają jeszcze na niewłaściwym ustawieniu planu zużycia materiałów pomocniczych czy części zamiennych, które pociągają za sobą nieskoordynowane zamawianie tychże, co w konsekwencji powoduje powstawanie nadmiernych remanentów.

Dział Zaopatrzenia obecnie składa się z trzech komórek funkcjonalnych, a to: planowania, realizacji i gospodarki materiałowej, w których pracuje 9 osób. Magazyny są obsadzone 6 pracownikami umysłowymi i 10 fizycznymi.

Obsada powyższych komórek pod względem fachowym przedstawia się następująco:

pracownicy umysłowi:

4 pracowników kwalifikowanych

8 „ przyuczonych

3 „ niekwalifikowanych

pracownicy fizyczni:

3 pracowników przyuczonych (magazynierzy odcinkowi)

7 pracowników niekwalifikowanych (robotnicy magazynowi)

Każdy pracownik ma przydzielony zakres pracy i obowiązków, za wykonanie których ponosi pełną odpowiedzialność.

Komórka funkcjonalna planowania jest niedostatecznie obsadzona.

W zasadzie obsada pod względem ilościowym jest dostateczna, jednak w tej chwili nie może być mowy o zmniejszeniu personelu dotąd, dokąd nie wyszkolimy i nie wychowamy sobie nowych kadr, kiedy branżysta-realizator stanie się jednocześnie ekonomistą, a takich ludzi w naszym zespole jeszcze nie mamy.

Trzeba obiektywnie stwierdzić, że na początku roku bież. fluktuacja pracowników Działu Zaopatrzenia była duża, a wywołana brakiem premii w związku z niewykonaniem planu w ubiegłym roku oraz złym ustosunkowaniem się tak ze strony Kierownictwa Zakładu, jak i poszczególnych członków załogi.

W ostatnim okresie odeszło z Działu Zaopatrzenia 2 kwalifikowanych pracowników i 4 przyuczonych.

Częste zmiany personelu były również powodem nieterminowego załatwiania spraw i dopuszczenia do powstawania zaległości.

Obecny personel umysłowy w 40% jest przeszkolony na kursach CZP i CZZ; oprócz tego prowadzono szkolenie indywidualne w zakresie gospodarki materiałowej.

Uposażenie pracowników służby zaopatrzenia w porównaniu z innymi oddziałami na naszym Zakładzie jest najniższe i kształtuje się o 7% niżej od płacy pracowników działu finansowego, o 12% niżej od płacy pracowników księgowości, o 39% — od pracowników inwestycji, a o 40% niżej od płacy pracowników produkcji.

Współpraca z pionem technicznym obecnie układa się nienajgorzej, a w szczególności, o ile chodzi o dział głównego mechanika. Niestety trzeba było długiego okresu czasu i stosowania różnych środków przekonujących, aż do interwencji Centralnego Zarządu włącznie, ażeby przekonać głównego mechanika o słuszności składania zapotrzebowań w terminie i dokładnie opracowanych uzasadnień. W dużym stopniu również wpłynęła na to zmiana na stanowisku Naczelnego Dyrektora i Naczelnego Inżyniera, którzy spowodowali

zmianę stosunku do zaopatrzenia najbardziej opornych we współpracy. Również Dyrektor Finansowo-Handlowy interesuje się pracą zaopatrzenia, opiekuje się oraz pomaga w sprawach realizacji i zagadnieniach organizacyjnych.

Dział Zaopatrzenia, z wyjątkiem szczupłego transportu samochodowego, ma trudności z transportem kolejowym, a mianowicie: wprowadzone przez kolej pięciodniówki powodują, że wysyłka drobnicy czy butli do gazów technicznych trwa 14 dni, transport 15 dni, napelnienie 1—5 dni, czyli razem miesiąc tylko w jedną stronę; w drugą stronę to samo, tj. razem dwa miesiące należy czekać, ażeby drobnicą zakład coś otrzymał.

W związku z powyższym zapytuję czy Dział Zaopatrzenia ma możliwości zapewnić terminową dostawę oraz ruch zakładu nie mając dostatecznej ilości butli, ażeby zapas mógł wystarczyć na dwa miesiące.

Chcąc zapewnić ruch ciągły zakładu, zmuszeni jesteśmy zrezygnować z usług P.K.P., a liczyć na szczupły, wymagający natychmiastowego remontu, własny transport i dowozić materiały samochodami z odległości 300—400 km w jedną stronę. Czy w tym wypadku również może być mowa o obniżce kosztów własnych, kiedy samochody nasze przeciętnie od 2—3 razy tygodniowo muszą robić po 600 km.

Z drugiej strony od dostawców w promieniu 30 km musimy materiały odbierać własnymi środkami lokomocji. Czy nie należałoby w tym wypadku zmienić zarządzenia P.K.P. i z odleglejszych miejscowości, pomijając śródmieście, dostarczać wagonowo materiały, jak było w latach ubiegłych.

Zdarzają się również wypadki, że kolej komasuje wagony po drodze i jednorazowo podstawia na bocznicę od 14—19 wagonów mialu, 2 soli, 2 sody, 10 celulozy oraz 3 pod załadunek jedwabiu i złomu, razem 36 wagonów. Brygada nasza nie jest w stanie tego wszystkiego rozładować, wobec czego wagony muszą stać na postojowym, a brygada pracować 24 godziny.

Stwierdzono, że Żegluga wysyła codziennie po 7 wagonów mialu, jednak ekspedycja Wrocław-Nadodrże komasuje je z 2-ch dni i podstawia jednorazowo. Zaplanowanych wagonów pod złom, jedwab czy inne materiały P.K.P. nie podstawia na ten dzień, kiedy żądano i przygotowano ludzi, tylko wtedy, kiedy odpowiada to kolei.

Zakład nasz obecnie jest w stanie zapewnić terminowe za — i wyładowanie dziennie 12 wagonów i zapewnić ludzi do transportu samochodowego w celu zwiezienia drobnicy czy materiałów z central handlowych.

Pomimo tych wszystkich niedociągnięć i trudności, staramy się wszystko na czas załatwić i dostarczyć. Są jednak takie centrale handlowe, jak np. nasza Hurtownia C.H.P.El., które lekceważą sobie złożone u nich zamówienia i sprzedają pilnie potrzebny materiał innym odbiorcom, jak miało to miejsce 14 dni temu. Zamówiliśmy 60 szt. lamp hermetycznych z koszem typ C34-27, bardzo pilnie potrzebnych do polepszenia oświetlenia na przędzalni; co drugi dzień osobiście dowiadzywaaliśmy się, a codziennie dzwoniliśmy i co

się okazało: lampy były i zostały w ilości 30 szt. w międzyczasie sprzedane komu innemu.

Wyż. wymieniona centrala nie dostarcza również wszelkiego rodzaju osprzętu instalacyjnego, tłumacząc, że go nie posiada, jednocześnie oferuje nam zastępczy, szkoda tylko, że całkowicie nie nadający się do naszych celów. To samo jest z żarówkami, zamiast 200 W dają nam 25 W czy 40 W. Od początku roku nie dostarczono nam ani jednego bezpiecznika od 15—50 A pomimo, że handel detaliczny w mniejszych ilościach zawsze je posiada. Są to drobnostki, które na zakładzie o ruchu ciągłym odgrywają jednak wielką rolę.

Złe oświetlenie ujemnie wpływa na jakość produkcji, a brak bezpieczników, w które zaopatrujemy się w detalu i prywatnie w małych, nie wystarczających ilościach spowodować może pożar oraz zniszczyć całkowicie podstawę, a tym samym spowodować przerwę w produkcji.

Następnie zapytuję po co w ogóle jest wprowadzone planowanie, kiedy przydziela się tylko ilości od 15 do 20%. Jako przykład podaję: przewodu OW 3 × 1 na I półrocze zaplanowano 5000 mb, a przydzielono tylko 850 mb. Zapytujemy skąd otrzymać różnicę, ponieważ przewód potrzebujemy bezpośrednio do naszych włókniarek.

Aby zapobiec przerwie w produkcji oddziału przędzalni, zmuszeni jesteśmy pisać protokoły awaryjne i wyjeżdżać do Stalinogrodu z prośbą o przydział z remanentów.

To samo dotyczy drutów nawojowych o przekroju 0,9 i 1,1 do przewijania elektrowirówek, wkrętek do drzewa, gwoździ i wielu, wielu innych materiałów, które Dział Zaopatrzenia, pomimo braku przydziału, musi dostarczyć, by nie dopuścić do zahamowania produkcji.

Biorąc pod uwagę strukturę organizacyjną Działu Zaopatrzenia, należy stwierdzić, że nie jest ona obecnie właściwa ze względu na rozdrobnienie czynności, jak np.: planista prowadzi sprawozdawczość, jeden branżysta wszystkie umowy, a drugi branżysta upłynnienie. W związku z tym należałoby przeprowadzić reorganizację pracy i oprzeć ją o podział rzeczowy.

Z obecnej sytuacji wynikają następujące wnioski:

- 1) Zahamować fluktuację pracowników służby zaopatrzenia już przyuczonych i przeszkolonych w całokształcie zagadnień w dostosowaniu do podziału rzeczowego pracy;
- 2) wprowadzić rzeczowy podział pracy;
- 3) dać możliwość awansu pracownikom o niższym uposażeniu oraz uregulować prawidłowo płace fizycznych pracowników w magazynie;
- 4) zlikwidować odgórne pisma z nierealnymi terminami wykonania, którymi służba zaopatrzenia jest dotychczas zasypywana;
- 5) nakłonić centrale handlowe do zawiadamiania o nadejściu zamówionego towaru i przydzielania go według hierarchii potrzeb, a nie, jak dotychczas, „po znajomości”.

W związku z dzisiejszą naradą nasz Dział Zaopatrzenia zobowiązuje się do dnia 31 grudnia 1953 r. ujawnić i upłynnić wszystkie nadmienione remanenty.

RUDOLF WIECZOREK

Kierownik Działu Zaopatrzenia
Łódzkich Zakładów Włókien
Sztucznych

Łódzkie Zakłady Włókien Sztucznych, jako zakłady samodzielne, na własnym rozrachunku gospodarczym, istnieją od 1.I.1950 r. Do tego czasu byliśmy w kombinacie wspólnie z Widzewskimi Zakładami Przemysłu Bawełnianego im. 1-go Maja, jako jeden z działów tego kombinatu.

Znaczna ilość asortymentów produkcji świadczy o roli zaopatrzenia w naszych zakładach. Przed służbą zaopatrzenia stoją do pokonania olbrzymie i bardzo odpowiedzialne zadania zapewnienia zakładowi ciągłości dostaw surowców i materiałów do produkcji, jak również materiałów do przeprowadzenia remontów kapitalnych, średnich czy zapobiegawczych i inwestycji, wykonywanych sposobem gospodarczym.

Stwierdzić należy, że praca służby zaopatrzenia, przy różnorodności produkcji i szerokiego wachlarza gatunków i sortymentów potrzebnych surowców i materiałów nie jest łatwa. Zaopatrzeniowiec musi pokonywać szereg piętrzących się trudności, musi być ciągle czujny, bowiem każde chociażby małe niedopatrzenie czy niedopilnowanie może mieć wpływ na wykonanie planowych zadań.

Wiemy, że nie wszyscy z pracowników zaopatrzenia wykazać się mogą walorami, jakie wymagane są od zaopatrzeniowców. Nie wszyscy zdają sobie sprawę z tego, że właśnie ciężar wykonawstwa remontów i planów produkcyjnych zależy w dużej mierze od zapewnienia zaopatrzenia materiałowo-technicznego. Są tacy, którzy traktują pracę w zaopatrzeniu tylko jako źródło utrzymania, nie oddając się całkowicie tej sprawie, nie żyją zagadnieniem, wykonują pracę jakby z musu i automatycznie. Śmiało stwierdzić można, iż nie jest zaopatrzeniowcem ten, kto nie czuje zamilowania do pracy w zaopatrzeniu.

A przecież praca zaopatrzeniowca jest co prawda pracą trudną, daje jednak dużo zadowolenia, wyrabia charakter, uodparnia, uczy pokonywać trudności. Pokonywanie istniejących trudności, usprawnienie pracy, podniesienie jej na wyższy poziom — dają wiele zadowolenia i przyjemności z pracy.

Warunkiem sprawnej pracy zaopatrzenia jest dobra organizacja i na pewno całokształt zagadnienia będzie łatwiej rozwiązany, jeżeli komórka zaopatrzenia będzie postawiona na należyтым poziomie organizacyjnym. Nie było przypadkiem, że na VII Plenum Prezes Rady Ministrów Tow. Bierut dużo uwagi poświęcił sprawom zaopatrzenia.

VII Plenum KC PZPR nakazuje podniesienie na właściwy poziom stylu pracy zaopatrzenia, co w konsekwencji z pewnością zapewni sprawniejsze dostawy, a przez to systematyczne wykonywanie planów produkcyjnych. Przysnać należy, że dużo jeszcze trzeba pracować, by komórki zaopatrzenia postawić pod względem organizacyjnym na należyтым poziomie.

Dział Zaopatrzenia naszego Zakładu dzieli się na:

Sekcję Planowania	3 osoby
Sekcję Realizacji	7 osób
Sekcję upłynnienia i sprawy złomu	1 osoba
korespondencja	1 osoba
kierownik	1 osoba;
razem 13 osób.	

W gospodarce magazynowej jest zatrudnionych 19 pracowników, w tym 11 umysłowych i 8 fizycznych. Trzech spośród magazynierów są pracownikami fizycznymi.

Magazyny nasze są rozlokowane po całym terenie zakładu, jak magazyn budowlany, części maszyn, materiałów pędnych i smarów, gazów technicznych. Nie posiadamy odpowiednich magazynów dla racjonalnego przechowywania surowców i z konieczności wiele surowców magazynowanych jest na salach produkcyjnych.

Ten sposób magazynowania utrudnia należytą kontrolę zużycia i zapasów surowców.

Na 13 osób w Dziale Zaopatrzenia kilku jest niedostatecznie przygotowanych do tej pracy. Na 19 pracowników gospodarki magazynowej nie wszyscy spełniają należycie powierzone im zadania. Brak kwalifikacji tłumaczy się tym, że w kraju nie posiadamy jeszcze dostatecznej ilości wyszkolonych kadr dla celów zaopatrzenia. Fluktuacja w Dziale Zaopatrzenia jest bardzo duża, a spowodowana jest w większości wypadków niskimi placami.

Wynagrodzenie pracowników zaopatrzenia w porównaniu z innymi działami w Zakładzie przedstawia się następująco:

średnie uposażenie brutto pracownika zaopatrzenia w m-cu lipcu było o 31% niższe od pracownika planowania; o 19% niższe od wynagrodzenia pracownika inwestycji a o 18% niższe od wynagrodzenia pracownika pracy i płac.

Jak z powyższego wynika, wynagrodzenie pracownika zaopatrzenia jest znacznie niższe od pracowników innych działów. Do pracy w zaopatrzeniu kierowani są ludzie przypadkowi dlatego tylko, że nie nadają się do innej pracy, wymagającej wyższych kwalifikacji.

Duża odpowiedzialność, wyczerpujący i do pewnego stopnia nerwowy charakter pracy odstrasza od zaopatrzenia pracowników o wyższych kwalifikacjach. W ciągu ostatniego roku zmieniło się 8 pracowników służby zaopatrzenia naszego Zakładu.

W celu podwyższenia kwalifikacji pracowników zaopatrzenia i gospodarki magazynowej urządzamy co pewien czas odprawy, na których omawiane są sposoby pokonywania trudności i usprawnienia pracy. Poza tym pracownicy zaopatrzenia wysyłani są na kursy szkoleniowe, organizowane przez Centralny Zarząd Zaopatrzenia Przemysłu Chemicznego w Sławięcicach. Na kursach tych zostało przeszkolonych dotychczas 5 osób.

Pracownicy zaopatrzenia biorą ponadto udział również w instruktażach, organizowanych przez Centralny Zarząd Przemysłu Włókien Sztucznych.

Niewątpliwie dużą pomocą w podnoszeniu kwalifikacji jest czytanie miesięcznika „Gospodarka Materiałowa”.

W celu usprawnienia pracy, skuteczniejszego i szybszego załatwiania przeróżnych spraw, nieodzowna jest współpraca Działu Zaopatrzenia z innymi pionami w Zakładzie, a zwłaszcza z pionem techniczno-produkcyjnym. Niestety, stwierdzam obiektywnie, nie układa się ona tak, jakby życzyć sobie tego należało.

Piony produkcyjne i techniczne zasklepily się w ramach wykonywanych przez siebie czynności i nie zdradzają chęci do współpracy z zaopatrzeniem, twierdząc, iż tylko to jest najważniejsze, co oni wykonują. Jeżeli do pewnego stopnia współpraca ta z konieczności istnieje, to tylko i wyłącznie na skutek inicjatywy służby zaopatrzenia. Piony techniczno-produkcyjne znajdują drogę do zaopatrzenia i przypominają sobie o jego istnieniu w zakładzie wtedy, gdy nagle odczuwają brak pewnych materiałów, potrzebnych im natychmiast do wykończenia pilnych prac.

Zdarzają się przypadki, że niektóre komórki techniczne zapotrzebowują materiały, które następnie po zrealizowaniu nie znajdują w zakładzie zastosowania, powodując w ten sposób ponadnormatywne i zbędne zapasy, zamrażające jednocześnie tak potrzebne środki obrotowe. Można by tego uniknąć przez odwołanie w porę zamówienia.

Bardzo źle układa się współpraca na odcinku uzasadnień. Wiemy doskonale, że w obecnych warunkach w bardzo wielu przypadkach gwarancją otrzymania przydziału materiałów, zwłaszcza reglamentowanych i deficytowych, jest zamówienie dobrze, rzeczowo i mocno uzasadnione, poparte nieraz dokładnymi wyliczeniami. Uzasadnienia te mogą dać nam tylko piony techniczno-produkcyjne; gdy zwracamy się do nich z tymi sprawami, spotykamy się bądź to z odmową, bądź też z ignorancją obowiązujących przepisów, wysłuchujemy nieraz narzeków i wymysłów, że zwracamy im głowę. W bardzo częstych wypadkach, jeżeli takie uzasadnienie otrzymujemy, jest ono nierzeczowe i bardzo słabe, nie daje ono gwarancji przyznania przydziału, powodując jednocześnie dodatkową korespondencję, wracanie do sprawy i przez to stratę drogiego czasu.

Najgorzej przedstawia się współpraca z innymi pionami zakładu w okresie budowy planów zaopatrzenia materiałowego. Wiemy przecież, iż warunkiem terminowego i dobrego opracowania planu jest właśnie materiał dobrze i terminowo opracowany przez poszczególne komórki w zakładzie. Lecz, niestety, niektóre komórki nadsyłają do Działu Zaopatrzenia materiał opracowany źle, a co gorsze z dużym opóźnieniem; powoduje to w następstwie nerwowość w sekcji planowania zaopatrzenia, pośpiech, błędy, pracę wieczorami i nocami, by możliwie na czas oddać sporządzone plany do CZP.

Poza trudnościami wewnątrz zakładu Dział Zaopatrzenia musi pokonywać jeszcze znacznie większe trudności na zewnątrz, np. transportowe. Bywało, że przy 3-dniowym, a nieraz niższym zapasie ługu sodowego, czy też kwasu siarkowego, cysterny do stacji Łódź-Widzew biegly nieraz 10 — 12 dni; podobnie biegly cysterny do Łodzi. I tylko dzięki energicznym interwencjom na stacjach kolejowych na trasie przelotu cystern, jak również w poszczególnych dyrekcjach O.K.P., czy nawet w Departamencie Transportu naszego Ministerstwa udawało się doprowadzić transporty do Łodzi. W pracy tej spotykaliśmy się nieraz z utrudnieniami pod naszym adresem ze strony niektórych dyspozytorów kolei.

Zdarzało się też, że aby nie dopuścić do postoju zakładu z braku surowców, sam udawałem się w drogę, by na trasie przychwycić transport cystern, a potem na buforach cysterny przyjechać do Łodzi, narażając się na wypadek.

Poza trudnościami w przesyłkach pełnowagonowych, napotykamy na niemięjsze trudności przesyłek drobnicą. Do najważniejszych z nich zaliczę drobnicowe przesyłki wodoru z Zakładów Chemicznych w Mościcach oraz acetyleny z Wytwórni Gazów Technicznych w Bydgoszczy. W obu wypadkach czas trwania przesyłki wynosi ok. 10 do 14 dni. Gdyby wymienieni dostawcy dysponowali odpowiednią ilością butli, np. 30 butli winno być w zakładzie, 30 butli w drodze i 30 butli u dostawcy w napełnianiu, można by pogodzić się z tym stanem rzeczy. Jednakże dostawcy nie posiadają dostatecznej ilości butli, by zaspokoić potrzeby i utrzymać sukcesywność dostaw, zmuszeni przeto jesteśmy co tydzień wysyłać samochody do Bydgoszczy i Mościc po wodor i acetylen, co powoduje przedwczesną eksploatację taboru samochodowego i oczywiście ma duży wpływ na kształtowanie się kosztów.

Zakłady nasze otrzymują przydziały wody utlenionej, wystarczające tylko na pokrycie miesięcznego zużycia. Przydziały te nie pozwalają stworzyć choćby kilkudniowego zapasu. Wodę utlenioną z Żąbkowic odbieramy co najmniej dwa razy w tygodniu własnym taborem samochodowym, ponieważ posiadanie zapasu przez nasz Zakład przeważnie na 1 — 2 dni uniemożliwia nam zorganizowanie dostaw pełnowagonowych. Inaczej mówiąc, odbieramy wodę „na gorąco” bezpośrednio z produkcji. Przebieg dostawy wody utlenionej z Żąbkowic do Łodzi wynosi średnio 4 — 7 dni.

Dużą ulgą w pracy zaopatrzenia, zwłaszcza przy bardzo niskich zapasach surowców, byłoby uregulowanie dostaw przesyłek pełnowagonowych, zgodnie z taryfą obowiązującą na kolejach państwowych.

Stwierdzić należy, że od pewnego czasu sytuacja ta uległa znacznej poprawie, lecz pragniemy, by stan ten został nadal utrzymany i nie uległ ponownemu pogorszeniu.

Dużą pomocą w pracy zaopatrzenia byłoby spowodowanie w niektórych centralach handlowych, a zwłaszcza w Centrali Handlowej Metali Nieżelaznych oraz Rejonowych Hurtowniach Przemys-

słu Elektrotechnicznego, by centrale te w pełni i terminowo realizowały lokowane u nich zamówienia. I tak Centrala Handlowa Metali Nieżelaznych, mimo potwierdzenia zamówień z ustalonym terminem realizacji, na nasze monity tłumaczy się przeważnie trudnościami natury produkcyjnej, odwołując terminy wykonania często z kwartału na kwartał, by wreszcie po upływie IV kwartału zawiadomić, że — zgodnie z odpowiednim zarządzeniem P.K.P.G., nie zrealizowane zamówienia w roku zostają anulowane.

Rejonowa Hurtownia Elektrotechniczna w Łodzi posiada nasze zamówienia np. na przewody elektrotechniczne, druty nawojowe i inne materiały, nie zawiadamia nas o przygotowaniu materiału do odbioru; z hurtowni tej otrzymuje materiał ten, kto ma szczęście natrafić na moment znajdowania się w danej chwili materiału na składzie. Inaczej mówiąc, kto pierwszy — ten lepszy.

Trudno przecież, byśmy niemal codziennie, mając wiele innych spraw, dowiadawali się o posiadaniu przez Centralę Handlową Przemysłu Elektrotechnicznego potrzebnych nam materiałów, a w wypadku pozytywnego stwierdzenia, byśmy drżeli, czy ktoś inny nas nie ubiegnie.

A przecież centrala ta mogłaby zmienić nieco styl postępowania np. jak Centrala Handlowa Żelaza i Stali, która nawet listownie zawiadamia o przygotowaniu materiałów do odbioru.

Z obydwu tych wypadków można wyciągnąć wnioski, że niektóre centrale handlowe pracują niewłaściwie, utrudniając nam pracę, nie dają gwarancji pełnych i terminowych dostaw materiałów, co ma swe odbicie na wykonawstwie planów produkcyjnych.

Zaloga naszych Zakładów, załoga czerwonego Widzewa jest załogą bojową, potrafi i chce wykonywać plany produkcyjne, chce je znacznie przekraczać, dać Państwu dodatkowe kilogramy włókna. Załoga ta słusznie domaga się i żąda od służby zaopatrzenia materiałów i surowców, potrzebnych do wykonania zadań produkcyjnych.

My, zaopatrzeniowcy, doceniamy trud, poświęcenie i wysiłek załogi, chcemy również z nią ramie w ramie być budowniczymi Polski Socjalistycznej, Polski dobrobytu mas pracujących i dlatego będziemy czynić największe wysiłki dla zapewnienia Zakładowi dostaw surowców i materiałów, a przez to przyczynić się do wykonania nałożonych na nas planów produkcyjnych, do zadań, jakie stawia przed nami Partia i nasz Rząd Ludowy.

Dla dokonania tych zadań potrzebna nam jest pomoc naszych władz zwierzchnich. Zakład po sporządzeniu planów produkcyjnych, zatwierdzonych zresztą następnie przez władze zwierzchnie, otrzymuje przydziały i rozdzielniki na materiały reglamentowane i deficytowe, lecz, niestety, przydziały te nie pokrywają się z ilościami zaplanowanymi i są o wiele mniejsze, niż przewiduje plan. Ażeby otrzymać przydział zaopatrzenie musi dodatkowo uzasadnić potrzeby materiałowe w przedmiocie, po co, do czego, a może mniej, itp., przez co zaopatrzenie musi sporządzać cały szereg dodatkowych prac w postaci różnych wykazów i zestawień.

Przez te dodatkowe prace, a wydaje mi się zu-

pełnie niepotrzebne, zaopatrzeniowiec, nie może poświęcić odpowiedniej ilości czasu na zasadnicze prace, jakie winien wykonywać dla zapewnienia planowej realizacji potrzeb.

Czy założenia planowe np. na kapitalne remonty lub inwestycje, oparte przecież na dokumentacji technicznej są niewiarogodne? Jeżeli tak, to po co budować plany, marnować wiele tygodni pracy, pracy nad budową planów? Uważam, że plan jest odbiciem istotnych potrzeb materiałowych, przydziały materiałów winny być udzielane w ilościach zgodnych z zatwierdzonym planem.

Nie powinno mieć miejsca targowanie się o każdy kilogram, czy też metr.

Nie wyobrażam sobie wykonawstwa planowanych kapitalnych remontów i innych prac bez posiadania pełnych ilości, potrzebnych do tych celów materiału.

Bezskuteczne interwencje pionu technicznego powodują ze strony Dyrekcji Zakładu zarzuty, że nie potrafimy starać się o materiały.

Borykając się w całym łańcuchu przeróżnych trudności, o czym wspomniałem uprzednio, całokształt spraw pracy zaopatrzenia winien być radykalnie zmieniony. Zmiany, jakie zamierzam proponować, spowodują w znacznym stopniu usprawnienie w pracy służby zaopatrzenia.

Do chwili obecnej organizacja Działu Zaopatrzenia wygląda w ten sposób, że realizuje inna grupa ludzi, planuje inna grupa, upłynnia ktoś inny, sprawozdawczość GUS sporządza znów inny, umowy zawiera też ktoś inny. Następuje z tego powodu do pewnego stopnia zamęt, wyrwanie sobie danych, zwalanie winy jednych na drugich: boś ty upłynnił, a ja zamawiam, tyś źle zaplanował i odwrotnie, tyś zrealizował, a ja nie zaplanowałem.

Sądzę, że dużym usprawnieniem będzie skoncentrowanie tych wszystkich czynności w rękach osób realizujących pewną grupę branży materiałowych. Wyglądało by to w ten sposób, że referent prowadzący np. trzy branże sporządzałby plany dla tych branż, realizowałby je, prowadziłby sprawozdawczość, akcję upłynnienia, zawierałby umowy i czuwał nad ich wykonaniem, sporządzałby normatywy zapasów, wskaźników zużycia itp. Wszystkie te czynności wykonywałby w ramach prowadzonej przez siebie branży. Da to tę gwarancję, że referent odpowiedzialny za pracę będzie posiadał w ręku całokształt spraw i czynności, i nie popełni tyle błędów, ile popełniają referenci, prowadzący te sprawy oddzielnie.

Sekcja planowania ograniczona zostałaby do dwóch osób, tj. kierownika sekcji planowania i koordynatora.

Chcąc jednak wprowadzić te zmiany w Dziale Zaopatrzenia, musielibyśmy zatrudnić ludzi o pełnych kwalifikacjach, którzy by pracę tę wykonywali należycie i pracy tej mogli podolać.

Reasumując powyższe, pozwolę sobie postawić następujące wnioski:

- zatrudniać w dziale zaopatrzenia ludzi z odpowiednimi kwalifikacjami,
- organizować kursy szkoleniowe dla służby zaopatrzenia w zakładzie,
- spowodować, by inne piony w zakładzie

- ściśle współpracowały z zaopatrzeniem, a szczególnie pion techniczno-produkcyjny,
- spowodować by dystrybutorzy realizowali w pełni i terminowo zamówienia oraz zawiadamiali w porę o trudnościach realizacji,
 - zmienić strukturę organizacyjną działu zaopatrzenia,
 - podnieść płace służby zaopatrzenia, aby nie były niższe od płac pionu techniczno-produkcyjnego.

SERGIUSZ BIERNACKI

Z-ca Kierownika Działu Zaopatrzenia
Jeleniogórskich Zakładów Celulozy i
Włókien Sztucznych im. K. Gottwalda

Jeleniogórskie Zakłady Celulozy i Włókien Sztucznych (w budowie) w Jeleniej Górze — Dział Zaopatrzenia Materiałowego w zasadzie składa się z ośmiu jedno lub dwu-osobowych referatów, których zasięg obowiązków przedstawia się następująco:

- 1) referat podstawowych surowców i odczynników — branża XXIII,
- 2) referat części zamiennych, metale nieżelazne i wyroby hutnicze — branże II, III i IX,
- 3) referat elektrotechniki, wyroby skórzane, odzież, tekstylia — branże XVI, XVIII, XXVII, XXVIII, XXX,
- 4) referat wyrobów śrubowych, papierniczych, druty, siatki, liny — branże IV, V, XXVI, XXIX i XXXI,
- 5) referat wyrobów gumowych, materiały ściernie, wyroby budowlane i drzewo — branże XIX, XXI, XXII i XXV,
- 6) referat planowania, statystyki i sprawozdawczości,
- 7) referat gospodarki materiałowej,
- 8) pełnomocnik do spraw upłynnienia remanentów.

Poza tym mamy dwie delegatury w Stalino-grodzie i w Warszawie.

Jeśli chodzi o stan osobowy, to w Dziale Zaopatrzenia zatrudnionych jest 14 osób, zaś gospodarka magazynowa posiada na stanie 11 osób.

Kombinat nasz jest zakładem jeszcze w budowie. Próbną produkcją kombinatu rozpoczęła się w IV kwartale 1952 r., jednak do tej chwili nie jest jeszcze ustabilizowana tak pod względem ilości, jak i technicznych norm zużycia surowców. Z tego też powodu Dział Zaopatrzenia napotyka na poważne trudności w zakresie utrzymania normatywu zapasu surowców jak: kwas siarkowy, dwusiarczek węgla, potaż żrący itp.; trudności te dość często grożą postojem.

Plan zaopatrzenia materiałowego na rok bieżący nie został właściwie i w terminie sporządzony. Pomińto w nim cały szereg materiałów, na skutek czego obecnie lwia część naszych zamówień lokujemy nie na podstawie planu zaopatrzenia, lecz w oparciu o protokoły awarii lub konieczności. Brak właściwego planu zaopatrzenia na 1953 r. wynika z faktu, że kombinat nasz, a tym samym poszczególne komórki organizacyjne, jak zakłady czy działy, sporządzając swoje

Doceniając jednocześnie znaczenie upłynnienia i rozładowania zbędnych oraz ponadnormalnych zapasów materiałów, zobowiązujemy się w terminie do końca roku bież. ujawnić i upłynnić te zapasy.

Wobec znacznych trudności, jakie odczuwa Zakład na odcinku pakowania argony i tetry, zobowiązujemy się zapewnić Zakładowi dostawę opakowań zwrotnych przez odbiorców naszej produkcji, a zwrotne opakowania zniszczone przekazać do reperacji.

zapotrzebowanie do planu, nie były w stanie przewidzieć potrzeb, gdyż nie są nawet jeszcze teraz (nie mówiąc o sytuacji rok temu wstecz) w posiadaniu odpowiednich danych analitycznych (statystycznych). W okresie rozruchu kombinatu, trudno było, nie mając praktyki w tym kierunku, przewidzieć realne zapotrzebowanie na cały rok — rok budowy i jednocześnie próbnej produkcji.

Pod tym względem należy pominąć zakład „C”, który, mając już praktykę i dane statystyczne, złożył mniej więcej właściwe zapotrzebowanie do planu zaopatrzenia na rok 1953.

Brak we właściwym czasie sekcji planowania w Dziale Zaopatrzenia był również poważnym czynnikiem, który spowodował ujemne strony planu zaopatrzenia na rok 1953. Od IV kwartału 1952 r. zmieniło się trzech kierowników działu. Tylko dwóch pracowników starych pozostało w dziale, a reszta — to ludzie nowi, którzy dopiero wprowadzają się w tryb pracy. Nie ma potrzeby, ani konieczności udowadniania, że ten rozmiar fluktuacji kadr wpłynął niewątpliwie na niewłaściwą planowość pracy działu i jego organizację.

Plynność kadr wpłynęła ujemnie na szkolenie pracowników działu oraz na przeprowadzanie instruktażu lub odpraw. Podchodząc do sprawy samokrytycznie, należy stwierdzić, że nie przeprowadzanie odpraw roboczych z personelem działu jest również jednym z elementów, składających się na niedostateczną pracę działu. W wielu wypadkach referenci działu ograniczają się do formalnego załatwiania sprawy. Brak bojowości i operatywnego zmysłu w terenie często nie pozwala nam na szukanie takich dróg, które by doprowadziły do pozytywnego załatwiania sprawy.

Należy jednak podkreślić, że czterech naszych pracowników ukończyło kilkutygodniowe kursy, zorganizowane przez CZP, i to im pomaga w pracy.

W tym krótkim sprawozdaniu chciałbym nie pominąć faktu, jak kształtują się zarobki pracowników naszego działu. A wygląda to jak następuje: jeśli przyjąć wypłaconą za ostatni miesiąc płacę łącznie z premią dla pracowników Działu Zaopatrzenia za 100, to w tym samym czasie płaca dla pozostałych pracowników administracyjnych wynosi 106, dla pracowników produkcji — 117,3, a dla inwestycyjnych — nawet

135.2. Stosunek tych cyfr mówi sam za siebie i nie potrzebuje komentarzy.

Istnieją również poważne trudności współpracy z innymi działami organizacyjnymi. Pion techniczny nie zawsze chce zrozumieć, że zaopatrzenie w artykuły nie zaplanowane często napotyka na poważne trudności. Zapotrzebowania dorażne z reguły są źle opracowywane, brak w nich ścisłego określenia gatunku towaru, wymiaru, itp. Na żądanie uzupełnienia tych danych Dział Zaopatrzenia czeka niejednokrotnie tygodniami, a uzyskuje je dopiero kosztem szeregu monitów pisemnych i telefonicznych. Jeszcze gorzej przedstawia się sprawa, jeśli chodzi o dane do planu zaopatrzenia na 1954 r. Żaden zakład czy dział nie opracował danych w terminie. Pod tym względem „przodują” dział głównego mechanika i zakład „D”. Wszystko przyrzekają, ale w praktyce nic się nie zmienia i trudności trwają w dalszym ciągu.

Wspomniałem na wstępie o braku stabilizacji norm zużycia surowców; np. kwas siarkowy w jednym dniu rozchodowany jest w ilości 50 ton, a w drugim — 80 ton. Niektóre surowce idą bezpośrednio rurociągiem do produkcji, rozchodowywanie ich następuje teoretycznie na podstawie norm zużycia. W konsekwencji zachodzi taka sytuacja, że według kartoteki dysponujemy dostateczną ilością np. dwusiarczku węgla, a dokładny pomiar wykazuje manko w wysokości 40 ton. Dział Zaopatrzenia staje w tym wypadku wobec zadania niewykonalnego, gdyż nie sposób jest sprowadzić cysterny z dużej odległości do Jeleniej Góry w ciągu dwóch dni nawet w wypadku, gdyby było tego surowca pod dostatkiem.

Tego rodzaju wypadki zdarzają się na każdym kroku, a pion techniczny zamiast uprzedzić nas zczasu, komunikuje o grożącej sytuacji w ostatniej chwili, licząc prawdopodobnie na to, że Dział Zaopatrzenia na każde skinienie jest w stanie sprowadzić wszystko i każdą ilość.

Zdajemy sobie sprawę, że terminowe dostawy towarów zależne są od sprawności transportu i dlatego też postaram się zagadnienie to omówić. Z transportem kolejowym mamy tylko chyba te trudności, że cysterny długo są do nas transportowane oraz że dostawy węgla są kumulowane i zamiast systematycznej dostawy po 15—20 wagonów dziennie — podstawia się nam po 40 wagonów dziennie, których nie jesteśmy w stanie rozładować, a skutki — to osiowe i inne.

Gorzej przedstawia się sytuacja na odcinku transportu samochodowego. Są dwa zasadnicze powody, zmuszające nas obecnie do bezwzględniego korzystania z transportu samochodowego, a to:

a) niedostateczna produkcja u niektórych dostawców, zmuszająca nas do natychmiastowego odbioru materiału wprost z produkcji na samochód, ponieważ zakład nasz na to już czeka;

b) konieczność natychmiastowego odbioru zakupowanych doraźnie towarów, cieszących się dużym popytem na rynku ze względu na możliwość zakupienia ich wcześniej przez innych nabywców.

Dlatego też Dział Zaopatrzenia niemal codziennie powinien mieć w eksploatacji dwa do trzech

wozów ciężarowych, a czasem i więcej. Park samochodowy kombinatu jest jednak za szczupły, by między innymi mógł i nas dostatecznie zaopatrzyć w potrzebną ilość samochodów, toteż uciekamy się do korzystania z samochodów PKS, które zazwyczaj nie są podstawiane we właściwym czasie, lecz wtedy, gdy im jest to wygodne.

Tego rodzaju sytuacja powoduje opóźnienie w dostawach towarów i surowców dla kombinatu, narażając nas na zakłócenia w produkcji lub remontach.

Przejdę do omówienia trudności organizacyjno-zaopatrzeniowych. Na terenie naszego kombinatu, oprócz naszego Działu Zaopatrzenia, są jeszcze inne działy zaopatrzenia, a to: SOWI, Inwestycje oraz kilkanaście magazynów innych firm budowlanych. Przychodzące towary adresowane są zazwyczaj na „Celwiskoze”, bardzo często dział transportu kieruje je do niewłaściwych magazynów. Powoduje to przyjmowanie przez nasze magazyny towarów, nie należących do nas, i odwrotnie. Rozwiązanie tej sytuacji mogło by nastąpić przez utworzenie nowej komórki ekspedycji, która by tę sprawę regulowała.

W Dziale Zaopatrzenia nie jest prowadzona kartoteka realizacji planu zaopatrzenia, nie mówiąc już o kartotece zaangażowania środków finansowych. Sprawa kartoteki zaangażowania środków jest ściśle związana z planem zaopatrzenia, o którym na wstępie wspomniałem. Jasne jest, że trudno prowadzić kontrolę zaangażowania środków, jeśli żadna pozycja w planie zaopatrzenia nie jest obecnie aktualna pod względem ilości czy gatunku. Zmiana ilości lub gatunku pociąga za sobą zmianę wartości tej pozycji i dlatego też nie wyobrażam sobie kontrolowania zaangażowania środków w stosunku do planu.

Trudności, o których mówiłem, są oczywiście duże i na każdym kroku, ale nie znaczy to, że mamy być wobec nich bezradni; słabsze jednostki naszego działu zaczęły ostatnio załamywać ręce, przewidując z góry przegraną w tej walce; większość nas natomiast postanowiła walkę tę wygrać i dlatego postawiliśmy sobie za zadanie w najbliższej przyszłości co następuje:

1) wzmóc poczucie odpowiedzialności osobistej każdego pracownika działu za realizację w zakresie branż, przez nich prowadzonych;

2) wystąpiliśmy do Dyrekcji z wnioskiem o zorganizowanie przy magazynach zaopatrzenia ekspedycji, która będzie kierowała przychodzącymi materiałami do odpowiednich magazynów;

3) przeprowadzać systematycznie raz w tygodniu narady robocze i w tym celu sporządzimy grafik i będziemy kontrolowali jego wykonanie;

4) do końca 1953 r. ujawnić i zgłosić do upłynienia dotychczas nie zgłoszone remanenty artykułów, podlegających tej akcji; upłynnić pozostałości złomu.

Mimo istniejących trudności, personel Działu Zaopatrzenia „Celwiskozy” dołoży wszelkich starań dla postawienia pracy działu na właściwym poziomie, zdając sobie dokładnie sprawę z ważności stojących przed nami zadań.

Apelujemy do kierownictwa Działu Zaopatrzenia CZP o udzielenie nam maksymalnej pomocy w tej pracy, na co niewątpliwie liczymy.

T. KOBYLEC

Kierownik Działu Zaopatrzenia
Szczecińskich Zakładów Włókien
Sztucznych

Szczecińskie Zakłady Włókien Sztucznych są na terenie Województwa Szczecińskiego obok huty największym zakładem przemysłowym. Przy rozpoczęciu odbudowy Zakładów kierowano się nie tylko koniecznością zwiększenia potrzebnej krajowi produkcji, co można by uzyskać również przez rozbudowę innych zakładów tego rodzaju, lecz również dążeniem do ożywienia gospodarczego i stworzenia potężnego warsztatu pracy w Szczecinie dla licznie napływającej na Ziemię Odzyskane ludności.

O odbudowie zresztą tych Zakładów zdecydowała sama załoga, której pierwsi przedstawiciele mieli za zadanie tylko zabezpieczyć pozostałe po zniszczeniach wojennych urządzenia i budynki. Stwierdziwszy na miejscu stan Zakładu oraz biorąc pod uwagę niskie wskaźniki kosztów, załoga przystąpiła mimo bardzo trudnych warunków bytowych z zapalem do ich odbudowy.

W wyniku tego uruchomiono wkrótce produkcję włókna ciętego, a następnie jedwabiu. Uruchomiona produkcja ma charakter ciągły i to zarówno w branży jedwabiu, jak i włókien ciętych. Zakład otrzymał, jako pierwszy w takiej ilości, nie tylko w Polsce lecz i w Europie, maszyny ciągłego przędzenia typu „Nelson”.

Mimo nowego typu maszyn, załoga doskonale opanowała procesy technologiczne, zwiększa z dnia na dzień wydajność pracy, wprowadza nowe ulepszenia, otacza troskliwą opieką powierzone jej maszyny i urządzenia.

Walka o plan w naszych warunkach była trudna i uciążliwa, lecz trwała bez przerwy aż osiągnięto cel, który zbiegł się jednocześnie z wielkim dniem załogi, zdobyciem sztandaru przechodniego C.R.Z.Z. po raz pierwszy w r. 1951, a następnie po raz drugi w r. 1953.

W tych warunkach oraz ze względu na położenie geograficzne Zakładu, zadania stojące przed służbą zaopatrzenia, były i są specyficzne i trudne. Przyczyną tego są bardzo odległe bazy surowcowe (kwas, węgiel, soda, dwusiarczek), a zwłaszcza węgiel, który stanowi ca 75 % tonokilometrów przewożonych artykułów. Jedynie pod względem zaopatrzenia w celulozę Zakład jest w porównaniu z innymi zakładami w najlepszym położeniu, zakładając oczywiście w dalszym ciągu import tego artykułu.

Organizacja służby zaopatrzenia przedstawia się następująco:

- | | |
|--|-----|
| 1) referat planowania i statystyki | — 1 |
| 2) referaty branżowe | — 4 |
| 3) referat upłynnienia remanentów | — 1 |
| 4) referat kontroli zaangażowania środków obrotowych | — 1 |
| 5) maszynistka | — 1 |
| 6) magazyny | — 9 |

Praca poszczególnych referatów jest bardzo utrudniona, gdyż jak już wyżej wspomniałem — bazy surowcowe, jak również materiałowe są bardzo odległe, a najbliższe hurtownie i sklepy detaliczne oddalone są od Zakładu o ca 15 km.

Skromna obsada (4 pracowników branżowych), częściowo o małych kwalifikacjach zawodowych, stwarza warunki w których potrzeba maksymalnego wysiłku, aby Zakład był należycie zabezpieczony we wszystkie potrzeby materiałowe. Stała fluktuacja z przyczyn natury finansowej oraz bytowej (utrudnione odległością dojazdy ze Szczecina pociągiem, tramwajem i autobusem) stawia również Dział Zaopatrzenia przed trudnymi warunkami organizacyjnymi. I tak np. na przestrzeni roku, t.j. od 1 sierpnia 1952 r. do chwili obecnej zmieniło się w naszym dziale 3-ch pracowników, 2 pozostaje w okresie wypowiedzenia, co stanowi prawie 50% personelu.

Jako najważniejszą przyczynę odchodzący pracownicy podają niskie uposażenie, które w stosunku do uposażenia np. pracowników Działu Inwestycji niższe jest o 10%, a w stosunku do uposażenia pracowników Działu Finansowego o całe 25%. Taka sytuacja stwarza warunki stałej fluktuacji i przysparza kłopotów organizacyjnych.

Osobny rozdział należy poświęcić trudnościom pracy Działu Zaopatrzenia, powstałym na tle współpracy z działami produkcyjno-technicznymi. Panuje jeszcze w naszych działach produkcyjno-technicznych duch sporządzania planów zaopatrzenia i wszelkiej pracy „papierowej, na kolanie”.

W okresie budowy planu kierownicy oddziałów nie przemyślały dokładnie swych potrzeb, planują „na oko”, co im się przypomniało. W ciągu roku natomiast każdy z nich stosuje t.j. „metodę pistoletową” i żąda dostawy nie planowanych a potrzebnych materiałów najczęściej z terminem — natychmiast. W wielu wypadkach zaopatrzeniowiec nie jest w stanie dostarczyć żądanego materiału normalną drogą. Zachodzi w tym przypadku potrzeba poruszenia wszystkich kompetentnych czynników, wprowadzenia zamieszania w normalnej pracy, a w efekcie materiał jest albo go nie ma; ewentualnie należy na niego poczekać. W okresie potrzebnym na realizację zamówienia działy techniczne najczęściej potrafią swoje potrzeby zastąpić innymi materiałami lub brakującą część doroobić we własnym zakresie. W finale, gdy materiał przychodzi, jest on nikomu niepotrzebny, stwarza zbędny remanent. To tylko jeden jaskrawy wypadek, obrazujący współpracę służby technicznej z zaopatrzeniem.

Ogólnie sprawę biorąc, można powiedzieć, że współpracy tej brak, a jeżeli nawet jest, to w tak małym stopniu, że nie daje pożądaných wyników. Miejmy jednak nadzieję, że w związku z akcją szkoleniową w Ministerstwie Przemysłu Chemicznego i służba techniczna dużo skorzysta na kursach, organizowanych przez C.Z.Z.

W naszym dziale przeszkolono do tej chwili na kursie w Sławieicach 3-ch pracowników zaopatrzenia i 2-ch magazynierów. Efekty są widoczne. Szkolenie w Zakładzie dalszych pracowników oraz stałe pogłębianie wiadomości zawodowych

daje rezultaty i stwarza realne podstawy do twierdzenia, że jeżeli nie jest jeszcze wszystko na bardzo dobrze, to napewno będzie.

Również stały dozór i pomoc w ciężkich sytuacjach zaopatrzeniowych, okazywana przez Dyrektora Adm.-finansowego, świadczy o tym, że Dyrekcja Zakładu docenia naszą pracę i rozumie nasze trudności. Nie zawsze jednak trudności te są rozwiązywane, np. kwestia transportu miejscowego nie została dotychczas pozytywnie załatwiona. Napotykamy na poważne trudności w transporcie materiałów z pobliskich central handlowych, jak również w transporcie wewnętrznym. Brak dostatecznej ilości samochodów, w wyniku czego wyjeżdża się po materiały późno i pozostaje mało czasu do załatwienia spraw, związanych z dostawami w Szczecinie, brak dojazdów do magazynów, poszczególnych oddziałów produkcyjnych oraz brak urządzeń dźwigowych w magazynach celulozy, sody, żelaza, opóźnia i utrudnia właściwe i szybkie zaspokajanie potrzeb Zakładu.

Na pracę Działu Zaopatrzenia poważny wpływ ma brak ludzi do transportu materiałów. Jeszcze do chwili obecnej zmuszeni jesteśmy używać do przewożenia, załadunku i rozładunku materiałów pracowników działów technicznych, jak: ślusarzy, malarzy, stolarzy lub innych rzemieślników w zależności dla kogo materiał jest przeznaczony. Tego rodzaju uzależnienie przewozu materiałów od otrzymania ludzi wpływa na opóźnianie dostaw materiałów, nie mówiąc już o niewłaściwym zatrudnianiu fachowców i wynikłych stąd stratach.

Dostawy wagonowe w porównaniu z rokiem ubiegłym przedstawiają się dość pomyślnie, czego nie można natomiast powiedzieć o dostawach drobnicowych, które w najlepszym wypadku docierają do Zakładu po trzech tygodniach.

Omawiając w dalszym ciągu trudności w pracy Działu Zaopatrzenia, należy podkreślić, iż brak odpowiednich komórek zaopatrzenia (referentów oddziałowych) w Zakładzie nie wpływa na poprawę naszej pracy. Zbyt późno przesyłane zamówienia, opieszale załatwianie spraw bieżących przez poszczególne oddziały, niedotrzymywanie terminów zgłaszania potrzeb naraża Dział Zaopatrzenia na wielkie nieprzyjemności.

TADEUSZ URBĄŃSKI

Kierownik Działu Zaopatrzenia
Chodakowskich Zakładów
Włókien Sztucznych.

W miesiącu listopadzie 1953 roku minie 25 lat od chwili uruchomienia Chodakowskich Zakładów Włókien Sztucznych, produkujących początkowo przędzę jedwabną metodą wiskozową oraz włókno cięte, obecnie zaś przędzę jedwabną. Granicznym momentem w istnieniu Zakładów było odzyskanie niepodległości kiedy to po dewastacyjnej gospodarce niemieckiej podczas okupacji oraz postoju fabryki na skutek działań wojennych w 1945 r. załoga Chodakowskich Zakładów przystąpiła do uruchomienia zakładów i budowy ich życia na nowych podstawach.

W Dziale Zaopatrzenia brak interwenta, który osobiście interweniowałby w sprawach dostawy materiałów, w sprawach ulokowanych zamówień itp. Zbyt słabo obsadzona jest komórka planowania i statystyki, jak również ilość referentów branżowych biorąc pod uwagę nasze obecne warunki pracy, jest niewystarczająca.

Reasumując należy stwierdzić, że, analizując efekty pracy zaopatrzeniowej za okres lat ubiegłych, w chwili obecnej mamy dużą poprawę i widoczne osiągnięcia. Przechodzimy z gospodarki materiałowej chaotycznej i nieplanowej do bardziej zrównoważonej i planowej. Nie jest to jednakże wszystko. Praktyka wykazuje, iż należy włożyć jeszcze bardzo dużo pracy i wysiłków, przeprowadzić zmiany organizacyjne, by na właściwym poziomie postawić sprawę zaopatrzenia.

Aby tego dokonać, należy przeprowadzić wyżej wspomniane zmiany przy pomocy Dyrekcji Zakładu oraz przy poparciu C.Z.P. który najlepiej się orientuje w skutkach złej organizacji Działu Zaopatrzenia. Jeżeli chodzi o Dział Zaopatrzenia naszego Zakładu — proponuje i podaje do rozpatrzenia poniższe wnioski:

- 1) powiększyć komórkę planowania do 2 osób;
- 2) stworzyć etat interwenta zaopatrzenia;
- 3) utworzyć przy działach, jak: produkcji, głównego mechanika, głównego energetyka jednosoobowe referaty zaopatrzenia, podległego kierownikom tych działów;
- 4) powiększyć stan liczebny pracowników magazynowych przez utworzenie grupy za-i wyladunkowej wyłącznie do dyspozycji Działu Zaopatrzenia;
- 5) usprawnić transport samochodowy;
- 6) wprowadzić współzawodnictwo punktowane i premiiowane między referentami;
- 7) rozszerzyć wachlarz umów planowych, które przyczynią się do bardziej terminowej realizacji zamówień.

Aby w naszych Zakładach udoskonalić pracę i uwolnić zamrożone kapitały zaopatrzeniowe naszego Zakładu, zobowiązujemy się do końca bieżącego roku:

- 1) ujawnić pozostałe remanenty zbędne,
- 2) upłynnić już zgłoszone,
- 3) przeprowadzić ścisły podział zapasów magazynowych na inwestycyjne i produkcyjne.

Równolegle do podjętego wysiłku przy uruchomieniu wszystkich oddziałów zaczęła funkcjonować i maleńka komórka zaopatrzenia pod nazwą „Biura Zakupów“, której personel składał się z dwóch osób.

Stopniowo — przy stale powiększającej się produkcji i wzroście potrzeb materiałowych Zakładów rozwijała się i praca w zaopatrzeniu, a w związku z nią powiększyła się i ilość pracowników — osiągając w chwili obecnej ilość 10 osób.

Zadanie dostarczenia na czas potrzebnych Za-

kłodom artykułów wymaga stałej czujności i uwagi, aby wyczerpujący się zapas uzupełnić.

Przy ogromnej ilości i różnorodności używanych materiałów — jest to zadanie bardzo poważne tym bardziej, że często napotyka się na poważne trudności w ich otrzymywaniu. Wynika stąd przykra strona pracy zaopatrzeniowców, których z reguły obciąża się w zakładzie winą za niedostarczenie jakiegoś artykułu wtedy, gdy zrobili ze swej strony wszystko, co leżało w granicach ich możliwości.

W Wydziale Zaopatrzenia Chodakowskich Zakładów Włókien Sztucznych istnieje 7 komórek branżowych, prowadzonych przez 7-miu pracowników pod nadzorem i przy pomocy kierownika zaopatrzenia, poza tym jest 2-ch interwentów.

Brak jest jeszcze pracownika do prowadzenia referatu umów planowych i sprawozdawczości G.U.S., wymagającej wielkiej dokładności w obliczaniu stanów zapasów.

Gospodarkę magazynową prowadzi 5-ciu pracowników umysłowych oraz 17 pracowników fizycznych, z których prawie połowa nie odpowiada kwalifikacjami wymaganiom stawianym pracownikom magazynowym. Sześciu z nich jest prawie analfabetami, pięciu w wieku około lub przeszło 60 lat. Powodem takiego stanu rzeczy są niskie stawki dla pracowników magazynu. Z braku reflektantów zatrudnia się w magazynie ludzi nieodpowiednich, gdyż nie ma innego wyjścia.

Odpyływ pracowników Działu Zaopatrzenia na przestrzeni lat 1945—1953 wynosi 6 osób; 2-ch opuściło pracę z powodu wyjazdu z Chodakowa, 4-ch przeniesiono na inne stanowiska w Zakładzie. Na ich miejsce przydzielono innych pracowników, a dopiero w bieżącym roku personel działu zaopatrzenia został powiększony o 2 osoby.

Szkolenie pracowników przedstawia się następująco: w roku 1949 zostało przeszkolonych na kursie w C. Z. P. Wł. Szt. w Łodzi 2-ch pracowników, w roku 1951 został zorganizowany przez C. Z. kurs w Chodakowskich Zakładach, na którym pozostali przeszkoleni wszyscy pracownicy zaopatrzenia. W Ośrodku Szkoleniowym w Ślawieicach ukończyło kurs 3-ch pracowników. Niezależnie od wymienionych kursów — w każdym roku planiści wyjeżdżali na odprawy instruktarzowe do C. Z. w Łodzi oraz poszczególni pracownicy brali udział w naradach i odprawach organizowanych przez C. Z. w Łodzi lub przez Ministerstwo Przemysłu Chemicznego.

Należy podkreślić poważne korzyści osiągnięte przez przeszkolenie naszych pracowników, którym zdobyte wiadomości pomagały i ułatwiały pracę.

Uposażenie pracowników Działu Zaopatrzenia w porównaniu z uposażeniem np. pracowników Inwestycji wynosi:

Średni limit pracownika inwestycji — 100%
Średni limit pracownika zaopatrzenia — 70,9%.

Współpraca z innymi działami w zakładzie jest dobra, szczególnie z pionem technicznym, z którym mamy najczęściej do omówienia i uzgodnienia wiele spraw związanych z potrzebami oddziałów produkcyjnych i pomocniczych.

Dział Zaopatrzenia otoczony jest szczególną opieką ze strony Z-cy Dyrektora do Spraw Administracyjno-Handlowych, który w każdej potrzebie stara się nam pomóc nie tylko w sprawach wewnętrznych, lecz nawet w formie osobistej interwencji na zewnątrz zakładu.

Trudności w naszej pracy są czasami bardzo duże i ciężkie do pokonania. Do nich przede wszystkim zalicza się trudności: transportu kolejowego, niedostateczne przydziały ważnych artykułów pomocniczych, trudność w otrzymywaniu materiałów przydzielonym, np. gwoździ, brak przydziału na artykuły budowlane, krótkie terminy wykonania poleconych do załatwienia spraw.

Opóźnienie transportu kolejowego pociąga za sobą niezmiernie poważne konsekwencje, szczególnie w odniesieniu do przewożonych surowców, których brak może spowodować przerwę w produkcji. N.p. cysterna z dwusiarczkiem wysłana w dniu 21.8. utknęła w Skierniewicach, gdzie została przetrzymana przez 3-dni; gdyby nie osobista interwencja z naszej strony nastąpiłby postój Zakładów.

Przesyłki drobnicowe otrzymuje się z opóźnieniem 3—4 tygodni, niektóre trwają jeszcze dłużej lub w ogóle nie dochodzą i tak do chwili obecnej nie otrzymaliśmy:

1) kół zębatych, wysłanych ze stacji Pakość w dniu 14.3.53 r. za listem przewozowym nr. 490/6;

2) skrzyń z gaśnicami, wysłanymi ze stacji Stalinogród w dniu 17.4.53 r. za listem przewozowym nr. 21114/375;

3) 1-go balonu lakieru nitro, wysłanego z Cieszyńska w dniu 24.4.53 r. wg listu przewozowego Nr. 6781/43.

Odnosnie trudności uzyskania przydziału wskazuje m. in. to, że od 2-ch lat bezskutecznie staraliśmy się o przydział dachówki karpówki przeznaczonej na remont budynków mieszkalnych. Przed 2-ma miesiącami otrzymaliśmy na skutek osobistych starań część tej dachówki, reszty w dalszym ciągu otrzymać nie możemy; podobna jest sprawa z przydziałem cegły pełnej. Na zapotrzebowaną zaś ilość 2000 kg gwoździ 2" i 2,5", niezbędnie potrzebnych do zbijania skrzyń do przędzy — otrzymaliśmy zaledwie 700 kg, dalszych przydziałów — mimo monitów — otrzymać nie możemy. Na zapotrzebowaną ilość 100 kg wkrętek do drzewa i metalu (wg planu) otrzymaliśmy przydział w ilości 2 kg.

Nic dziwnego, że oddziały nie zorientowane w całości sprawy narzekają na złą pracę Zaopatrzenia. Przykładów takich moglibyśmy podać więcej.

Poważną również trudnością na odcinku zaopatrzenia jest otrzymywanie części zamiennych. Często zdarza się, że od chwili wydania zlecenia na wykonanie jakiejś części — do czasu zawiadomienia nas przez danego producenta o niemożności wykonania zleconej roboty upływa rok czasu lub dłużej i to w dodatku na nasze niezliczone monity, jakie w międzyczasie wysyłamy.

W obecnej chwili najważniejszą naszą bolączką

jest sprawa wykończenia i oddania do użytku nowych magazynów. Przeniesienie, właściwe rozlokowanie materiałów, umieszczenie w magazynie takich materiałów, które z braku pomieszczenia leżą w różnych miejscach na terenie zakładu — bezpośrednio uzdrowi naszą gospodarkę materiałową pod wieloma względami.

Wnioski: — aby uniknąć wielu z przytoczonych niedociągnięć i trudności w zaopatrywaniu zakładu we wszystkie potrzebne materiały należy przede wszystkim szukać błędów u samego siebie i tak:

- właściwa organizacja pracy i socjalistyczny stosunek do zagadnień zaopatrzenia, oparte na dobrym i uczciwym planowaniu, są u nas nie zawsze na należytych poziomach;
- wzmoczyć szkolenie zawodowe i ideologiczne poprzez organizowanie odpraw z przedstawicielami C.Z.P.;
- zwracać baczną uwagę na należyte i racjonalne wykorzystanie sprowadzanych materiałów;

- urządzać odprawy z pionem technicznym w celu informowania o trudnościach w zaopatrywaniu artykułami wysoce deficytowymi i wpływać mobilizująco na pion techniczny, aby artykuły te zastępowane były innymi, produkowanymi u nas w kraju w dostatecznej ilości;
- o wszelkich trudnościach, których nie będziemy w stanie usunąć na szczeblu naszego zakładu, natychmiast sygnalizować C.Z.P. Zachowując te wskazania, ze zdwojoną cierpliwością wytrwać na zajmowanym stanowisku a praktyka wykaże, że trudności jakie odczuwamy obecnie, znikną zupełnie.

Z okazji dzisiejszej narady naszego zakładu zobowiązujemy się do lepszego i sprawniejszego wykonywania swoich zadań i obowiązków, jak Tomaszowskie Zakłady, które jak z referatu wynika, są przodującym zakładem w naszym przemyśle.

PIOTR MIELNICZUK

Dyr. Adm. Fin. C.Z.P. Wł. Szt.

Podsumowanie narady

Towarzysze i Koledzy!

Z Waszych referatów i dyskusji przebija dobitnie troska o wykonanie naszych planów; wszyscy wiemy, że rok 1953 jest okresem decydującym o wykonaniu zadań postawionych przez Plan 6-letni.

Chcąc wykonać i przekroczyć nałożone zadania wszyscy winniśmy się zmobilizować, przeanalizować nasze dotychczasowe metody pracy, zrewidować nasz stosunek do zagadnień zaopatrzeniowych. Z referatów wyraźnie wynika, że do dziś dnia nie wszyscy jeszcze zrozumieli w pełni, do jakich zadań powołana jest służba zaopatrzeniowa. Naczelnicy inżynierowie, główni mechanicy, energetycy, technolodzy w wielu wypadkach nie współpracują należycie z zaopatrzeniem, nie służą radą i wskazówkami. Specjalnie dotkliwie daje się odczuć brak współpracy przy opracowywaniu planów. Kierownicy działów produkcyjnych często nie określają prawidłowo swych potrzeb i planują „na oko”, a w późniejszym okresie stosują metodę „pistoletową” — jak się wyraził kolega ze Szczecińskich Zakładów, — żądając niezaplanowanych materiałów pod groźbą wstrzymania produkcji.

Codziennym zjawiskiem jest również biadolenie na brak materiałów, a bardzo często narzekania te są wykorzystywane przez wroga klasowego. Chwilowe braki takich czy innych surowców świadczą tylko o naszym szybkim rozwoju przemysłowym, a w wielu wypadkach również i o tym, że nie wszyscy całkowicie dojrzelismy organizacyjnie do tego stopnia, aby pokonywać te trudności przez dobrą organizację zaopatrzenia i dystrybucji. W przemyśle naszym w pierwszym półroczu mieliśmy ponadnormatyw wartości

ści ca 30 mil. zł; biorąc te cyfry pod uwagę, bez ryzyka możemy stwierdzić, że w kraju naszym są duże rezerwy surowców, a ich brak odczuwa się w dużej mierze, jak już wspomniałem, z powodu złej organizacji dostaw.

Zaopatrzeniowiec, to nie goniec z workiem w rękach — to uświadomiony i upolityczniony ekonomista, który wnikliwie analizuje przychody materiałowe, kompletność asortymentów i jakość otrzymanych przez zakład materiałów oraz terminowość dostaw. Analizę swoją rozpoczyna od planów i zawartych umów z dostawcami, wyjaśnia przyczyny niewykonania części zamówień przez dostawców, bada jak to odbija się na planie produkcyjnym. Badanie zużycia ponad plan powinno być przedmiotem szczegółowych narad zaopatrzeniowców z technologami. Ponadplanowe zużycie powstaje ze złej jakości surowca, niegospodarności w zakładzie, marnotrawstwa materiałów, braku uświadomienia załogi o konieczności prowadzenia oszczędnej gospodarki.

Zapewnienie regularnych dostaw jest bezwzględnie jednym z ważniejszych problemów zaopatrzenia, wpływa bowiem na wysokość utrzymywanych zapasów, a tym samym decyduje o zabezpieczeniu ciągłości produkcji i o stanie finansowym zakładu.

Zaopatrzeniowcy, po powrocie z naszej narady winniście niezwłocznie rozpocząć walkę o zwiększenie oszczędności materiałów na wszystkich odcinkach naszej pracy, gdyż jest ona w gospodarce socjalistycznej źródłem akumulacji narodowej, z której zaspokajamy nasze potrzeby gospodarcze i kulturalne. Walcząc o sprawne zaopatrzenie i oszczędną gospodarkę materiałową wniesiemy nasz wielki wkład w ogólne budownictwo fundamentów socjalizmu w Polsce Ludowej.

Zbyt produkcji pochodzącej z różnych resortów (artykuł dyskusyjny)

Gestia zbytu artykułów pochodzących z produkcji różnych resortów powierzona jest zasadniczo temu dystrybutorowi, który podlega ministerstwu posiadającemu największy udział w produkcji.

Od tej ogólnej zasady stosowane bywają wyjątki w przypadkach, gdy względy gospodarcze przemawiają za innym rozwiązaniem.

Przykładem takiego odmiennego rozwiązania jest dystrybucja ceramiki budowlanej, gdzie gestia zbytu spoczywa w rękach B/S Cer. Bud. CHMB, mimo że resort, któremu do niedawna podlegała CHMB tj. Ministerstwo Handlu Wewnętrznego w ogóle nie brał zasadniczego udziału w produkcji. Po przejściu CHMB do Ministerstwa Przemysłu Materiałów Budowlanych w dalszym ciągu istnieje sytuacja anormalna o tyle, że ministerstwo to bynajmniej nie reprezentuje najpoważniejszej części produkcji ceramiki budowlanej. Podobne sytuacje zachodzą również i w innych branżach.

Celem niniejszych uwag jest naszkicowanie konfliktów, jakie na tym tle mogą się rodzić między gestorem zbytu a jego współtowarzyszami pracy.

Jeśli w masie towarowej rozprowadzanej przez danego gestora główną część stanowi produkcja resortu któremu gestor podlega, a udział innych resortów jest pozycją nieznaczną, marginesową, wówczas pozycja gestora kształtuje się względnie pomyślnie.

Proporcjonalnie do tego, jak rośnie udział innych resortów w masie towarowej rozprowadzanej przez gestora zbytu oraz jak rośnie sama liczba zainteresowanych resortów — wytwarza się coraz trudniejsza sytuacja gestora. Wyniki pracy uzależnione są przede wszystkim od jego sprawności organizacyjnej, a ta z kolei uwarunkowana jest w znacznym stopniu jednolitym systemem pracy.

Gestor więc, a pośrednio również właściwy dla niego minister, zainteresowani są w ustaleniu jednolitego systemu pracy.

Obowiązuje to zarówno w zakresie sprawozdawczości operatywnej i statystycznej, jak i w zakresie wszystkich czynności i obiegu dokumentów.

Z drugiej strony resorty, które oddają do dyspozycji aparatu zbytu innego resortu część swojej produkcji — czynią to zwykle w stosunku do tej części, która stanowi ich produkcję uboczną — marginesową.

Ustawiając swe czynności i sprawozdawczość, resorty czynią to pod kątem widzenia artykułów mających dla nich podstawowe znaczenie.

W ten sposób powstaje zasadnicza kolizja między interesami gestora a jego współpartnerami. Kolizja ta posiadająca swe źródło w nierównym ciężarze gatunkowym tego samego zagad-

nienia w dwóch resortach, powstaje już od samego początku, tj. od chwili uzgodnienia planów produkcyjnych przemysłu i przebiegu przez cały czas współpracy aż do sprawozdawczości włącznie.

Powstaje sytuacja wysoce nieprzyjemna dla gestora. Z jednej strony jest on odpowiedzialny za prawidłową dystrybucję, a z drugiej nie ma żadnych możliwości szybkiej egzekucji swych potrzeb.

Jeśli gestor zbytu i przemysł podlegają temu samemu ministrowi, to obie strony mają możliwość odwołania się do swego ministra i uregulowania w stosunkowo krótkiej drodze wszystkich spraw spornych.

Inaczej przedstawia się sytuacja, gdy gestor rozprowadza produkcję kilku resortów. W tych przypadkach droga usunięcia niedociągnięć stwierdzonych w innym resorcie wydłuża się znacznie, bowiem minister właściwy dla gestora zmuszony jest interweniować u ministra właściwego dla producenta, a ten dopiero poprzez swą hierarchię służbową przywołuje do porządku przemysł. Droga, jak widać, mocno skomplikowana i możliwa do stosowania w sprawach, nie wymagających szybkiego załatwienia, a mających znaczenie zasadnicze.

Nie należy jednak zapominać, że życie codzienne składa się raczej ze stosunkowo drobnych spraw, którymi nie sposób zaprzętać głowy ministrowi, a które wymagają odrębnej decyzji i wykonania. Tutaj zaczynają się tzw. rozmowy bezpośrednie, w których lokalny, resortowy lub nawet niższego szczebla patriotyzm wyżywa się dowolnie, często nie licząc się z interesami ogólnymi.

W rezultacie zbyt będąc w sytuacji przymusowej zmuszony jest iść na kompromis i w większości wypadków powstaje twór spaczony już w samym zarodku.

Jeżeli weźmiemy pod uwagę, że tego rodzaju spaczony twór, będące wynikiem kompromisu sprzecznych interesów, powstają w większości przypadków wówczas, gdy sprawa czy to ze względu na konieczność szybkiego jej załatwienia, czy to z innych powodów nie może być załatwiona drogą interwencji na szczeblu zainteresowanych ministrów, to łatwo sobie wyobrazić, jak w tych warunkach kształtują się wyniki pracy gestora zbytu, zmuszonego do ciągłego lawirowania między sprzecznymi często interesami swych współpartnerów.

Tego rodzaju wypaczeniom pierwotnym założeń pracy gestora zbytu może zapobiec jedynie ściśle sprecyzowanie jego praw, w formie regulaminu współpracy, uzgodnionego przez wszystkich zainteresowanych ministrów, a w braku porozumienia — ustalonego przez przewodniczącego PKPG względnie uchwałę Prezydium Rządu.

Podobnie jak tryb zaopatrzenia i dystrybucji reguluje wzajemne prawa i obowiązki na odcinku zbytu-odbiorca, tak wspomniany regulamin współpracy winien regulować wszystkie sprawy na odcinku zbytu-produkcja. Regulamin ten winien obejmować cały cykl współpracy od momentu planowania produkcji aż po sprawozdawczość końcową i to w ujęciu zabezpieczającym gestora zbytu prawo realizacji jego poleceń. Winien on być ułożony pod kątem zabezpieczenia jednolitego systemu pracy zbytu i interesów odbiorców reprezentowanych na tym odcinku właśnie przez zbytu.

Przy takim ułożeniu sprawy odpadnie konieczność rozmów międzyministerialnych, bowiem wystarczy interwencja gestora zbytu u jednostki

nadrzędnej przedsiębiorstwa, które regulamin złamało.

Sądząc po rezultatach półtorarocznej współpracy B/S Ceramiki Budowlanej z poszczególnymi resortami — a jest ich aż pięć — tego rodzaju regulamin, określający zupełnie wyraźnie kierowniczy charakter gestora zbytu w tym zakresie, jest nieodzowną koniecznością i pierwszym warunkiem usprawnienia pracy zbytu.

Należy przypuszczać, że sytuacja powyżej naszkicowana zachodzi również i na innych odcinkach życia gospodarczego, a omówiony problem jest o tyle ważny i istotny, że wart jest szerszego, publicznego przedyskutowania, w jakim kierunku iść winny ogólne, ogólnie ustalone wytyczne, które służyć będą za podstawę do opracowania omawianych regulaminów.

RACJONALNA GOSPODARKA MATERIAŁAMI

Narada palaczy i ogrzewników

W dniu 8 września 1953 r. w Domu Technika w Warszawie odbyła się ogólnokrajowa narada palaczy i ogrzewników. Tematem narady było omówienie właściwego opalania budynków, posiadających centralne ogrzewanie, racjonalnej gospodarki paliwami stałymi i możliwości zastąpienia koksu opałowego węglem.

Narada została zorganizowana przez Naczelną Organizację Techniczną przy współudziale Zarządu do Spraw Paliw C.U.G.M. W obradach wzięło udział ponad 240 palaczy centralnego ogrzewania oraz techników i inżynierów — ogrzewników z całego kraju.

Referat wprowadzający pt. „Opalanie węglem kotłowni centralnego ogrzewania” wygłosił mgr inż. Wł. Olczakowski. W żywej dyskusji, która wywiązała się po referacie zabrali głos przodujący palacze ob. ob.: M. Pieczyński ze Szczecina, Przysłucki z Rzeszowa, J. Banaszkiewicz z Warszawy, Nowicki z Poznania, Chobrajski z Lublina, Zajac i Luteracki z Łodzi i inni oraz inżynierowie — ogrzewnicy: P. Goldkrant, T. Groszkowski, J. Piotrowski, W. Wojtan.

Z poruszonych w dyskusji spraw warto przytoczyć zaniechanie, jakie obserwowano przy obsłudze urządzeń centralnego ogrzewania w czasach przedwojennych. Palacze wówczas nie byli należycie szkoleni i kotły centralnego ogrzewania miały nierzadko wydajność cieplną 2.000 kal/m² pow. ogrzew./godz. zamiast gwarancyjnej 6.000 — 7.000 kal. Uzyskiwana sprawność kotłowni wahała się w granicach 25—35%, podczas gdy obecnie uzyskuje się do 74%. Do wad palaczy należało załadowanie kotłowni paliwem aż do krawędzi drzwiczek zasypowych i pozostawienie kotłowni bez obsługi przez 6—8 godzin, niezwracanie uwagi na temperaturę zewnętrzną i temperaturę wody w kotle, niestaranna obsługa przepustnicy powietrznej w drzwiczkach popielnikówowych i zasuw dymowej, rzadkie czyszczenie kanałów spalinywych kotłowni i wiele innych.

Po wojnie ten stan rzeczy uległ pewnej poprawie dzięki szkoleniu palaczy i socjalistycznemu współzawodnictwu.

W ubiegłym sezonie opałowym Zarządzenie Przewodniczącego P.K.P.G. Nr. 277 z dnia 4 września 1952 r. wprowadziło do opalania kotłowni centralnego ogrzewania mieszkankę koksowo-węglową. Na przykładach ubiegłej zimy widzieliśmy, że stosowanie mieszanek koksowo-węglowych dobrze zdało próbę życia. Wymagało ono jednak pewnej mobilizacji palaczy centralnego ogrzewania i przełamania w nich konserwatyizmu.

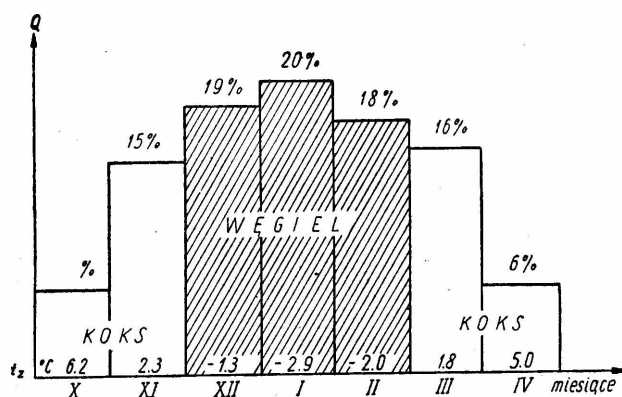
Referat mgr inż. Olczakowskiego wskazuje, że opalanie kotłowni centralnego ogrzewania węglem daje dobre rezultaty i można go z powodzeniem stosować w praktyce przy temperaturach zewnętrznych poniżej 0°C. Wykazały to również badania naukowe, przeprowadzone przez Główny Instytut Górnictwa w Stalinogrodzie i Instytut Techniki Ciepłej w Łodzi. Wyniki prac tych instytutów dowiodły, że przy temperaturach wody w kotle powyżej 55°C smoliste węglowodory nie osadzają się na ściankach kotła. Granicznej tej wielkości odpowiada temperatura zewnętrzna +2°C. Aby ułatwić palaczom pracę — nie przy wszystkich bowiem kotłowniach są przymocowane na północnej ścianie budynku termometry zewnętrzne — przeniesiono tę granicę na temperaturę zewnętrzną 0°C, która jest łatwa do zaobserwowania.

Jak duże są możliwości oszczędzania paliwa do centralnego ogrzewania — wskazał zebrany przodujący palacz ze Szczecina, odznaczony Złotym Krzyżem Zasługi, ob. Maksymilian Pieczyński. Powiedział on, że utrzymując stale w pomieszczeniach ogrzewanego przez siebie budynku przepisową temperaturę +18°C, zaoszczędził w ostatnim sezonie opałowym 40% paliwa. Palacz powinien czuć się gospodarzem swojej kotłowni i dbać o nią, jak o swoją własność, a wtenczas osiągnie dobre wyniki w pracy — to słowa ob. Pieczyńskiego. Konieczne tu jest codzienne obliczanie ilości zużytego paliwa, przez ważenie taczki, napełnionej węglem i napełnionej koksem i zapisywanie kredą na małej czarnej tabliczce ilości dowożonych do kotłowni taczek paliwa. Porównywanie spalonych ilości w ciągu

doby z normą ustaloną dla poszczególnych temperatur zewnętrznych daje obraz pracy danej kotłowni.

Dla przykładu wskazano, że w dobrze prowadzonej instalacji c. o. spalano przy temperaturze $+8^{\circ}\text{C}$ 180 kg koksu na dobę, a przy temperaturze -25°C — 900 kg. Praktycznie biorąc — przy temperaturach zewnętrznych około $+5^{\circ}\text{C}$ palacz powinien zużyć na dobę 1/3 część paliwa, spalnego w czasie silnego mrozu.

Podany wykres obrazuje, jak przebiega zapotrzebowanie ciepła dla budynku z centralnym ogrzewaniem, położonego w woj. warszawskim, w poszczególnych miesiącach okresu opałowego.



Pokazano na nim, jak waha się średnie zużycie opału w % rocznego zużycia i — orientacyjnie — w jakich miesiącach należy palić węglem a w jakich koksem.

Przy opalaniu kotłów samym węglem bardzo ważną rzeczą jest stałe czyszczenie kanałów spalinowych w kotłach. Powinno być ono przeprowadzane co drugi dzień i palacze nie powinni żałować trudu na oczyszczenie kanałów, gdyż to wpływa na zmniejszenie ilości zużytego paliwa i nie dopuszcza do tworzenia się nagaru na ściankach kotła.

Niemniej ważnym przepisem prawidłowej obsługi kotłów c.o. jest właściwe regulowanie ilości powietrza, doprowadzanego do paleniska. Przeprowadza się to przez przymykanie i otwieranie przepustnicy (klapy) w drzwiczkach popielnikowych oraz zasuwy kominowej, a także rozety w drzwiczkach zasypowych.

Dobry palacz winien pamiętać, że paliwo w różnych fazach spalania potrzebuje niejednakowe ilości powietrza. Stosunkowo dużo w okresie właściwego spalania, a znacznie mniej w okresie dopalania. Od tego zależy także prawidłowa temperatura gazów spalinowych, która winna być niższa od 250°C . Można to łatwo sprawdzić kładąc małą blaszkę ołowianą na skrzynkę, przyłączoną do kotła. Jeśli stopi się ona — to znaczy, że temperatura gazów spalinowych jest zbyt wysoka, bo ołów topi się przy temperaturze 327°C .

Celem stałego instruktora palaczy i podnoszenia ich kwalifikacji zawodowych — byłoby pożądane utworzenie w każdym większym mieście, mającym kilkadziesiąt, czy też kilkaset budynków ogrzewanych centralnie — kotłowni wzorcowych.

Kotłownia wzorcowa byłaby pod bieżącym nadzorem technika lub inżyniera — ogrzewnika

(3 — 4 razy tygodniowo po 2 godziny), któryby dopomagał palaczowi w prowadzeniu kotłowni i sprawdzał osiągnięte przez niego wyniki. Ponadto palacze z pobliskich kotłowni (np. w promieniu 1 km. od kotłowni wzorcowej) mogliby uzupełniać swoje wiadomości i doskonalić swój fach, przychodząc do kotłowni wzorcowej. Byłaby to jakgdyby poradnia techniczna dla palaczy c.o.

Na zakończenie narady przewodniczący inż. P. Goldkrant odczytał zobowiązania przodujących palaczy, które zostały z entuzjazmem przyjęte przez zebranych.

W wyniku narady powzięto jednogłośnie rezolucję, odczytaną przez przodującego palacza ob. Przysługuckiego.

Oto tekst uchwalonej rezolucji:

„Zebrani w dniu 8 września 1953 r. w Domu Technika w Warszawie, przodujący palacze i służba techniczno-administracyjna na naradzie, poświęconej właściwemu opalaniu budynków, racjonalnej i oszczędnej gospodarce, przy jednoczesnym zastąpieniu koksu węglem do opalania kotłów żeliwnych centralnego ogrzewania, po szczegółowym przedyskutowaniu fachowego referatu i zapoznaniu się z wytycznymi opalania węglem kotłów żeliwnych centralnego ogrzewania oraz opierając się na doświadczeniach przodujących palaczy i osiągniętych przez nich wynikach opalania mieszkanką koksowo-węglową, stwierdzamy, że istnieją pełne możliwości dalszego zastąpienia koksu węglem do palenia, w kotłach żeliwnych centralnego ogrzewania, a także — w pewnych sezonach okresu opałowego — palenia samym węglem.

Doceniając ważność paliwa koksowego dla przemysłu, postanawiamy: zastępować jak najbardziej koks węglem do opalania kotłów żeliwnych centralnego ogrzewania przy jednoczesnym zastosowaniu środków zmierzających do utrzymania urządzeń ciepłych w stanie dobrej sprawności, co przyczyni się do uzyskania oszczędności w zużyciu.

Jednocześnie zobowiązujemy się zapewnić przy tym sposobie opalania potrzebne temperatury w budynkach mieszkalnych i biurowych.

Zobowiązujemy się do jak najszybszego, jeszcze przed sezonem opałowym, sprawdzenia i doprowadzenia urządzeń ciepłych do dobrej sprawności oraz zabezpieczenia budynków przed zimą.

Zebrani, przodujący palacze, służba techniczna i administracyjna, wzywają wszystkich palaczy centralnego ogrzewania i pionów techniczno-administracyjne do podjęcia szerokiej akcji w całym kraju w kierunku zabezpieczenia dobrych warunków ogrzewania w domach, posiadających centralne ogrzewanie oraz wykorzystanie w jak największym stopniu węgla, jako paliwa do kotłów żeliwnych centralnego ogrzewania.

Zebrani wzywają wszystkich palaczy do jak największego udziału w naradach terenowych oraz w organizowanym szkoleniu dla palaczy.

Realizując powyższe zagadnienia przyczynimy się do szybkiego rozwoju przemysłu, przedterminowego wykonania zadań Planu Sześcioletniego i stworzenia lepszych warunków bytowych masom pracującym miast i wsi.

DLACZEGO ?

Centrala Handlowa Metali Nieżelaznych chyba zapominała, że w magazynach pewnej rafinerii posiada „swój” materiał. Znajduje się tam drut mosiężny oraz pręty aluminowe i mosiężne, za które Centrala Handlowa Metali Nieżelaznych zapłaciła Rafinerii jeszcze w styczniu br. Pragnęlibyśmy się dowiedzieć, kiedy Rafineria otrzyma zlecenie wysyłki, a zatem kiedy tak deficytowy materiał jak wyroby z metali nieżelaznych trafią do użytkownika?

Inna rafineria posiada duże zapasy różnych rur. Mate-

OKAZAŁO SIĘ, ŻE...

Trzeba jeszcze powtórzyć i wszystkich poznać z naszym stanowiskiem w sprawie wyjaśnień na krytykę prasową

Jest to także już jedna z dawnych spraw. Zaczęła się bowiem naszą notatką krytyczną zamieszczoną jeszcze na początku roku (nr. 1). Zwróciliśmy wówczas uwagę, że Centralna Składnica Narzędzi niewłaściwie traktuje zapotrzebowanie Zakładów Wyrobów Drzewnych na piły taśmowe.

Po dość licznej korespondencji, która niestety nie wyjaśniała w sposób dostateczny sprawy, otrzymaliśmy wreszcie odbitkę pisma Biura Zbytu Narzędzi w Warszawie.

Pismo adresowane było do Centralnej Składnicy Narzędzi.

Biuro Zbytu przytoczyło w nim pełną treść naszej notatki, żądając (bardzo lakonicznie) wyjaśnień od Składnicy.

Formalnie traktując sprawę, należy uznać, że Biuro Zbytu Narzędzi wywiązało się ze swych obowiązków określonych w Uchwale Rady Państwa i Rady Ministrów z dnia 14 grudnia 1950 r. w sprawie rozpatrywania i załatwiania odwołań, listów i zażaleń ludności oraz krytyki prasowej (Monitor Polski z r. 1951, nr A-1). Zażądało bowiem wyjaśnień od jednostki podległej w przedmiocie skierowanych pod jej adresem uwag krytycznych na łamach prasy.

Co prawda bowiem wspomniana Uchwała żąda, żeby władza nadrzędna sprawdziła słusność zarzutów prasowych postawionych jednostce jej podległej, a następnie powiadomiła zainteresowany organ prasowy o wynikach sprawdzenia słusności krytyki i wydanych w tej sprawie decyzjach, nie mniej nie określa sposobu tego sprawdzenia bo to zależy od szeregu okoliczności i możliwości. Dlatego pisemne zażądanie wyjaśnień od jednostki podległej można — formalnie sprawę traktując — uznać za wystarczające.

Nam jednak nie chodzi o formalne traktowanie tego rodzaju spraw. My tego rodzaju sprawy uważamy za bardzo poważne.

Dlatego właśnie w naszej notatce pt. „Czy naprawdę — władza nadrzędna powinna się tylko ograniczać do żądania od jednostki podległej nadesłania wyjaśnień na piśmie na postawione tej jednostce zarzuty prasowe?” (nr 13-14) zwróciliśmy uwagę, że Biuro Zbytu Narzędzi mogło i powinno tę sprawę inaczej załatwić. Po prostu załatwić osobiście przez jednego ze swych pracowników, którzy napewno bardzo często jeżdżą w sprawach służbowych do Centralnej Składnicy Narzędzi.

Do sprawy tej powracamy, ponieważ Centralny Zarząd Zbytu Ministerstwa Przemysłu Maszynowego niezbyt zrozumiał intencję naszej notatki. Można więc przypuszczać, że inni Czytelnicy również nie bardzo ją zrozumieli.

rialu tego od dłuższego już czasu wcale nie zużywa. Jednakże nie zgłasza go również do upłynnienia. Na co Rafineria czeka?

Jeszcze inna rafineria posiada duży zapas cerezyny. Jest to zapas materiału zakładom zupełnie zbędny. Podobno zgłoszono go do upłynnienia i... dotąd nie znalazł się nabywca. Bylibyśmy bardzo wdzięczni za szczegółowe informacje, a głównie za wiadomość, kiedy i komu remanent ten został zgłoszony do upłynnienia.

Przedmiotem naszych uwag krytycznych jest przede wszystkim niewłaściwy styl pracy.

Celem naszych uwag krytycznych jest usunięcie tego niewłaściwego stylu pracy.

W tym działaniu powinni nam pomagać wszyscy zainteresowani, a więc przede wszystkim jednostki nadrzędne tych przedsiębiorstw, których pracę poddajemy krytyce.

Czy można nazwać pomocą dostatecznie lakoniczną interwencję (a właściwie zapytanie) pisemną?

Wydaje się, że nie.

Czy taka krótka interwencja pisemna przyniesie pożądane skutki? Często niewątpliwie tak, a mianowicie wtedy, gdy personel krytykowanego przedsiębiorstwa jest dostatecznie świadomy swych obowiązków i sposobu ich wykonania. Gdy zdradza sam usilną ochotę do usuwania wszelkich usterek, które tkwią w stylu jego pracy.

W innych przypadkach niestety nie.

W tych innych przypadkach nasze działanie będzie tak samo bezskuteczne jak bezskuteczne będą pisemne interwencje jednostki nadrzędnej. Będą bezskuteczne, a my zainteresowani wcale o tym nie będziemy wiedzieć. Wręcz przeciwnie — będziemy zadowoleni, że pewne nieprawidłowości zostały usunięte.

Skrytykowane przedsiębiorstwo zawiadomi nas bowiem (często dlatego aby mieć „święty spokój”), że wszystko jest już w porządku.

Rzecz zrozumiała, przyjmijmy wiarygodność tego oświadczenia, bo nikt jego nie sprawdził.

I tu właśnie zbliżyliśmy się do istoty rzeczy.

Z doświadczenia wiemy, że kontrola jest konieczna. Z doświadczenia wiemy, że jest ona celowa tylko wtedy, jeśli potrafi również pouczyć. Kto lepiej i właściwiej tego rodzaju kontrolę przeprowadzi, jeśli nie jednostka nadrzędna?

Kto bardziej może zapewnić skuteczność usunięcia na stałe uchybień w pracy skrytykowanego przedsiębiorstwa, jeśli nie jednostka nadrzędna? Właśnie w drodze prowadzenia właściwej kontroli.

Takiej kontroli nie może stanowić przecież interwencja pisemna. Ale taką kontrolę mogą przeprowadzić pracownicy jednostki nadrzędnej nawet przy sposobności pobytu w skrytykowanym przedsiębiorstwie, w innych sprawach służbowych.

W ten sposób powinni zawsze sprawdzić zarzuty prasowe i pouczyć personel przedsiębiorstwa, jak należy właściwie postępować, szczególnie w tych wszystkich przypadkach, gdy kontakty służbowe są bardzo częste, jak również w tych wszystkich przypadkach, gdy wiadome

jest, że personel skrytykowanego przedsiębiorstwa istotnie nie jest dość mocny.

Taka była właśnie główna intencja naszej notatki: „nie traktować formalnie zarzutów prasowych, lecz sprawdzić — w miarę możliwości — ich słuszność przez pracowników jednostki nadrzędnej i pouczyć personel skrytykowanego przedsiębiorstwa, jak powinien właściwie pracować”.

Istniały obiektywne trudności w zaopatrzeniu w artykuły filtracyjne

Zakłady Porcelany Stołowej „Wałbrzych” odczuwały bardzo poważne trudności na drodze do regularnego i dostatecznego zaopatrywania się w tkaninę filtracyjną BT45. Nieregularne dostawy tej tkaniny powodowały nawet w „Wałbrzychu” okresowe przestoje.

Sprawa była więc bardzo poważna.

I dlatego — wzywając w Nr 13—14 Centralę Zbytu Artykułów Technicznych do powiadomienia nas, kiedy wyśle „Wałbrzychowi” zaległe dostawy tkaniny BT45 — podkreśliliśmy, że wolimy krótką wiadomość, iż zaległe dostawy wysła się, niż długie listy wyjaśniające własne trudności dostawcy „nie do pokonania”.

Pragniemy bowiem energicznego działania zamiast długich usprawiedliwień.

Jednakże od Centrali Zbytu Artykułów Technicznych otrzymaliśmy właśnie długie wyjaśnienia i mimo to uznajemy, że postąpiła słusznie. Wyjaśniła nam bowiem dokładnie trudności, z jakimi walczyła, aby spowodować pełne wykonywanie planu produkcji tkaniny filtracyjnej BT45 i w ten sposób zabezpieczyć dostawy dla jej użytkowników.

Oddajemy więc głos Centrali Zbytu Artykułów Technicznych. Podane przez nią informacje będą nie tylko ciekawe, lecz również bardzo pożyteczne dla użytkowników tkaniny BT45.

Postępowanie Centrali Zbytu Artykułów Technicznych powinno być także przykładowe dla tych jednostek zbytu, które jeszcze niedostatecznie walczą o pełne wykonanie sortymentowych planów produkcji i niedostatecznie kontrolują wykonanie tych planów przez producentów. „Tkaninę filtracyjną BT45 — wyjaśnia Centrala Zbytu Artykułów Technicznych — produkuje w stanie surowym Dolnośląska Wytwórnia Tkanin Technicznych w Pieszycach, a impregnuje Pomorska Fabryka Taśm i Pasów w Bydgoszczy, która następnie na zlecenie naszej Hurtowni wysła ją w ramach tranzytu fakturowanego do bezpośrednich użytkowników (tkanina nie przechodzi w ogóle przez magazyny naszej Hurtowni). Wyżej wspomniane zakłady są nadzorowane przez Centralny Zarząd Przemysłu Tkanin Technicznych.

Począwszy od III kwartału 1952 r. do końca II kwartału 1953 r. produkcja i dostawy omawianej tkaniny były wykonywane poniżej ustalonych planami ilości (średnio w 75%), z braku odpowiedniej przędzy w Dolnośląskiej Wytwórni Tkanin Technicznych w Pieszycach, której dostawcą są Zyrardowskie Zakłady Przemysłu Bawełnianego, podległe Centralnemu Zarządowi Przemysłu Bawełnianego „Północ” w Łodzi. Od tego czasu Zarząd Centrali Zbytu Artykułów Technicznych czynił ustawiczne starania na terenie Centralnego Zarządu Przemysłu Tkanin Technicznych i Ministerstwa Przemysłu Lekkiego w kierunku uregulowania sprawy produkcji tkaniny BT45 w ilościach niezbędnych dla pokrycia potrzeb wszystkich jej odbiorców.

Na potwierdzenie naszych starań komunikujemy, że oprócz wielu konferencji, rozmów osobistych i telefonicz-

Wydaje nam się, że te uwagi w dostateczny sposób wyjaśnia Centralnemu Zarządowi Zbytu Ministerstwa Przemysłu Maszynowego intencje naszej notatki skierowanej pod adresem Biura Zbytu Narzędzi.

Wydaje nam się również, że uwagi te wykorzystają w przyszłości inni pracownicy jednostek nadrzędnych we wszystkich przypadkach reagowania na krytykę prasową.

nich przeprowadzonych tak z Centralnym Zarządem Przemysłu Tkanin Technicznych, jak i Ministerstwem Przemysłu Lekkiego, wysłaliśmy w tej sprawie w III i IV kwartale 1952 r. szereg pism.

Oprócz tego podległa nam Hurtownia Tkanin Technicznych przeprowadziła po swojej linii liczną korespondencję z zakładami produkcyjnymi.

Mimo to poprawa na odcinku produkcji nie następowała. Czasowe zmiany na lepsze zaobserwowano w lutym 1953 r.

Jednakże plan produkcji tego kwartału został wykonany jedynie w ca 80%. W związku z powyższym 26.III.1953 r. spowodowaliśmy w Centralnym Zarządzie Przemysłu Tkanin Technicznych konferencję, na której Dolnośląska Wytwórnia Tkanin Technicznych w Pieszycach przysłała na siebie zobowiązanie wykonania w kwietniu i maju całego planu oraz przesłania do Pomorskiej Fabryki Taśm i Pasów w Bydgoszczy wykonanych wyrobów do impregnacji. Według posiadanych informacji Zakład w Bydgoszczy otrzymał w ciągu tego czasu jedynie około 50% ilości, uzgodnionej na w/w konferencji. Dlatego też pismem z dnia 26 maja wystąpiliśmy do Ministerstwa Przemysłu Lekkiego z propozycją natychmiastowego spowodowania narady z udziałem wszystkich zainteresowanych stron, celem podjęcia energicznej akcji, która by wreszcie zapoczątkowała punkt zwrotny w wykonawstwie planów produkcji tkaniny BT45, niezbędnej dla Zakładów Przemysłu Ceramicznego.

Na tle wyżej opisanych trudności nie było mowy o właściwym zaopatrzeniu odbiorców, a w tym również i Zakładów Porcelany Stołowej „Wałbrzych”, które otrzymały tylko ca 74% zaplanowanych dostaw w II kwartale br.

Stwierdzamy obiektywnie, że na przestrzeni II kwartału 1953 r. pierwsze monitujące pismo otrzymaliśmy z „Wałbrzycha” 29 maja 1953 r. i następnego dnia skontaktowaliśmy się telefonicznie w jego sprawie z Pomorską Fabryką Taśm i Pasów w Bydgoszczy, która 29 maja br. wysłała do „Wałbrzycha” 72 mb tkaniny.

Odbiorca, widząc zbliżający się postój oddziału produkcyjnego używającego tkaninę BT45 winien był bezwzględnie delegować do Bydgoszczy swego przedstawiciela, który niewątpliwie otrzymałby niezbędną ilość tkaniny, chociażby w stanie surowym, ażeby nie dopuścić do całkowitego przestoju na odcinku filtracji.

Na przestrzeni lipca br. nastąpiła znaczna poprawa w produkcji omawianej tkaniny i dostawy jej postępują obecnie zgodnie z planem. Ustawicznie śledzimy wykonanie dostaw, ażeby nie dopuścić do jakichkolwiek zaburzeń u naszych odbiorców, a w tym również i w Zakładach „Wałbrzych”.

Zmobilizowaliśmy aparat Zarządu Centrali Zbytu Artykułów Technicznych jak również Hurtowni, który bezustannie kontroluje, nie tylko produkcję i dostawy samej tkaniny, lecz również dostawy przędzy do Dolnośląskich Wytwórni Technicznych w Pieszycach, której brak

w zasadniczej mierze spowodował tak poważne niedobory. Wszystko wskazuje na to, że istniejące trudności zostały przełamane i plan III kwartału zrealizujemy w całości.

Przypadające na miesiąc lipiec zadania na odcinku tkaniny BT 45 wykonano z nadwyżką. Dotyczy to także dostaw dla „Wałbrzycha”. Zaległych natomiast dostaw realizować nie możemy, ponieważ producenci z przyczyn technicznych nie są w stanie ich wykonać.

Na zakończenie swych wyjaśnień Centrala Zbytu Artykułów Technicznych zapewnia nas, że wszystkich swych odbiorców traktuje jednakowo, nie rozróżniając „ważniejszych” i „mniej ważnych”, których można byłoby zaopatrywać gorzej.

Wydaje nam się, że te informacje powinny zadowolić Zakłady Porcelany Stołowej w Wałbrzychu, jak również wszystkich innych użytkowników tkaniny filtracyjnej BT 45. Chociaż obecnie istotnie trudno jeszcze mówić

o uzupełnieniu zaległych dostaw, to jednak troska Centrali Zbytu Artykułów Technicznych o wykonanie planów dostaw tkaniny BT 45 gwarantuje, że odbiorcy będą regularnie zaopatrywani, jak również zaopatrywani w ilości wystarczające dla potrzeb bieżącej produkcji.

Sprostowanie

W notatce pt. „Uwaga producenci i dostawcy” zamieszczonej w nr 15/49 n/czasopisma zwróciłśmy uwagę na niewłaściwe zaopatrzenie stoczni Gdańskiej przez Biuro Sprzedaży Produktów Nieorganicznych w karbid. Okazuje się, że zaszła pomyłka.

Otóż od dnia 1 stycznia 1953 r. całkowitym zaopatrzeniem kraju w karbid zajmuje się już Biuro Zbytu Gazów Technicznych. Pod jego więc adresem odnoszą się nasze uwagi krytyczne i od niego oczekujemy wyjaśnień.

CZY WIESZ, ŻE...

ukazały się następujące przepisy prawne:

1. Uchwała Rady Ministrów Nr 549 z dnia 14 lipca 1953 r. ustalająca wysokość kar umownych przy przewozie przesyłek towarowych kolejami (Monitor Polski Nr A-72, poz. 864).

2. Zarządzenie Ministra Przemysłu Maszynowego z dnia 25 czerwca 1953 r. w sprawie ustalenia formy pokwitowania na kauce pobierane przy sprzedaży żarówek i sposobu ewidencjonowania pobranych kaucji oraz trybu przekazywania zużytych żarówek i przepadłych kaucji (Monitor Polski Nr A-68, poz. 835).

3. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 4 sierpnia 1953 r. w sprawie ograniczenia stosowania stali żaroodpornych z zawartością niklu (Monitor Polski Nr A-74 poz. 885).

Powyższe zarządzenie ma na celu zaoszczędzenie stali żaroodpornej z zawartością niklu, oraz nakłada obowiązek na Ministra Przemysłu Maszynowego, aby zarządził opracowanie przez Instytut Metaloznawstwa i Aparatury Naukowo-Laboratoryjnej w terminie do dnia 1 września 1953 r. instrukcji technologicznej w sprawie wykonania powłok ognioodpornych metodą dyfuzyjnego aluminowania.

4. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 20 sierpnia 1953 r. w sprawie składania sprawozdań ze sprzedaży niektórych produktów naftowych (Monitor Polski Nr A-79 poz. 937).

5. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 29 lipca 1953 r. zmieniające zarządzenie z dnia 19 września 1951 r. w sprawie zasad ubezpieczenia mienia w transporcie krajowym przez jednostki gospodarki społecznej (Monitor Polski Nr A-78, poz. 928).

6. Zarządzenie Ministra Skupu z dnia 24 czerwca 1953 r. w sprawie zasad zwrotu worków tkanych używanych przy dostawach przetworów zbożowych dokonywanych przez jednostki podległe Ministrowi Skupu (Monitor Polski Nr A-74, poz. 981).

7. Zarządzenie Ministra Państwowych Gospodarstw Rolnych z dnia 18 sierpnia 1953 r. w sprawie zasad obrotu opakowaniami stosowanymi przy dostawie towaru dokonywanej przez jednostki podległe Ministrowi Państwowych Gospodarstw Rolnych (Monitor Polski Nr A-78 poz. 934).

8. Zarządzenie Ministra Przemysłu Drzewnego i Papierniczego z dnia 5 sierpnia 1953 r. w sprawie zasad obrotu opakowaniami stosowanymi przy dostawach towa-

ru przez jednostki podległe Ministrowi Przemysłu Drzewnego i Papierniczego (Monitor Polski Nr A-79, poz. 943).

9. Zarządzenie Ministra Przemysłu Chemicznego z dnia 30 maja 1953 r. w sprawie zasad obrotu opakowaniami stosowanymi przy dostawach towaru dokonywanych przez jednostki podległe Ministrowi Przemysłu Chemicznego (Monitor Polski Nr A-77, poz. 922).

10. Zarządzenie Ministra Przemysłu Drobno i Rzemiosła z dnia 13 sierpnia 1953 r. w sprawie zasad obrotu opakowaniami stosowanymi przy dostawach towaru przez jednostki podległe Ministrowi Przemysłu Drobno i Rzemiosła (Monitor Polski Nr A-78, poz. 933).

11. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 159 z dnia 24 czerwca 1953 r. w sprawie udzielania zezwoleń na demontaż i wykorzystanie nieczynnych i nie przewidzianych do uruchomienia rurociągów na niektórych terenach (Biuletyn P.K.P.G. Nr 21 poz. 85).

12. Pismo okólne Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr OP1 z dnia 1 lipca 1953 r. w sprawie ustanawiania norm resortowych i zakładowych (Biuletyn P.K.P.G. Nr 21, poz. 89).

13. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 171 z dnia 4 lipca 1953 r. w sprawie powołania komisji do opracowania zagadnień związanych z regeneracją łożysk tocznych (Biuletyn P.K.P.G. Nr 22, poz. 92).

14. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 175 z dnia 6 lipca 1953 r. w sprawie zmiany cen skupu odpadków użytkowych (Biuletyn P.K.P.G. Nr 22, poz. 95).

15. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 177 z dnia 7 lipca 1953 r. w sprawie stosowania przewodów elektro-energetycznych i kabli telefonicznych w izolacji lub powłoce z tiokołu i igelitu (Biuletyn P.K.P.G. Nr 23, poz. 87).

16. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 219 z dnia 30 lipca 1953 r. w sprawie wprowadzenia cennika skupu surowców wtórnych (Biuletyn P.K.P.G. Nr 26, poz. 114).

17. Pismo okólne Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej Nr 1 z dnia 30 czerwca 1953 r. w sprawie zezwoleń na wtórne przewozy węgla i koksu (Biuletyn P.K.P.G. Nr 23, poz. 102).

POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE

ogłaszają

KONKURS

na najlepszą odpowiedź na pytania:

1. Która książka, wydana przez Polskie Wydawnictwa Gospodarcze najbardziej pomogła Ci w zdobyciu lub pogłębieniu wiedzy?
2. Czy i w jaki sposób pomogła Ci ona w pracy zawodowej?
3. Jakie są dobre, a jakie złe strony tej książki?
(czy opracowana jest dostatecznie jasno i przystępnie, czy zawiera dobre i praktyczne przykłady, czy napisana jest za obszernie, czy też zbyt zwięźle, czy układ treści jest dobry, czy opracowanie graficzne jest należyte, jakie jej części należałoby przerobić w następnym wydaniu itp.).
4. Czy ją kupiłeś w księgarni (gdzie), czy u kolportera zakładowego, czy też wypożyczyłeś w bibliotece (jakiej)?
5. Jakie są błędy i braki w znanych Ci dotychczas wydanych przez PWG książkach?
6. Na jakie tematy należałoby opracować nowe książki gospodarcze?
7. Czy napotykaś na trudności w nabyciu albo wypożyczeniu książek wydawanych przez Polskie Wydawnictwa Gospodarcze?
8. Co proponujesz, ażeby spopularyzować czytelnictwo książek wydawanych przez Polskie Wydawnictwa Gospodarcze?
9. Jakie masz jeszcze uwagi, dotyczące książek gospodarczych, które Twoim zdaniem powinny być uwzględnione przez Wydawnictwo w dalszej pracy?

UWAGA: Odpowiedzi nie muszą uwzględniać wszystkich wyżej wymienionych pytań.

Dla uczestników Konkursu przewidziane są następujące

NAGRODY

— pierwsza	zł 1.000.—	— 8 trzecich po	zł 300.—
— 4 drugie po	„ 500.—	— 50 nagród książkowych	

Najciekawsze odpowiedzi opublikowane będą w czasopiśmie wydawanych przez Polskie Wydawnictwa Gospodarcze za honorarium autorskim.

Odpowiedzi należy przysyłać pod adresem: Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, sekcja propagandy, Warszawa, ul. Poznańska 15, z podaniem imienia i nazwiska, adresu, miejsca pracy i stanowiska.

Termin zamknięcia konkursu 30 listopada 1953 r.

Przyznanie nagród nastąpi do dnia 31 grudnia 1953 r.

POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE

Wydawca: POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE, PRZEDSIĘBIORSTWO PAŃSTWOWE
Warszawa, ul. Poznańska 15, tel. 8-60-71 do 73 wewn. 36.

Redakcja: Żurawia 3, paw. IV, pokój 69, tel. 802-11, w. 789

Zamówienia i wpłaty na prenumeratę przyjmują wszystkie urzędy pocztowe oraz listonosze

Prenumerata: miesięczna zł 10. — kwartalna zł 30. — półroczna zł 60. — roczna zł 120.
— Cena numeru pojedynczego zł 5.—

Zamówienie CP₁-P/C-52/53. Podpisano do druku 13.X.53, druk ukończono 17.X.53. Papier druk sat. kl. VII 60 g 61×86, ark. wyd. 6,4. Zam. 4978/c. Nakład 8816 egz. Zakł. Graf. Dom Słowa Polskiego — Warszawa. 4-B-20060.

Cena egz. zł 5.—