

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

CZASOPISMO DLA SPRAW ZAOPATRZENIA
 I ZAGADNIEN GOSPODAROWANIA MATERIAŁAMI

DWUTYGODNIK

SPIS RZECZY

E. ŁOKSZYN — Drogi oszczędności zasobów materiałowych w przemyśle	289	KAROL SZONERT — Uplynnianie towarów niepełnowartościowych	308
WŁADYSŁAW DZIUBA — Zagadnienia kontroli wykonania planu zaopatrzenia materiałowego w świetle obowiązujących przepisów	294	Mgr TADEUSZ PIETRAS — Urządzenia magazynowe i mechanizacja procesów pracy w składnicach zbytu	311
HENRYK DĄBROWSKI — Wskaźniki techniczno-ekonomiczne podstawowym elementem planowania zaopatrzenia materiałowego w budownictwie	298	NASI KORESPONDENCI PISZA	314
JAN HEIDRYCH — O zmianę systemu zaopatrzenia przemysłu ziemniaczanego w materiały remontowe	300	DLACZEGO?	315
HENRYK URBAN i NATALIA MOŁONIEWICZ — Skrócenie odległości transportu materiałów budowlanych źródłem oszczędności w kosztach budownictwa	303	NASZA KRYTYKA POMOGŁA	316
		OKAZAŁO SIĘ ŻE...	317
		CZY WIESZ ŻE...	317
		UWAGA PRODUCENCI I DOSTAWCY	317
		NASZE INTERWENCJE	318
		Z POMYSŁÓW RACJONALIZATORSKICH	318
		PUBLIKACJE I WYDAWNICTWA	319
		LISTY DO REDAKCJI	320

E. ŁOKSZYN

Drogi oszczędności zasobów materiałowych w przemyśle*)

(I c z ę ś ć)

Komunistyczna Partia i Rząd Radziecki na wszystkich etapach budownictwa socjalistycznego przywiązywały ogromną wagę do konsekwentnego i wszechstronnego wprowadzania reżymu oszczędności — podstawowej metody gospodarowania socjalistycznego. W obecnych warunkach, gdy równocześnie z dalszym rozwojem przemysłu ciężkiego partia organizuje zdecydowany wzrost rolnictwa oraz przemysłu lekkiego i jednocześnie realizuje politykę systematycznego obniżania cen detalicznych, zagadnienia akumulacji wewnątrzzakładowej i reżymu oszczędności nabierają szczególnie ważnego znaczenia.

W ogólnym systemie poczyniń służących dla wprowadzenia reżymu oszczędności poważne miejsce zajmuje walka o racjonalne wykorzystanie surowców, materiałów i paliwa. Wyniki (efekty) oszczędzania zasobów materiałowych są wyjątkowo wielkie.

Oszczędność surowców, materiałów i paliwa jest przede wszystkim czynnikiem powiększania produkcji, jednym z wewnętrznych rezerw jej poszerzania. Walka o oszczędność materiałów jest bodźcem do wprowadzania nowej techniki i udoskonalenia procesów technologicznych, wymaga ona podniesienia całej kultury produkcji. Oszczędność środków materiałowych zmniejsza koszty, przypadające na jednostkę gotowej produkcji poprzednio dokonanej pracy. Równocześnie zostają obniżone koszty transportu i magazynowania materiałów w odniesieniu do jednostki wytworu, skraca się z reguły czas ich obróbki, czyli że

oszczędza się również i żywą pracę. Wszystko to oznacza wzrost wydajności pracy w skali ogólnokrajowej. Racjonalne wykorzystanie środków produkcji jest też jedną z podstawowych dróg obniżenia kosztów wytworu. Wystarczy powiedzieć, że w kosztach własnych produkcji przemysłowej jako całości, udział kosztów surowców, materiałów, paliwa, energii oraz amortyzacji przekracza 70%.

W społeczeństwie kapitalistycznym, rozdieranym przez głębokie antagonistyczne sprzeczności, wykluczona jest możliwość planowego i racjonalnego wykorzystania środków produkcji. Ograniczony cel produkcji kapitalistycznej — osiągnąć zyski — warunkuje ciasne granice stosowania nowej techniki i racjonalizacji technologii, czynników stanowiących najważniejszą przesłankę oszczędnego wykorzystania materiałnych elementów produkcji. Dążenie przedsiębiorcy do odpowiedniego obniżenia kosztów produkcji znajduje się w wyraźnej sprzeczności z bezplanowością i anarchią produkcji społecznej, jako całości.

Socjalistyczny system produkcji, w odróżnieniu od kapitalistycznego, zakłada obiektywną możliwość i konieczność planowego i racjonalnego prowadzenia zakładu. W nowych warunkach ekonomicznych straciły swoją moc i znikły ze sceny specyficzne prawa kapitalistycznego systemu produkcji, pojawiły się i poczęły działać nowe prawa ekonomiczne — prawa socjalizmu. Nieustanny wzrost i doskonalenie produkcji na bazie wyższej techniki oraz planowe, oszczędne wykorzystanie wszystkich zasobów materiałów, pracy i środków pieniężnych — oto zasadnicze cechy rozwoju gospodarki narodowej ZSRR.

Wraz z ugruntowaniem się socjalistycznego systemu gospodarki wyłoniły się całkowicie nowe

*) Tłumaczenie artykułu zamieszczonego w Nr 5/54 miesięcznika radzieckiego „Komunist”.

warunki i motywy pobudzające do walki o oszczędność w zakładzie, o maksymalne, efektywne wykorzystanie środków produkcji. W społeczeństwie kapitalistycznym oszczędność narzędzi i przedmiotów pracy przynosi korzyści tylko kapitalistom i jako środek wzmoczenia wyzysku robotników skierowana jest przeciw interesom klasy robotniczej. W ustroju socjalistycznym przeciwnie, robotnicy są żywotnie zainteresowani w oszczędnym wykorzystaniu środków produkcji. Ludzie pracy ZSRR walczą aktywnie o racjonalne zużycie surowców, materiałów, paliwa i energii elektrycznej, o zwiększenie obciążenia urządzeń technicznych. Jak najlepsze wykorzystanie środków przedmiotów pracy — to jeden z fundamentalnych wskaźników współzawodnictwa socjalistycznego.

Pracownicy przemysłu socjalistycznego osiągnęli wielkie sukcesy w walce o racjonalne wykorzystanie środków obrotowych. Tak więc jedynie w ostatnich 4—5 latach normy zużycia stali na wiele maszyn obniżyły się o 15—20 i więcej procent.

Elektrownie rejonowe obniżyły w latach 1949—1952 zużycie paliwa umownego na produkcję 1000 kilowatogodzin z 556 do 519 kilogramów. W roku 1953 zużycie paliwa na produkcję energii elektrycznej zmniejszyło się jeszcze o 1,9%. W przemyśle węglowym rzeczywiste zużycie kopalniaków na 1000 ton wydobytego węgla spadło z 50,4 m³ w 1940 r. do 40 m³ w r. 1952, czyli o ponad 20%. W przemyśle bawełnianym wydajność przędzy bawełnianej wzrosła z 91,1% w 1950 r. do 93% w r. 1953. Leniej również wykorzystany jest surowiec w takich gałęziach przemysłu, jak przemysł lniarski, konfekcyjny, obuwniczy i inne.

Obniżenie norm zużycia wielu materiałów pozwoliło na założenie w planach zaopatrzenia gospodarki narodowej ostatnich czterech lat oszczędności około 3 milionów ton wyrobów walcowanych, ponad 40 milionów ton paliwa, ponad 8 miliardów kilowatogodzin energii elektrycznej, ponad 14 milionów metrów sześciennych drewna oraz znacznych ilości innych ważnych materiałów.

Poważne osiągnięcia w dziedzinie oszczędności surowców, materiałów i paliwa były jednym z zasadniczych czynników obniżenia kosztów własnych produkcji. W 1952 r. koszty własne produkcji przemysłowej spadły o ponad 8% (z uwzględnieniem obniżki cen surowców materiałów paliwa, energii elektrycznej i ciepłej, transportu), a w r. 1953 jeszcze o ponad 5%.

Jednak, pomimo dużych osiągnięć i obniżenia norm zużycia materiałów, w gospodarce narodowej ZSRR istnieją jeszcze ogromne rezerwy. Na przykład w przemyśle maszynowym współczynnik wykorzystania wyrobów walcowanych wynosi w obecnej chwili średnio 0,75—0,80; oznacza to, że od 1/5 do 1/4 ogólnej ilości wyrobów walcowanych idzie w wióry i powoduje powstanie innych strat i odpadów. W szeregu gałęzi przemysłu maszynowego, szczególnie w przemyśle obrabiarkowym, współczynnik wykorzystania stali jest jeszcze niższy — 0,60—0,65. Jeśli podsumować wszystkie straty drewna we

wszystkich fazach przeróbki, wyniosą one 70 do 75%, innymi słowy, do ostatecznej produkcji wchodzi średnio zaledwie 25—30% drewna.

W rejonowych elektrowniach istnieją agregaty kotłowe, których współczynnik sprawności osiąga 88% lub więcej. Lecz równocześnie w wielu przemysłowych kotłowniach współczynnik ten równa się 60—65%. Właściwe zużycie paliwa na produkcję energii elektrycznej w produkujących elektrowniach jest o 10—15% niższe, aniżeli średnia wszystkich elektrowni. Zużycie energii elektrycznej na wytop stali (jednakowych w przybliżeniu marek) waha się od 85—90% do 110—120% zużycia średniego. Poważne rezerwy oszczędności ujawniają się przy racjonalnym wykorzystaniu chemikaliów, przędzy, skóry oraz innych rodzajów surowca i materiałów.

W wielu zakładach wynikają znaczne straty na skutek brakoróbstwa i przekroczenia ustalonych norm.

XIX Zjazd Partii wskazał na konieczność stałego przestrzegania we wszystkich dziedzinach budownictwa gospodarczego reżymu oszczędności i na podnoszenie rentowności zakładów. „Należy zapewnić — mówi się w dyrektywach XIX Zjazdu Partii w sprawie piątego pięcioletniego planu rozwoju ZSRR — dalszą znaczną oszczędność zasobów materiałowych w drodze likwidacji przerostów w zużywaniu materiałów i urządzeń, w drodze wzmoczenia walki przeciwko brakoróbstwu, stosowania oszczędnych gatunków materiałów oraz w drodze szerokiego stosowania pełnowartościowych materiałów zastępczych i postępowej technologii produkcji.“

Zadanie polega na tym, aby zmobilizować wszystkie te rezerwy, postawić je w służbę produkcji, aby zabezpieczyć dalszą poważną oszczędność zasobów materiałowych.

Usprawnienie organizacji i planowania produkcji — ważna droga do oszczędności zasobów materiałowych

Drogi prowadzące do oszczędnego zużycia surowców, materiałów i paliwa są bardzo różnorodne. Warunkują je różnice w organizacji i technologii produkcji. Konkretnie metody obniżenia norm zużycia rudy żelaznej i koksu w produkcji wielkopiecowej są — rzecz jasna — inne, aniżeli stali w przemyśle maszynowym, czy przędzy w przemyśle tekstylnym. Jednak, pomimo różnorodności czynników oszczędności, należy podkreślić najbardziej wspólne. Jedną z podstawowych dróg oszczędzania materiałów — to usprawnienie organizacji i planowania produkcji.

Bardzo ważne znaczenie posiada szeroki rozwój współzawodnictwa socjalistycznego i ruchu nowatorów produkcji. Celem współzawodnictwa socjalistycznego jest nie tylko powiększenie skali produkcji, lecz również polepszenie wszystkich jakościowych wskaźników pracy zakładów, w tym wskaźników wykorzystania surowców, materiałów i paliwa. Podnosząc twórczą inicjatywę mas, współzawodnictwo socjalistyczne obala stare normy, hamujące tempo naszego wzrostu i stale ujawnia nowe rezerwy produkcyjne. W walce o kompleksową oszczędność materiałów, obniżenie kosztów własnych w każdej operacji produk-

cyjnej, o pełne wykorzystanie powierzchni produkcyjnej, o wysoką jakość produkcji, załogi przedsiębiorstw uzyskują duże oszczędności wszystkich materialnych elementów produkcji.

Załoga Magnitogorskiego Kombinatów Hutniczego imienia J. W. Stalina, włączwszy się do socjalistycznego współzawodnictwa, przysporzyła w ostatnich trzech i pół latach 87 milionów rubli oszczędności ponadplanowej. Przedsiębiorstwa Moskwy zaoszczędziły w 1953 r. 20 tysięcy ton stali, 113 milionów kilowatogodzin energii elektrycznej, 70 tysięcy kilogramów wełny oraz znaczną ilość innych surowców i materiałów, a ponadto uzyskały prawie 240 milionów rubli ponadplanowej akumulacji. W wyniku szerokiego rozwoju współzawodnictwa socjalistycznego w największym na Łotwie kombinacie tekstylnym „Zasulauka manufaktura” otrzymano w 1953 r., kosztem zaoszczędzonego surowca, około 300 tysięcy metrów tkanin, ponadplanowa akumulacja przekroczyła 2,5 miliona rubli.

Dla oszczędności zasobów materiałowych ważne jest dalsze umocnienie i dalszy rozwój rozrachunku gospodarczego — podstawowej metody wprowadzania reżymu oszczędności. Rozrachunek gospodarczy wymaga, aby dochody zakładu nie tylko pokrywały wszystkie jego wydatki, lecz i zabezpieczały określony zysk (czysty dochód). Pozostawiając zakładowi określoną gospodarczo-operatywną samodzielność, rozrachunek gospodarczy ustala równocześnie odpowiedzialność za wyniki produkcji i podnosi materialne zainteresowanie zakładu i każdego pracownika tymi wynikami. Rozrachunek gospodarczy — to potężna siła, pobudzająca do bardziej celowego i racjonalnego wykorzystania zasobów materiałowych, do zastosowania nowej techniki i podniesienia wydajności pracy, do zmniejszenia wszelkiego rodzaju strat produkcyjnych, do obniżenia kosztów własnych i powiększenia akumulacji wewnątrzzakładowej.

Szczególnie duży skutek odnosi doprowadzenie rozrachunku gospodarczego do oddziałów produkcyjnych, wydziałów i odcinków pracy. Wewnątrzzakładowy rozrachunek gospodarczy wzmacnia bezpośrednie zainteresowanie robotnika wynikami swojej pracy i przyczynia się do wciągnięcia całej załogi przedsiębiorstwa do walki o reżym oszczędnościowy. Konsekwentna realizacja zasad rozrachunku gospodarczego w Moskiewskiej Fabryce Samochodów imienia J. W. Stalina, w Gorkowskich Zakładach Samochodowych imienia W. M. Mołotowa, w Leningradzkiej Fabryce Karburatorów imienia W. W. Kujbyszewa, w Magnitogorskim Kombinacie Hutniczym imienia J. W. Stalina, w Moskiewskiej Fabryce Żarówek oraz w wielu innych przedsiębiorstwach zapewniło osiągnięcie dużych oszczędności materiałowych i obniżenie kosztów własnych produkcji.

Jednak nie we wszystkich przedsiębiorstwach zwraca się poważną uwagę na zagadnienie wewnątrzzakładowego rozrachunku gospodarczego. Wprowadzenie rozrachunku bywa najczęściej hamowane przez niedociągnięcia w planowaniu i sprawozdawczości. Sprawna organizacja wewnątrzzakładowego planowania, technicznie uza-

sadnione określenie kosztów dla poszczególnych oddziałów produkcyjnych i odcinków pracy, prze-myślany we wszelkich szczegółach system bodźców materialnych, prawidłowe ustalenie sprawozdawczości i kontroli — oto nieodzowne przesłanki konsekwentnego stosowania rozrachunku gospodarczego. Nasi działacze gospodarczy powinni dokładnie zapoznać się z doświadczeniem przodujących przedsiębiorstw, pomyślnie realizujących zasady wewnątrzzakładowego rozrachunku gospodarczego. Doświadczenie to winno stać się udziałem wszystkich zakładów przemysłu socjalistycznego.

Ogromną organizującą siłę w walce o oszczędność dóbr materialnych stanowi normowanie zużycia surowców, materiałów i paliwa. Normy w gospodarce socjalistycznej posiadają zasadniczo odmienny charakter, aniżeli w gospodarce kapitalistycznej. Anarchia i bezplanowość produkcji kapitalistycznej wykluczają możliwość prawdziwie naukowego i technicznie progresywnego normowania zużycia produkcyjnego. Normowanie w przedsiębiorstwach kapitalistycznych odzwierciedla antagonistyczne sprzeczności pomiędzy kapitałem a pracą, jego celem jest wzmoczenie wyzysku klasy robotniczej i otrzymania jak największych zysków. W gospodarce socjalistycznej normowanie zużycia produkcyjnego posiada znaczenie narodo-gospodarcze, jest prowadzone przez organa państwowe na ściśle naukowej podstawie i służy jako środek dla usprawnienia wykorzystania zasobów przedsiębiorstwa i powiększenia akumulacji, jako narzędzie doskonalenia produkcji, podniesienia wydajności pracy, obniżenia strat produkcyjnych.

W ostatnim roku wzmocniła się u nas kontrola nad wykorzystywaniem zasobów materiałowych. Przyznawanie ministerstwom i centralnym urzędom przydziałów surowców, materiałów i paliwa opiera się w znacznej mierze na normach zużycia materiałów. Walka z tendencją do nadmiernych zapotrzebowań i z brakiem gospodarności w zużyciu surowców i materiałów stała się bardziej aktywna. Podniosła się również jakość normowania. Jednak wiele pozostaje jeszcze do zrobienia. Należy usprawnić metodykę normowania zużycia materiałów i obliczenia techniczne uzasadniające normy, wszechstronniej uwzględniać doświadczenia nowatorów produkcji, ujawniać ukryte rezerwy.

Wśród czynników, wpływających na osiągnięcie oszczędności materiałowych, ważne miejsce zajmuje prawidłowa organizacja materiałowo-technicznego zaopatrzenia. Jedną z ważnych przesłanek oszczędnego zużycia środków produkcji jest terminowe zaopatrzenie przedsiębiorstw. Organa zaopatrzenia winny stale troszczyć się o to, aby przedsiębiorstwa i budowy otrzymywały materiały, paliwo i urządzenia w odpowiednim czasie i kompleksowo.

Kolejną ważną przesłanką rytmicznego i kompleksowego zaopatrzenia jest wykonanie planu produkcji przez zakłady ściśle według ustalonej nomenklatury i asortymentu. Pod tym względem przemysł nasz osiągnął wiele poważnych sukcesów. Tym niemniej istnieje jeszcze szereg faktów niedotrzymywania ustalonej nomenklatury

i asortymentu wyrobów. W r. 1953, wykonując ogólne plany poszczególnych przemysłów, Ministerstwo Hutnictwa Żelaza nie wykonało niektórych rodzajów wyrobów walcowanych, Ministerstwo Elektrowni i Przemysłu Elektrycznego — niektórych rodzajów generatorów i silników elektrycznych, Ministerstwo Przemysłu Maszynowego — szeregu maszyn rolniczych i urządzeń włókienniczych. Nie wykonało planu w ustalonym asortymencie wiele zakładów przemysłu lekkiego i spożywczego, a szczególnie przemysłu terenowego i spółdzielczego.

Walka o oszczędność materiałową wymaga poważnej troski o jakość surowców, materiałów i paliwa. Niska jakość surowców pociąga za sobą nie tylko spadek tempa wzrostu produkcji i obniżenie wykorzystania urządzeń, lecz również większe zużycie materiałów, brakoróbstwo i wzrost kosztów własnych produkcji. Na straży interesów zakładu powinno stać staranne przyjmowanie materiałów. Wielką wagę do dokładnego przyjmowania przywiązuje się na przykład w fabryce obuwia „Paryska Komuna“. Dostawy skóry i artykułów włókienniczych są poddawane dokładnej kontroli w specjalnym laboratorium analitycznym. Sprawdza się wyrywkowo również jakość materiałów chemicznych, mebli oraz artykułów zastępczych skóry. Sprawna organizacja jakościowego odbioru surowców i materiałów — to jedno z ważnych zadań zakładów wszystkich gałęzi przemysłowych.

Racjonalne wykorzystanie surowców i materiałów zależy często od posiadania przez zakład zapasów odpowiednich asortymentów. Jeśli na przykład w fabrykach budowy maszyn nie ma stali o potrzebnych wymiarach, zmusza to do użycia stali większych wymiarów, co doprowadza do nadmiernego zużycia, do nieracjonalnego obciążenia urządzeń i do strat czasu roboczego. W zakładach hutniczych brak rudy i koksu odpowiednich gatunków wywołuje naruszenie ustalonego wsadu, co obniża pracę agregatów i zwiększa straty surowców i paliwa.

W fabrykach przemysłu bawełnianego oszczędne zużycie surowców zależy w znacznym stopniu od racjonalnego doboru rozmaitych gatunków bawełny, co wymaga posiadania odpowiedniego jej asortymentu.

Wielkie znaczenie dla sprawy oszczędności surowców i materiałów posiada prawidłowa organizacja ich magazynowania, wykluczająca obniżenie jakości i strat, mogących powstać przez ich zepsucie. W kombinacie jedwabniczym „Krasnaja Roza“ na przykład zmniejszyły się znacznie straty surowca i materiałów dzięki reorganizacji i usprawnieniu gospodarki magazynowej.

Nie wszędzie dotąd magazynowanie materiałów zorganizowane jest zadowalająco. I tak, w fabryce imienia Kirowa w Leningradzie duża ilość wyrobów hutniczych, nierdzewnej stali, aluminiowych i mosiężnych części, blachy miedzianej, cienkich rur stalowych pozostawała długi czas na ziemi pod odkrytym niebem, a w niektórych wypadkach w stosach bez przekładek. Duże są straty, wynikłe na skutek złego magazynowania w wielu cukrowniach, w kombinatach mle-

czarskich i w mięsnych fabrykach. Trzeba zdecydowanie skończyć z tymi stratami i zapewnić prawidłowe magazynowanie surowców i materiałów.

Jako poważny czynnik, sprzyjający oszczędności zasobów materiałowych, występuje organizacja systematycznej i ścisłej kontroli ich zużycia bezpośrednio w działach produkcyjnych. Doświadczenie wielu zakładów wskazuje, że jedną z najbardziej skutecznych form tej kontroli — to system limitowania zaopatrzenia oddziałów produkcyjnych. Istota tego systemu polega na tym, że oddziały otrzymują surowiec i materiały według miesięcznych limitów, ustalonych w ścisłym powiązaniu z planem produkcyjnym i z normami; jeżeli oddział nie zmieścił się w limitach skutkiem brakoróbstwa w produkcji lub przekroczenia ustalonych norm, dalsze jego zaopatrywanie następuje jedynie za zgodą kierownictwa fabryki na podstawie pisemnego wystąpienia kierownika działu. Oczywiście skuteczność tego systemu jest tym wyższa, im dokładniej określone są same limity oraz im ściślej przestrzega się trybu ponadlimitowego zwalniania surowców czy materiałów.

Pomimo pozytywnych doświadczeń przodujących zakładów w przemyśle maszynowym, w hutnictwie i przemyśle tekstylnym, limitowanie zużycia materiałów dla oddziałów nie znalazło dotąd szerokiego zastosowania. W przemyśle maszynowym na przykład limitowanie stosuje się przeważnie w zakładach o wielkoseryjnej i masowej produkcji, przy czym nawet i tam ogranicza się ono jedynie do niektórych rodzajów materiałów podstawowych. Trzeba we wszystkich gałęziach przemysłu konsekwentnie wprowadzać system limitowania zużycia materiałów w zakładach, obejmując limitowaniem wszystkie rodzaje materiałów.

Ważne zadanie komórek zaopatrzenia polega na maksymalnej mobilizacji wewnętrznych zasobów materiałowych. Niektóre przedsiębiorstwa posiadają jeszcze znaczne ilości ponadnormatywnych i nadmiernych zapasów materiałów. Ponadnormatywne zapasy wywołują zablokowanie rezerw materiałowych, zahamowanie rotacji środków obrotowych, niepotrzebne powiększenie powierzchni magazynowych, wzrost strat i psucie się materiałów. Podstawowymi przyczynami tworzenia się ponadnormatywnych zapasów są: składanie przez niektóre zakłady i organizacje gospodarce wygórowanych zapotrzebowań i otrzymywanie na ich podstawie nadmiernych ilości materiałów, nierównomierne i niekompletne zaopatrzenie, niewykonywanie planów produkcyjnych. Usunięcie wymienionych niedociągnięć zapobiegne tworzeniu się nadmiernych zapasów materiałów i urządzeń.

Produkcyjno-techniczne czynniki oszczędności materiałów podstawowych

W walce o oszczędność zasobów materiałowych doniosłe znaczenie, na równi z czynnikami organizacyjno-ekonomicznymi, posiadają czynniki produkcyjno-techniczne.

Gospodarka nasza dysponuje ogromnymi możliwościami obniżania zużycia materiałów podstawowych. Zużycie tych materiałów na jednost-

kę wytworu określa się przy pomocy dwóch wielkości: jego ciężarem netto, to jest ciężarem gotowego wyrobu, wyprodukowanego w ścisłej zgodności z zatwierdzoną dokumentacją, oraz stratami powstałymi przy jego produkcji.

Jedną z decydujących dróg oszczędności materiałów, to zmniejszenie wagi maszyn i wyrobów przez ulepszenie ich konstrukcji. Rozumie się, że zmniejszenie wagi maszyn i wyrobów powinno prowadzić nie do pogorszenia, lecz na odwrót — do podniesienia ich jakości eksploatacyjnej.

XIX Zjazd Partii w swych dyrektywach dla piątego planu pięcioletniego zobowiązał konstruktorów nowych maszyn do walki o zmniejszenie wagi, przy równoczesnym podnoszeniu ich jakości. Wykonanie tego zadania — to sprawa honoru radzieckich aktywistów gospodarczych i pracowników inżynieryjno-technicznych.

Zmniejszenie wagi maszyn daje duży efekt ekonomiczny. Oprócz oszczędności stali, pociąga ono za sobą obniżenie pracochłonności przy ich budowie, a równocześnie podnosi wydajność urządzenia. Szczególne znaczenie posiada zmniejszenie wagi środków transportowych: samochodów, parowozów, samolotów, jak również traktorów, kombajnów, dźwigów ruchomych itd. Chodzi nie tylko o to że maszyny te wyrabia się w olbrzymiej ilości, skutkiem czego nawet nieznaczne zmniejszenie ich wagi zapewni duży efekt. Chodzi również o to, że zmniejszenie wagi środków transportowych obniża zużycie energii, potrzebnej do ich eksploatacji i umożliwia podniesienie ich nośności. Na przykład samochód ciężarowy o wadze 4 ton, przewożąc 4 tony ładunku zużywa na 100 km 33—36 litrów benzyny, to znaczy 8,2—9 litrów na 1 tonę przewożonego ładunku. Zmniejszenie własnego ciężaru samochodu o 1 tonę podniosłoby jego nośność z 4 do 5 ton, skutkiem czego zużycie paliwa na 1 tonę przewożonego ładunku spadłoby do 6,6—7,2 litra, to jest w przybliżeniu o 20%.

Praca radzieckich konstruktorów i racjonalizatorów nad zmniejszeniem wagi maszyn przysporzyła znaczną oszczędność materiałów. I tak dźwig kolejowy o nośności 25 ton z silnikiem 150 koni mechanicznych, wyprodukowany przez zakłady budowy maszyn budowlanych i drogowych, jest o 27% lżejszy aniżeli taki sam dźwig, produkowany przez firmy kapitalistyczne. Konstruktorzy kostromskiej fabryki „Roboczij Metallist“ opracowali nowy typ koparki E-754, która posiada lepsze właściwości eksploatacyjne i waży o 3860 kilogramów mniej, aniżeli koparka poprzedniej konstrukcji — E-752.

Możliwości dalszego zmniejszenia wagi maszyn nie są jeszcze wyczerpane. Niektóre typy maszyn o jednakowej mocy, produkowane w różnych fabrykach, wykazują różnice wagi dochodzące do 15—20%. Na przykład, produkowana w Taszkienckich Zakładach Budowy Maszyn Budowlanych i Drogowych jednoczerpakowa koparka E-505 o pojemności czerpaka 0,5 m³ ważyła 24,2 tony, podczas gdy identyczna koparka Kowrowskich Zakładów — 21,5 tony.

Jedną z zasadniczych przyczyn nadmiernej wagi maszyn i wyrobów — to nadmierne tolerancje wytrzymałościowe poszczególnych części

i zespołów. Ciężar szeregu obrabiarek był zawyżony na skutek nadmiernej grubości ścianek części korpusu. Niektóre części w kompresorach, pompach i wielu innych maszynach były wyraźnie nadmiernie ciężkie.

Współczesna nauka pozwala na dostatecznie dokładne ustalenie naprężenia, występującego w częściach przy ich pracy, jak również na określenie wszystkich innych danych, koniecznych dla obliczenia wytrzymałości. Przy konstruowaniu maszyn należy dokładnie sprawdzać wytrzymałość poszczególnych części w celu zmniejszenia ich wagi. Oczywiście, mowa być może jedynie o obniżeniu rzeczywiście zawyżonych, nadmiernych wytrzymałości w ten sposób, aby w pełni zostało zapewnione absolutne bezpieczeństwo eksploatacji urządzenia. Znaczenie ma również zrewidowanie konstrukcji wyrobów z punktu widzenia zmniejszenia w nich ilości poszczególnych części i zespołów. W wielu maszynach udało się uprościć ich konstrukcję i tym samym obniżyć ciężar.

Zmniejszenie wagi maszyn i wyrobów można osiągnąć przez użycie do ich konstrukcji żeliwa o podwyższonej wytrzymałości i stali niskostopowych. Należy również zwrócić uwagę na stosowanie lżejszych, giętych i pustych profili stali. Duży skutek odnosi powierzchniowe wzmocnienie części maszyn, co nie tylko zwiększa kilkakrotnie ich trwałość, lecz równocześnie pozwala na zmniejszenie ich rozmiarów i na obniżenie ciężaru.

Obok obniżenia wagi netto wyrobów — oszczędności materiałowe mogą być osiągnięte również przez zmniejszenie odpadów i strat produkcyjnych. W wielu przedsiębiorstwach występują jeszcze duże ponadplanowe straty surowca. Na przykład, w zakładach dziewiarskich, podległych Centralnemu Zarządowi Przemysłu Dziewiarskiego, w ciągu 6 miesięcy roku ubiegłego ponadplanowe straty surowca wyniosły około 130 ton. W Wiszniewołockiej Fabryce Ekstraktów, podległej Centralnemu Zarządowi Przemysłu Skórzanego, w ciągu 9 miesięcy roku ubiegłego zużycie surowca zostało przekroczone o prawie 1,9 tysięcy ton, co wynosi ok. 300 wagonów. Znaczne ponadnormatywne straty i odpady notuje się i w innych gałęziach przemysłu.

Przyczyn strat i odpadów surowców oraz materiałów należy szukać przede wszystkim w niedotrzymywaniu ustalonych reżymów technologicznych i receptur, w złym przygotowaniu surowca do produkcji, w niezaawansowanym sposobie magazynowania materiałów. Nasze organizacje gospodarcze i partyjne winny definitywnie skończyć z objawami niegospodarności i obojętności w stosunku do strat produkcyjnych.

Ważną sprawą dla oszczędności materiałów — to stosowanie w produkcji nowych, postępowych procesów technologicznych. Stałe doskonalenie techniki i technologii — to jedna z najważniejszych zasad rozwoju produkcji socjalistycznej, zgodnie z podstawowym prawem ekonomicznym socjalizmu. Opanowanie nowych, postępowych procesów technologicznych służy jako czynnik zmniejszenia norm zużycia materiałów we wszystkich gałęziach gospodarki narodowej.

(d. c. n.)

Zagadnienie kontroli wykonania planu zaopatrzenia materiałowego w świetle obowiązujących sprawozdań

(Artykuł dyskusyjny)

Opracowanie niniejszego artykułu zbiegło się z II Zjazdem Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej, który miał na celu podsumowanie osiągnięć i niedociągnięć w okresie ubiegłym oraz wytyczenie drogi na najbliższe 2 lata, tj. na rok 1954 i 1955, w celu znacznego podniesienia stopy życiowej ludności pracującej.

Przez cały okres trwania obrad II Zjazdu Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej, który ustunkował się bardzo krytycznie do wszystkich niedociągnięć jakie miały miejsce w okresie ubiegłym, przewijała się między innymi nieprzerwanie troska o jak najekonomiczniejsze wykorzystanie wszelkich dóbr materialnych.

Właśnie to spowodowało, że pozwoliłem sobie w niniejszym artykule na krytyczne uwagi w odniesieniu do powtarzających się błędów na odcinku kontroli gospodarki materiałowej, której usprawnienie przyniesie znaczne korzyści gospodarce narodowej.

Uwagi niniejsze wynikają z doświadczeń zebranych w okresie długoletniej pracy na odcinku sprawozdawczości w resorcie hutnictwa.

Wiadomo powszechnie, że wykonanie przez służby zaopatrzenia zadań wynikających z planu zaopatrzenia materiałowego, zależne jest w dużej mierze od bieżącej kontroli wykonania planu zaopatrzenia. Również podstawowym warunkiem właściwego opracowania planu zaopatrzenia jest należyta ocena wykonania tego planu w okresie ubiegłym. Stąd wniosek, że postawienie na właściwym poziomie gospodarki materiałowej w przedsiębiorstwie możliwe jest jedynie w przypadku prowadzenia analizy wykonania planu zaopatrzenia i wyciągnięcia odpowiednich wniosków, które w konsekwencji pozwolą na usuwanie w porę niedociągnięć.

Niestety zdarza się jeszcze, że sprawozdania z wykonania planu zaopatrzenia, stanowiące ważny element do kontroli wykonania planu traktowane są jako zło konieczne. Sprawozdania te często sporządzane są mechanicznie, a prace nad sprawozdaniami ograniczają się jedynie do wypełnienia rubryk formularza.

Tymczasem sprawozdanie służące do kontroli wykonania planu zaopatrzenia ma przede wszystkim służyć do przeprowadzania analizy wykonania planu zaopatrzenia i wysuwania odpowiednich wniosków, pozwalających na właściwe wykonanie zadań nałożonych na służby zaopatrzenia.

Do wniosków takich może należeć:

1. Stwierdzenie, że niektóre zaplanowane ilości materiałów nie zostały jeszcze zrealizowane, co w konsekwencji utrudniło względnie uniemożliwiło wykonanie zadań nałożonych na przedsiębiorstwo.

Wniosek taki pozwoli na mobilizację służby zaopatrzenia w kierunku uzyskania potrzebnego materiału.

2. Stwierdzenie, że pomimo niezrealizowania pełnej części materiałów, przypadających na okres sprawozdawczy, utrzymanie ruchu w przedsiębiorstwie nie ucierpiało.

Wniosek taki pozwoli na dalszą obserwację zużycia danego materiału, aby następnie w razie stwierdzenia zawyżonego planu przeprowadzić anulację zamówienia oraz aktualizację planu zaopatrzenia w sensie zmniejszenia ilości zaplanowanych.

3. Stwierdzenie, że faktyczne zapasy materiałowe bądź to przewyższają ustalone normatywy bądź też są niższe od przepisowych, co pozwoli na podjęcie odpowiednich kroków w celu doprowadzenia zapasów do normy.

Aby nie wprowadzać zamieszania w pojęciu obowiązującej sprawozdawczości z zakresu gospodarki materiałowej, chciałbym jedynie zaznaczyć, że oprócz sprawozdań z wykonania planu zaopatrzenia materiałowego (do których zaliczam wszelkie sprawozdania z obrotu materiałowego) istnieje jeszcze sprawozdawczość z zakresu kontroli wykonania planu zużycia materiałowego, pozwalająca na kontrolę rzeczywistego zużycia materiału na jednostkę produktu — w oparciu o obowiązujące techniczne normy zużycia oraz na kontrolę wykonania planu uzysku i strat — w oparciu o założoną w planie recepturę wsadu materiałowego.

Rozwiązanie przez władze zwierzchnie zagadnienia z zakresu sprawozdawczości z wykonania planu zaopatrzenia budzi wiele zastrzeżeń. W tej dziedzinie trudno się doszukać jakiegokolwiek metody, która pozwalałaby choćby w przyszłości oczekiwać lepszego rozwiązania tego zagadnienia. Nie pomogły przykre doświadczenia z lat ubiegłych, w których późne wydawanie instrukcji, wzorów sprawozdawczych i list materiałowych przez władze zwierzchnie uniemożliwiły bieżącą kontrolę wykonania planu zaopatrzenia.

I tak lista materiałowa do sprawozdania z wykonania planu zaopatrzenia materiałowego na rok 1952 ukazała się dopiero w drugim półroczu 1952.

W niewłaściwym czasie wydana została również lista materiałowa do sprawozdań z wykonania planu zaopatrzenia na rok 1953, która ukazała się dopiero w II kwartale 1953 r.

Późne wydanie przez Główny Urząd Statystyczny listy materiałowej spowodowało siłą faktu ogromne zaległości na odcinku omawianej sprawozdawczości w przedsiębiorstwach i na szczeblach wyższych. W konsekwencji zaistniał przez pewien okres czasu, przede wszystkim na

szczeblach wyższych, brak materiału do bieżącej kontroli wykonania planu zaopatrzenia.

Projektem instrukcji Głównego Urzędu Statystycznego wprowadzono w roku 1954 nową sprawozdawczość i na polecenie Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego opracowano uwagi do poszczególnych wzorów sprawozdawczych. Uwagi nasze zmierzały do poczynienia odpowiednich zmian w projektach wzorów sprawozdawczych, w celu przystosowania ich do faktycznych potrzeb. Uwagi te nie zostały jednak uwzględnione w ostatecznie ustalonych wzorach sprawozdawczych.

Późne ukazanie się obowiązującej instrukcji Głównego Urzędu Statystycznego Nr 90 w sprawie sprawozdawczości statystycznej w zakresie zaopatrzenia materiałowo-technicznego na rok 1954 (koniec miesiąca lutego) nie pozwoli również w bieżącym roku na pełne wykorzystanie tych sprawozdań, tym bardziej, że terminy opracowania poszczególnych sprawozdań miesięcznych w przedsiębiorstwach ustalono jak następuje:

- Sprawozdanie GM-1 — z realizacji przydziałów — do dnia 6 następnego miesiąca po miesiącu sprawozdawczym.
- Sprawozdanie GM-2 — z obrotu paliwami stałymi — do dnia 5 następnego miesiąca po miesiącu sprawozdawczym.
- Sprawozdanie GM-6 — z wykonania planu dostaw surowców wtórnych stali i żelaza oraz metali nieżelaznych i ich stopów — do dnia 5 następnego miesiąca po miesiącu sprawozdawczym.
- Sprawozdanie GM-9 — z wykonania planu rozdziału materiałów — do dnia 14 następnego miesiąca po miesiącu sprawozdawczym.

W tym stanie rzeczy o bieżącej kontroli wykonania planu zaopatrzenia a przede wszystkim — na co powinno się położyć główny nacisk — o wyciąganiu odpowiednich wniosków nie może być mowy. Przeciwnie, utworzenie się zaległości w opracowywaniu sprawozdań oraz dopingowanie o jak najwcześniejsze sporządzenie zaległych sprawozdań, nie może się przyczynić do pogłębienia zagadnienia kontroli wykonania planu zaopatrzenia.

Nie sposób również pozostać obojętnym na niecelowość wprowadzenia kwartalnego sprawozdania GM-4 z wykonania planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego, z uwagi na posiadanie miesięcznego sprawozdania GM-1 z realizacji przydziałów. Jakkolwiek „nazwa” sprawozdania GM-1 odbiega znacznie od „nazwy” sprawozdania GM-4, to należy jednak stwierdzić, że w sprawozdaniu GM-1 chodzi o kontrolę obrotu materiałowego (zbliżone do kontroli wykonania planu zaopatrzenia) albowiem sprawozdanie to obejmuje takie elementy jak:

Zapasy na początek miesiąca sprawozdawczego

Przychód

ogółem w miesiącu sprawozdawczym
w tym z realizacji przydziałów

Rozchód

ogółem w miesiącu sprawozdawczym
w tym na zużycie

Zapasy na koniec miesiąca sprawozdawczego.

Sprawozdanie GM-1 należało jedynie uzupełnić brakującymi elementami — w oparciu o dawniejsze miesięczne sprawozdanie P-19 z wykonania planu zaopatrzenia. Wiadomo bowiem, że centralne zarządy, jak również jednostki nadrzędne na których spoczywa obowiązek wnikania w gospodarkę materiałową w zakładach, nie mogą się zadowolić miesięcznymi informacjami w zakresie kształtowania się zużycia, a tym bardziej w zakresie kształtowania się zapasów materiałowych tylko w odniesieniu do bardzo szczupłej ilości materiałów wytypowanych do tego sprawozdania przez PKPG.

Stąd też posiadanie prawa rozszerzenia listy materiałowej musiało zostać z konieczności należyście wykorzystane.

W praktyce zaś, aby zapobiec ewentualnym rozbieżnościom w sprawozdaniach GM-1 i GM-4 przedsiębiorstwa będą zmuszone przygotować sobie materiał do miesięcznego sprawozdania GM-1 z realizacji przydziałów w takich samych elementach, w jakich występują one w sprawozdaniu GM-4 z wykonania planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego, to znaczy w rozbiciu na wymienione w nim cele zużycia, aby w kwartalnym sprawozdaniu GM-4 uzyskać zgodność cyfr z cyframi podanymi dla tych samych materiałów w sprawozdaniach miesięcznych GM-1 z realizacji przydziałów.

Dlatego, należy to już dzisiaj stwierdzić, kwartalne sprawozdanie GM-4 z wykonania planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego będzie w zakresie wielu materiałów dublowaniem miesięcznego sprawozdania GM-1 z realizacji przydziałów.

Intencją władz zwierzchnich było wprowadzić zmniejszenie w przedsiębiorstwach nakładu pracy przy sporządzaniu sprawozdania z wykonania planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego, przez wprowadzenie w miejsce dawnego miesięcznego sprawozdania P-19 z wykonania planu zaopatrzenia — skróconego miesięcznego sprawozdania GM-1 z realizacji przydziałów i rozszerzonego kwartalnego sprawozdania GM-4 z wykonania planu zaopatrzenia — cel ten jednak nie został osiągnięty.

Następnym, najpoważniejszym bodaj niedociągnięciem to ustalone elementy do niektórych z wprowadzonych instrukcją Głównego Urzędu Statystycznego sprawozdań.

Aby sprawozdanie z wykonania planu zaopatrzenia spełniło swoje zadanie, powiązane musi zostać ściśle z elementami występującymi w planie zaopatrzenia.

Tymczasem praktyka wykazuje co innego. Dla udowodnienia tego pragnę omówić ustalone elementy do kwartalnego sprawozdania GM-4 z wykonania planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego, które winny być żywym odbiciem planu zaopatrzenia.

- Rubryka 1. Pozycja wykazu 29b
2. Nazwa materiału
 3. Jednostka miary
 4. Zapas na początek kwartału sprawozdawczego
 - Przychód w kwartale sprawozdawczym**
 5. Ogółem
 - w tym**
 6. z realizacji przydziałów
 7. z własnej produkcji
 8. z przerzutów
 - Rozchód w kwartale sprawozdawczym**
 9. Ogółem
 - w tym na działalność produkcyjną**
 10. produkcja przemysłowa
 11. produkcja budowlano-montażowa wykonywana systemem zleconym ogółem
 - w tym**
 12. inwestycje wykonywane systemem zleconym
 13. kapitalne remonty wykonywane systemem zleconym
 14. inna działalność produkcyjna
 - na działalność pozaprodukcyjną**
 15. kapitalne remonty wykonywane systemem gospodarczym
 16. inwestycje wykonywane systemem gospodarczym
 - Sprzedaż**
 17. ogółem
 18. w tym przerzuty
 19. Zapas na koniec kwartału sprawozdawczego
 20. Norma ilościowa zapasu na koniec kwartału sprawozdawczego

O ile wszystkie wyżej wymienione elementy można przyjąć bez zastrzeżeń, to rzuca się w oczy brak elementu „planowane zużycie”. Przeciwwstawienie faktycznego zużycia planowi zużycia pozwala kierownictwu na najniższym szczeblu na wykrywanie ewentualnych pomyłek w sprawozdaniach jeszcze przed ich wysyłką na zewnątrz. Poza tym element „plan zużycia” w sprawozdaniu z wykonania planu zaopatrzenia pozwala na wszystkich szczeblach na wprost błyskawiczną analizę wielkości zużycia przez przeciwwstawienie go wielkości zaplanowanych ilości.

Również nieodzowne jest wprowadzenie do sprawozdania z wykonania planu zaopatrzenia elementu zużycia „na utrzymanie ruchu” (remonty, bieżące naprawy).

Wiadomo, że bardzo wielka ilość materiałów pomocniczych zużywana jest w hutnictwie właśnie na utrzymanie ruchu. Z uwagi natomiast na to, że dla materiałów pomocniczych brak jakichkolwiek norm zużycia, ilości zużyte w okresie ubiegłym stanowią ważny element do określenia wielkości planu zaopatrzenia dla materiałów pomocniczych na rok przyszły.

W razie jednak gdyby usiłowano udowodnić, że wstawienie rubryk „plan zużycia” i „na utrzymanie ruchu” stało się niemożliwe, z uwagi na wszczętą w tym czasie akcję zmierzającą do zlikwidowania przerostów w sprawozdawczości a nadto z uwagi, że format arkusza A-3 sprawozdania GM-4 z wykonania planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego został już wprowadzonymi elementami całkowicie wyczerpany, wtedy pozwalał sobie na wszczęcie dyskusji na ten temat.

Jest rzeczą jasną, że niesposób nie ocenić pozytywnie akcji zmierzającej do zlikwidowania nadmiernych przerostów w sprawozdawczości. Wiadomo bowiem powszechnie, że ilość opracowywanych różnych sprawozdań doszła do niebywałych rozmiarów, niektóre z tych sprawozdań

dublowały się a nadto nie zawsze były należycie wykorzystane.

Trudno jednak zgodzić się z tym, że niewstawienie w sprawozdaniu GM-4 z wykonania planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego elementów „plan zużycia” i w rozchodzie „na utrzymanie ruchu” miało zmierzać do wprowadzenia oszczędności przez zlikwidowanie dwóch rubryk i przynieść więcej korzyści niż strat.

Nie należy bowiem zapominać że właśnie sprawozdania z wykonania planu zaopatrzenia są podstawą do opracowania bilansów materiałowych oraz planów zaopatrzenia. Ma to szczególne znaczenie w odniesieniu do materiałów pomocniczych zużywanych na utrzymanie ruchu, dla których brak technicznych norm zużycia.

Należy nareszcie zerwać z pojęciem pokutującym jeszcze w niektórych jednostkach organizacyjnych, że liczby w sprawozdaniach należy traktować jako martwe cyfry, które służą jedynie celom statystycznym lub dobitniej powiedziawszy celom „historycznym” o których będzie się mówiło jedynie przyszłym pokoleniom.

Dlatego też można by się raczej obejść bez rubryki 8 „z przerzutów” w przychodzie oraz bez rubryki 18 „w tym przerzuty” w rozchodzie. Ilości te mogłyby z konieczności być objęte jedynie globalnie w przychodzie w rubryce 5 oraz w rozchodzie w rubryce 17. W ten sposób można by uzyskać dwie dodatkowe rubryki dla niezbędnych w sprawozdaniu z wykonania planu zaopatrzenia elementów „plan zużycia” i „na utrzymanie ruchu”. Elementy te są niezbędne w sprawozdaniu z wykonania planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego dla wszystkich podstawowych jednostek przemysłowych i dlatego uwzględnienie ich w sprawozdaniach ogólnopanstwowych uważać należy jako konieczne.

Na podkreślenie zasługuje fakt, że objęte sprawozdaniem P-19 z wykonania planu zaopatrzenia w roku 1953 elementy o których mowa, a mianowicie „plan zużycia” i „na inne cele” (podawano utrzymanie ruchu) zdały również egzamin w roku 1953.

Dostosowanie wzoru sprawozdania do elementów występujących w planie zaopatrzenia nie powinno budzić żadnego zastrzeżenia, lecz przeciwnie winno znaleźć pełną aprobatę choćby dlatego, że sprawozdanie to dotyczy, jak już sama nazwa wskazuje, wykonania planu zaopatrzenia.

Reasumując powyższe uwagi należy postawić następujące wnioski do zrealizowania dla sprawozdawczości na rok 1955, w celu uniknięcia niedociągnięć jakie miały miejsce w latach ubiegłych.

— Wzór sprawozdania z wykonania planu zaopatrzenia należy powiązać z elementami, które wystąpią w projekcie planu zaopatrzenia na rok 1955. Jest to główny warunek spełnienia zadania jakie się nakłada na to sprawozdanie.

— Jeśli zgodzimy się, że sprawozdanie z wykonania planu zaopatrzenia winno być ściśle powiązane z planem zaopatrzenia, którego projekt (II etap) na rok następny opracowywany była na przełomie II i III kwartału roku poprzedzającego opracowanie planu zaopa-

trzenia, wtedy nic nie powinno stać na przeszkodzie w opracowaniu instrukcji, wzorów sprawozdawczych i list materiałowych najpóźniej pod koniec III-kwartalu poprzedzającego rok planowany.

Należy również z naciskiem podkreślić, że podstawą ustalenia sprawozdawczości winny być elementy wchodzące do projektu planu zaopatrzenia oraz Wykaz Materiałów do Opracowania Projektu Planu Zaopatrzenia w ramach Narodowego Planu Gospodarczego (wydawnictwo PKPG), które jak już wyżej podano ustalane są w połowie roku kalendarzowego dla planu na rok następny.

Na marginesie należy stwierdzić, że w dalszym ciągu, mimo zwracania już uwagi, do elementów przychodu z własnej produkcji i sprzedaży w rozchodzie, wprowadzonych do sprawozdania P-19 z wykonania planu zaopatrzenia na rok 1953 — niedostatecznie wyjaśnia się sposób wypełnienia sprawozdania GM-1 z realizacji przydziałów. Treść instrukcji Nr 90 Głównego Urzędu Statystycznego w sprawie sprawozdawczości statystycznej w zakresie zaopatrzenia materiałowo-technicznego na rok 1954 odnośnie wypełnienia rubryki przychód w sprawozdaniu GM-1 brzmi: „należy podać całkowity przychód materiałów w miesiącu sprawozdawczym bez względu na jego rodzaj (dostawy w ramach realizacji przydziałów, własna produkcja, przerzuty w ramach ministerstwa, odzysk, skup, nadwyżki magazynowe itd.)”. Dlatego zdarzało się, że w sprawozdaniu P-19 z wykonania planu zaopatrzenia na rok 1953 w przychodach w rubryce „z własnej produkcji” niektóre przedsiębiorstwa ujmowały pełną produkcję bez względu na to, czy dany materiał zużywany był w odnośnym przedsiębiorstwie lub też przeznaczony był na zbyt w ramach przydzielenia kontyngentu innym przedsiębiorstwom. W rozchodzie natomiast w rubryce „sprzedaż” ogółem obejmowano pełną sprzedaż, to znaczy również ilości zbywane (księgowane w klasie 8). Jest rzeczą zrozumiałą, że takie ujęcie obrotu w sprawozdaniu zniekształcało prawdziwy obraz gospodarki materiałowej w danym przedsiębiorstwie, albowiem siłą faktu również zapasy materiałowe nie odpowiadały faktycznym ilościom przeznaczonym do własnego zużycia.

Tymczasem sprawozdaniem z wykonania planu zaopatrzenia objęty może być jedynie ten przychód materiałów z własnej produkcji, który będzie rozchodowany na zużycie we własnym przedsiębiorstwie. Skoro plan zaopatrzenia obejmuje wyłącznie ilości potrzebne do wykonania zadań produkcyjnych w przedsiębiorstwie, również kontrola wykonania odnosić się może jedynie do tych materiałów. Zbyt nie jest objęty planem zaopatrzenia i stąd ilości te pochodzące z własnej produkcji nie mogą wchodzić do zakresu kontroli wykonania planu zaopatrzenia. W efekcie wiele przedsiębiorstw musiało zmieniać opracowane w roku 1953 sprawozdania.

Uwaga powyższa zasługuje tym bardziej na podkreślenie, że w sprawozdaniach z wykonania planu zaopatrzenia nie wprowadzano do ro-

ku 1952 przychodu i zużycia materiałów z własnej produkcji.

Na zakończenie chciałbym zauważyć, że jeśli uda się powiązać sprawozdanie z kontroli wykonania planu zaopatrzenia z planami zaopatrzenia i na odwrót — przy opracowywaniu planu zaopatrzenia posługiwać się sprawozdaniami z wykonania planu zaopatrzenia za okres ubiegły, wtedy jeszcze bardziej urealnimy plan zaopatrzenia, a sprawozdanie z wykonania planu zaopatrzenia uważane będzie mogło być na wszystkich szczeblach organizacyjnych jako operatywne świadectwo pracy służb zaopatrzenia.

W parze z będącymi w toku przygotowaniami prac do sporządzenia planu zaopatrzenia na rok 1955 i w miarę posuwania się tych prac, winno być przygotowanie listy materiałowej, wzorów sprawozdawczych i instrukcji do sprawozdań z wykonania planu zaopatrzenia na rok 1955. Należy również pamiętać, że prawo jakie posiada ministerstwo a zarazem i obowiązek jaki się na nie nakłada w przedmiocie rozszerzenia listy materiałowej ustalonej przez Państwową Komisję Planowania Gospodarczego, w celu dostosowania jej do faktycznych potrzeb C. Z. i ministerstwa wymaga znacznego okresu czasu na jej ustalenie. Wcześniejsze rozpoczęcie prac nad ustaleniem sprawozdawczości w zakresie gospodarki materiałowej pozwoliło poza tym na szczególnie wniknięcie w potrzeby jednostek organizacyjnych, którym sprawozdawczość ta ma służyć. Nie powinno się zatem zdarzyć, że ostatecznie ustalony wzór sprawozdania wydany zostanie w teren bez osiągnięcia porozumienia w tym zakresie z najbardziej zainteresowanymi jednostkami organizacyjnymi.

Terminowe wydanie instrukcji do sprawozdania z wykonania planu zaopatrzenia na rok 1955 pomoże służbom zaopatrzenia żyć kontrolą wykonania planu zaopatrzenia, gdyż tylko w tym przypadku może być mowa o stale przejawiającej się trosce o wykonanie tego planu.

Tym samym pomożemy do zrealizowania uchwały powziętej na II Zjeździe Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej, której wyjątki w zakresie gospodarki materiałowej posiadają w punkcie 59 te same uchwały następujące brzmienie:

— Walka o pełne wykonanie planu w dziedzinie kosztów własnych musi odbywać się przez pogłębienie systemu oszczędnościowego w całej gospodarce narodowej. Wyrazić się to winno w bezwzględnej walce z przejawami marnotrawstwa materiałów, w pełniejszym i lepszym wykorzystaniu surowców krajowych, w osiągnięciu znacznego zniżenia normy zużycia.

Niezbędne jest zlikwidowanie nadmiernych remanentów w produkcji i w obrocie towarowym oraz usprawnienie zaopatrzenia materiałowo-technicznego.

Szczególne znaczenie posiada obniżenie zużycia materiałowego, będące nie tylko czynnikiem zmniejszenia kosztów własnych, lecz także czynnikiem wzrostu produkcji, gdyż daje możliwość wytworzenia z posiadanych materiałów większej ilości gotowych produktów, służących do zaspokojenia potrzeb ludności i gospodarki narodowej.

Wskaźniki techniczno-ekonomiczne podstawowym elementem planowania zaopatrzenia materiałowego w budownictwie

Dynamiczny rozwój budownictwa w okresie wojennym stworzył konieczność zabezpieczenia odpowiedniej bazy materiałowej, będącej podstawowym czynnikiem gwarantującym realizację planowych zadań inwestycyjnych.

Głównym zadaniem polityki materiałowej na obecnym etapie, tak istotnym dla usunięcia trudności występujących w dziedzinie zaopatrzenia materiałowego, jest zmobilizowanie wszelkich środków technicznych i administracyjnych, w kierunku ograniczenia zużycia materiałów.

Należy stwierdzić, że gospodarka materiałowa przybiera u nas ciągle wyższe formy, niemniej na odcinku tym występują nadal liczne niedociągnięcia. Potrzeby materiałowe planowane są jeszcze rozrzutnie, przede wszystkim na skutek braku odpowiednich norm i wskaźników zużycia materiałowego, co nie pozwala na dokładne określenie ilości materiałów w odniesieniu do planowych zadań produkcyjnych.

Jednym z podstawowych elementów realnego planowania zaopatrzenia są wskaźniki techniczno-ekonomiczne, niezbędny instrument do ustalania globalnych wielkości zużycia materiałowego przy planowaniu. Problem określania wielkości potrzeb materiałowych jest jednym z najważniejszych zagadnień w budownictwie. Określić szybko i dokładnie ilości potrzebnych materiałów, nie mając dostatecznego rozpoznania zakresu rzeczowego budownictwa, to jeden z celów, jakiemu powinny służyć prawidłowo opracowane wskaźniki.

Ogólnie są znane poważne niedociągnięcia istniejące w organizacji pracy zaopatrzeniowej, jak również to, że brak porządku oraz systemu oszczędności w zaopatrzeniu budownictwa przynosi olbrzymie straty gospodarce. Pełne (kompleksowe) i terminowe zaopatrzenie produkcji budowlano-montażowej stanowi zasadniczy warunek rytmicznej pracy przedsiębiorstwa, a tym samym przyczynia się do wykonania i przekroczenia planów.

Prawidłowo ustalone wskaźniki stanowią nie tylko narzędzie określania wielkości zużycia materiałowego, lecz również są czynnikiem wpływającym na usprawnienie całokształtu organizacji wykonawstwa budowlano-montażowego.

System wskaźnikowego planowania zaopatrzenia zapoczątkowany został w naszym budownictwie w 1949 roku przez opracowanie i wydanie przez Instytut Techniki Budowlanej, na polecenie Departamentu Budownictwa PKPG „Wskaźników pomocniczych do planów produkcyjnych przedsiębiorstw budowlano-montażowych na r. 1950“, znowelizowanych i rozszerzonych w latach 1951 i 1952. Wskaźniki te nie zaspokajają całkowicie potrzeb w dziedzinie planowania zaopatrzenia materiałowego dla potrzeb budownictwa. Metoda przyjęta do obliczenia wskaźnika na 100 m³ zabudowy polegała na ustaleniu dla wytypowanych budynków odpowiedniej ilości elementów, wcho-

dzących w skład konstrukcji danego obiektu, a następnie ilości materiałów potrzebnych do wykonania danego obiektu.

Pierwsze wydanie wskaźników z 1950 r. obejmowało około 70 typów budownictwa ogólnego, w tym zaledwie 8 typów budownictwa przemysłowego — ogólnego.

W latach następnych „Wskaźniki pomocnicze“ zostały znacznie rozszerzone, zwłaszcza w zakresie budownictwa przemysłowego ogólnego, które reprezentowane jest w 32 odrębnych pozycjach (instrukcja PKPG nr 58).

Poza tym podjęta została inicjatywa opracowania wskaźników zużycia materiałowego dla budownictwa przemysłowego specjalnego. W pierwszym etapie prac ustalone zostały — ze względu na brak odpowiednich materiałów analitycznych — tylko nieliczne wskaźniki, m.in. na zbiorniki podszkiełkowe, ciężkie fundamenty pod maszyny itp.

Z uwagi na konieczność rozszerzenia systemu wskaźnikowego na budownictwo przemysłowe i specjalne, jak montażowe, inżynierskie i inne, Departament Budownictwa PKPG wystąpił z inicjatywą opracowania przez poszczególne ministerstwa wskaźników scalonych na poszczególne rodzaje budownictwa (zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 21.V.1951 r. nr 182 w sprawie prac nad wskaźnikami zużycia materiałowego w budownictwie). W załączniku nr 2 do tego zarządzenia podana została nomenklatura pomocnicza rodzajów obiektów inwestycyjnych, według typów budownictwa. Ogółem ministerstwa miały opracować około 200 wskaźników. Jakkolwiek opracowania niektórych resortów stały na bardzo niskim poziomie i nie dały spodziewanego efektu, to jednak zasygnalizowane zostało zagadnienie konieczności opracowania wskaźników na specjalne rodzaje budownictwa w poszczególnych resortach. Zagadnienie to nie jest jeszcze postawione na odpowiednim poziomie w ramach resortów, ze względu na trudności w uzyskaniu odpowiednich kadr, niedoceniające znaczenia wskaźnikowego planowania zaopatrzenia oraz brak właściwej koncepcji co do metodyki prac nad wskaźnikami statystyczno-analitycznymi. Należy jednak podkreślić, że zagadnienie to zostało obecnie właściwie docenione, o czym świadczy fakt powołania przy Centralnym Urzędzie Gospodarki Materiałowej Komisji Norm Zużycia i Zapasów, w ramach której utworzony został zespół normowania zużycia materiałów budowlanych.

Niedawno ukazała się uchwała Prezydium Rządu (Dział Budownictwa) z dnia 17.IX. 1953 r. nr 10/Bud/53 w sprawie usprawnienia gospodarki materiałowej oraz oszczędności materiałów budowlanych. Uchwała ta zobowiązuje resorty do:

1) znacznego rozszerzenia ilości wskaźników zużycia materiałowego oraz uaktualnienia nie-

których wskaźników na podstawie doświadczeń z roku 1951 i 1952;

2) uzupełnienia brakujących wskaźników zużycia materiałów dla inwestycji poszczególnych gałęzi gospodarki narodowej;

3) przyspieszenia prac nad zrewidowaniem istniejących wskaźników zużycia materiałów i wprowadzenia ich w życie, przy uwzględnieniu bardziej szczegółowej klasyfikacji obiektów;

4) uruchomienia systematycznych badań nad wskaźnikami zużycia materiałów i włączenia tych zagadnień do planów prac instytutów naukowo-badawczych, a w szczególności Instytutu Organizacji i Mechanizacji Budownictwa, przez powołanie specjalnych komórek dla opracowania wskaźników i rozwinięcia metody wskaźników na 1 mil. zł dla podstawowych gałęzi działalności gospodarczej ministerstw inwestujących;

5) wytypowania pewnej ilości obiektów i przeprowadzenia analizy porównawczej ilości faktycznie zużytych materiałów z ilościami wynikającymi z projektów oraz z wyliczonymi w oparciu o dotychczas obowiązujące wskaźniki.

Niektóre ustalenia zawarte w uchwale są przedmiotem prac zespołu normowania zużycia materiałów budowlanych, działającego w ramach Komisji Norm Zużycia.

W celu ustalenia właściwej metody pracy nad ustaleniem wskaźników statystyczno-analitycznych powstała konieczność przekonsultowania i oceny pod względem przydatności dotychczasowych wskaźników, które można zróżnicować na kilka typów, w zależności od jednostki odniesienia i stopnia scalenia.

Pierwowzorami wskaźników są analizy budowlane, odniesione od jednostki wykonywanej części obiektu lub elementu; są to scalone jednostkowe normy materiałowe.

Następnym rodzajem wskaźnika są scalone normy konstrukcyjne o bardzo nieznacznym stopniu scalenia. Przykładem takiej normy są np. stropy, ściany itp. Wskaźniki wyprowadzone w oparciu o zużycie materiałowe w odniesieniu do poszczególnych elementów budowlanych są wskaźnikami szczegółowymi. Ilości materiałów podane w tego rodzaju wskaźnikach nie pokrywają się z rzeczywistym zużyciem materiałów dla oddzielnych budynków (obiektów), zawierają jednak wystarczające dane co do planowania zużycia materiałowego.

W naszej praktyce budowlanej powszechnie stosowane są wspomniane „Wskaźniki pomocnicze” ustalone w stosunku do 100 m³ zabudowy. Wskaźniki te, jakkolwiek stosowane przy sporządzaniu planów zaopatrzenia materiałowego, nie są jednak dostatecznie dokładne dla planowania oddolnego, są natomiast zbyt szczegółowe dla planowania ogólnego. Wydaje się więc celowe, w pierwszym etapie opracowanie wskaźników szczegółowych na jednostkę techniczną, np. 100 m³ zabudowy, rozszerzenie i uaktualnienie wskaźników dotychczas opracowanych dla planowania oddolnego oraz opracowanie wskaźników statystyczno-analitycznych dla poszczególnych gałęzi inwestycyjnych. Wskaźniki takie, szczególnie ze względu na brak szczegółowego

rozpoznania rzeczowego inwestycji w okresie sporządzania projektów planów, wpłynęłyby w dużym stopniu na usprawnienie planowania zaopatrzenia.

W Związku Radzieckim wskaźniki tego rodzaju mają bardzo szerokie zastosowanie. Istota metody opracowania tego rodzaju wskaźników jest następująca. Wychodząc z tytułów inwestycyjnych na budownictwo, określa się strukturę robót budowlano-montażowych, to jest kierunki nakładów wg rodzajów budownictwa. Wydziela się przy tym budownictwo przemysłowe, mieszkaniowe itp., następnie budownictwo przemysłowe dzieli się na drobne gałęzie lub typy budownictwa. Dla każdej pozycji robót budowlano-montażowych bada się następnie materiał projektowo-kosztorysowy z punktu widzenia przerostów w projektach i zamiany materiałów deficytowych. Na tej podstawie określa się poszczególne normy zużycia materiałów dla określonych gałęzi i rodzajów robót na 1 mil. rubli przerobu (robót). Znając poszczególne normy i strukturę robót oblicza się ogólną normę zużycia na 1 mil. rubli dla danego kierunku inwestycyjnego w ministerstwie lub nawet dla całości resortu.

Obok bezsprzecznie dużych plusów tej metody Tretiakow *) podaje również jej cechy ujemne. Na przykład obliczenie norm zużycia na 1 mil. rubli robót budowlano-montażowych metodą scalenia nie uwzględnia warunków terenowego rozmieszczenia budownictwa. Na kilku jednakowych obiektach, realizowanych według tego samego projektu, zużycie metali jest jednakowe, natomiast koszty robót, w wyniku różnych warunków zaopatrzenia i terenowego rozmieszczenia są różne. W ten sposób wskaźniki zużycia na 1 mil. rubli różnią się w granicach od 60 do 100%. Drugą ujemną stroną omawianej metody jest to, że nie uwzględnia ona stanu zaawansowania robót. W związku z tym obliczone na podstawie podanych wskaźników zużycie materiałowe jest jednakowe dla obiektów kontynuowanych i nowych.

Z uwagi na te cechy oraz na duży stopień scalenia wskaźników tego rodzaju, nie powinny być one stosowane dla gałęzi przemysłu, gdzie budowane są stosunkowo niewielkie ilości obiektów, gdyż stan zaawansowania robót wpływa zasadniczo na rodzaje materiałów oraz na wielkość ich zużycia.

Dla zapewnienia realizacji zadań w zakresie prac nad wskaźnikami, ustalonych w cytowanej już uchwale Prezydium Rządu, należy niezwłocznie przystąpić do opracowania wskaźników dla planowania oddolnego (zjednoczenia, centralne zarządy) oraz dla planowania na szczeblu centralnym. Wskaźniki drugiego rodzaju mogą również służyć do przeprowadzania kontroli planowanych ilości materiałów. Schemat opracowania wskaźników dla planowania oddolnego powinien obejmować:

- 1) ustalenie ilości badanych obiektów danego typu,
- 2) listę elementów konstrukcyjnych,

*) B. Tretiakow: Normowanie zużycia materiałów w budownictwie. Gospodarka Materiałowa nr 6/1953.

3) listę materiałów według jednolitej, obowiązującej nomenklatury,

4) przeanalizowanie projektów ustalonej ilości obiektów danego typu i ustalenie wskaźników dla podstawowych elementów.

Dla opracowania wskaźnika na jednostkę finansową należy między innymi:

1) ustalić wstępnie koszt obiektu danego typu według kosztorysu,

2) skorygować koszt obiektu przez uwzględnienie wszystkich robót dodatkowych, zmian, kosztu robót zimowych, nadzoru itp.,

3) ustalić przeciętny koszt obiektu.

Dla obliczenia wskaźników na dany kierunek inwestycyjny niezbędne jest między innymi zbadać strukturę robót, ustalenie zakresu rozwoju danej gałęzi przemysłu lub kierunku inwestycyjnego. Przy ustaleniu wskaźnika trzeba jeszcze podać podział podanych ilości zużycia materiałowego na wykonanie stanu surowego i robót wykończeniowych.

Do wykonania tych poważnych zadań na odcinku prac nad wskaźnikami trzeba z góry ustalić, jakie jednostki organizacyjne mają zająć się tym zagadnieniem. Zarysowuje się raczej dwustopniowa organizacja komórek, które będą się zajmowały tymi zagadnieniami. Komórka pierwszego stopnia powinna być powołana przy Biurze Norm Budowlano-Montażowych przy Urzędzie Rady Ministrów i ściśle współpracować z PKPG. Komórki drugiego stopnia utworzone powinny być przy instytutach naukowo-badawczych lub przy biurach projektów. Również w toku kontynuowania prac nad ustaleniem wskaźników należałoby powołać zespoły robocze dla opracowywania zagadnień specjalnych o charakterze operatywnym.

Do zakresu prac komórki I stopnia powinno należeć między innymi:

- ogólne kierownictwo akcją,
- opracowywanie wytycznych w tym zakresie,
- ustalanie i podział środków finansowych,
- systematyczna kontrola prac nad wskaźnikami,
- koordynowanie prac między resortami.

Do zakresu prac komórki II stopnia należeć będzie:

- ustalanie tematyki zakresu prac nad wskaźnikami,
- uzgadnianie całości prac z komórką I stopnia przez wyznaczonego pracownika w resorcie,
- powoływanie zespołów — zlecanie prac,
- opiniowanie i przyjmowanie prac zleconych,
- przygotowywanie i zbieranie materiałów potrzebnych do pogłębienia opracowań (opracowania dotychczasowe, literatura zagraniczna — specjalnie radziecka),
- wytypowanie pewnej ilości obiektów, na których przeprowadzono by analizy porównawcze ilości zużycia materiałowego.

Podano tutaj jedynie kilka ważniejszych czynności, jakie będą musiały być wykonane przez poszczególne komórki. Dlatego podany podział organizacyjny ma charakter teoretyczny i należy przypuszczać, że w toku opracowań powstaną nowe, dodatkowe problemy. Przy opracowywaniu wskaźników wyłoni się niewątpliwie wiele zagadnień, które mogą mieć pierwszorzędne znaczenie dla prawidłowości wyprowadzanych wskaźników, jak ustalenie ilości i asortymentu materiałów dla poszczególnych rodzajów budownictwa, ustalenie z góry dokładności, z jaką należy obliczać poszczególne wskaźniki itp. Największą trudność sprawić może ustalenie właściwego kosztu poszczególnych obiektów. Temu zagadnieniu trzeba będzie poświęcić specjalną uwagę, ustalając jednolitą metodę obliczania tych kosztów ze względu na możliwość popełnienia stosunkowo dużych błędów przy ustalaniu wskaźników.

Poruszone w tym artykule zagadnienia zostały ujęte w sposób ogólny i nie obejmują niektórych problemów, np. kompleksowego planowania zaopatrzenia ważniejszych i większych budowli, opartego na normach i dokumentacji projektowo-kosztorysowej, wskaźników statystycznych i innych. Również nie poruszono zagadnienia pracochłonności opracowania wskaźników, terminu zakończenia pierwszej fazy prac nad wskaźnikami, nie podano sposobu stałego kontrolowania i aktualizowania opracowanych wskaźników. Każdy z tych tematów wymaga szczegółowego opracowania, niezbędnego dla właściwego ustalenia prac nad wskaźnikami.

JAN HEIDRYCH

○ zmianę systemu zaopatrzenia przemysłu ziemniaczanego w materiały remontowe

Przy realizacji uchwał II Zjazdu PZPR przemysł ziemniaczany odgrywa bardzo poważną rolę. Wynika to przede wszystkim z tego, że, obok poważnych zadań, dotyczących zwiększenia zaopatrzenia rynku, wyroby przemysłu ziemniaczanego stanowią niezastąpiony materiał podstawowy dla produkcji, wykonywanej przez szereg przemysłów, produkcji, która bardzo poważnie wzrasta w świetle uchwał IX Plenum i II Zjazdu naszej Partii. Przede wszystkim należy wspomnieć o przemyśle środków odżywczych, o przemyśle cukierniczym, włókienniczym, farmaceutycznym itp.

O ile zważywszy, jak wielkie zadania w zakresie maksymalnego zaspokojenia potrzeb społeczeństwa zostały postawione przed tymi przemysłami w odniesieniu do artykułów, w skład których, jako niezbędny materiał podstawowy, wchodzi wyroby przemysłu ziemniaczanego, to nie trudno stwierdzić, że przemysł ziemniaczany w obliczu poważnych zadań przed nim stojących musi wykorzystywać bez reszty wszystkie nie wykorzystane jeszcze rezerwy.

Jednym z najważniejszych źródeł tych rezerw — jest pełne wykorzystanie zdolności produkcyjnej w okresie kampanii przerobowych.

O ile zważymy, że w ubiegłych kampaniach bardzo poważny procent przerw, awarii itp. miał swoje źródło w źle przeprowadzonych remontach, na co znowu w poważnym stopniu oddziaływał dotychczasowy system zaopatrzenia fabryk w materiały remontowe, to w obecnej sytuacji wysuwa się jako zagadnienie pierwszoplanowe, sprawa przeprowadzenia w systemie zaopatrzenia takich zmian, które pozwolą na:

1) pełne powiązanie w czasie przydziałów materiałów remontowych z okresami wykonawstwa remontów;

2) zlikwidowanie wszystkich błędów w planowaniu i organizacji zaopatrzenia materiałowego.

Istniejące trudności w zaopatrzeniu materiałowym sprowadzają się w ostateczności do następujących zagadnień:

- niedostateczna jakość opracowywanych planów szczegółowych zaopatrzenia,
- niepowiązanie przydziałów w czasie z terminami wykonywania remontów,
- niewłaściwie ustalone normatywy w dniach, które postaramy się szerzej omówić.

Niedostateczna jakość szczegółowych planów zaopatrzenia

Istniejące prawie do ostatnich lat, duże rezerwy materiałowe w demontowanych, a zniszczonych w czasie działań wojennych małych zakładach, były bezpośrednią przyczyną pewnej bez troski o zaopatrzenie przemysłu w materiały remontowe. Wysyłane ekipy demontażowe, w braku przydziału czy też możliwości zakupu, dostarczały na czas potrzebne do fabryk materiały. W większości wypadków materiały te dostarcza ne wprost do wydziałów remontowych, nie przeprowadzane przez kartotekę materiałową, pokrywały w całości zapotrzebowanie, zniekształcając poza tym statystycznie wielkość faktycznego zużycia, co w dalszym ciągu miało poważny wpływ na wielkość przydziałów w latach następnych.

W świetle takiej sytuacji przemysł ziemniaczany, dysponując tak poważnymi rezerwami materiałowymi, zwracał niedostateczną uwagę na jakość sporządzanych planów zaopatrzenia, na terminową realizację zamówień itp. Dzisiaj, kiedy te „dodatkowe centrale zbytu“ zostały w zupełności zlikwidowane, problem zaopatrzenia przemysłu w materiały remontowe nabiera decydującego znaczenia dla wykonania postawionych zadań produkcyjnych.

Centralne ogniwo dzisiejszej działalności przemysłu, jakim jest zaopatrzenie w materiały remontowe, wymaga zlikwidowania wszystkich błędów w planowaniu zaopatrzenia i remontów, jak również w samej organizacji służby zaopatrzenia materiałowego przemysłu. Do błędów, które przemysł powinien jak najszybciej rozwiązać, należy zaliczyć:

1. Opracowanie szczegółowego planu zaopatrzenia w terminie, nie mającym żadnego praktycznego znaczenia dla zamówień, przydziałów i realizacji.

O ile zważymy, że opracowanie szczegółowego planu zaopatrzenia odbywa się praktycznie w I ewentualnie w II kwartale roku objętego planem

oraz mając na uwadze terminy składania zamówień, jak i to, że przemysł musi do 15.VIII. roku bież. zakończyć w 100% prace remontowe, to wyciągniemy prosty wniosek, że plany te mają raczej znaczenie formalne.

Czy oznacza to, że szczegółowe plany zaopatrzenia winny być opracowane w takim terminie, który zapewniłby składanie zamówień na rok objęty planem w terminach ustalonych ogólnymi zarządzeniami? Byłoby to idealnym rozwiązaniem, ale wydaje się, że w obecnej sytuacji potężnego rozwoju całej gospodarki narodowej, przy małym stosunkowo doświadczeniu planistów, plany te, sporządzone na długi czas przed rozpoczęciem roku, nie dałyby właściwego materiału. Nie oznacza to jednak, że przemysł winien w dalszym ciągu w dziedzinie zaopatrzenia materiałowego opierać się na planowaniu żywiołowym, nie popartym żadnym uzasadnieniem technicznym, co stanowi dotychczas najpoważniejszy błąd w pracy służby zaopatrzenia materiałowego przemysłu.

Praktycznie rzecz biorąc, przemysł może wprowadzić szczegółowo techniczne opracowanie planu remontów na rok następny w miesiącach kwietniu i maju roku poprzedzającego rok planowany. Mając w ręku bogaty materiał statystyczny i zdobyte doświadczenie, stwierdzamy, że plany remontowe dla każdego urządzenia i maszyny nie tylko mogą, ale muszą być opracowane w tym terminie.

Powtarzalność pewnych remontów, typowość jednolita itp. pozwalają przemysłowi z niewielkim odchyleniem ustalić dużo wcześniej plan remontów kapitalnych, średnich i bieżących. W jaki sposób zostaną przeprowadzone te prace? Powołana przez dyrektora zakładu komisja techniczna dokonuje szczegółowego przeglądu każdej maszyny i urządzenia oraz ustala zakres remontów, zużycie materiałów remontowych i zapotrzebowanie odpowiedniej ilości roboczogodzin z podziałem na roboczogodziny fachowców, robotników wykwalifikowanych i niewykwalifikowanych. Dane te są umieszczane przez komisję na specjalnych formularzach, które poza ogólnymi danymi charakteryzującymi urządzenia, jak:

- nazwa maszyny (typ, model itp.),
- nr inwentaryzacyjny,
- miejsce zainstalowania,
- czas ostatniego remontu,

obejmują:

a) określenie stanu urządzenia na koniec roku i związanych z tym potrzeb remontowych (wyszczególnienie koniecznych robót),

b) szczegółowe określenie zużycia materiałów i uzasadnienie techniczne,

c) szczegółowe określenie potrzebnej robocizny z podziałem na najważniejszą grupy kwalifikacyjne.

Zebrany w powyższy sposób materiał, zatwierdzony po szczegółowej analizie przez głównego inżyniera zakładu, rozpracowywany jest w ciągu m-ca czerwca dla podziału wyszczególnionych robót remontowych na poszczególne mieszące. Kryteria dla właściwego rozpracowania planu remontów w czasie ustalają kadry fachowców, których zapotrzebowania w roboczogodzinach

obejmują zebrane już materiały, jak również zdolność obróbką maszyn i urządzeń wydziału remontowego. Tak opracowany szczegółowy plan remontu każdego urządzenia otrzymuje pracownik służby zaopatrzenia, który może w ciągu m-ca lipca opracować oparty na wyliczeniach technicznych plan zaopatrzenia zakładu w materiały remontowe.

Należy zaznaczyć, że powyższe rozwiązanie zlikwiduje równocześnie dalsze niedociągnięcia, a przede wszystkim:

- usunie złą jakość opracowywanych planów;
- zmusi służbę techniczną do bezpośredniego zainteresowania się planami zaopatrzenia;
- ustali realne terminy wykonawstwa remontów w oparciu o równomierne rozliczenie czasu pracy fachowców na cały okres remontowy;
- wpłynie poważnie na właściwe zapotrzebowanie na przydziały materiałowe w czasie.

2. Drugim istotnym zagadnieniem, mającym najpoważniejszy wpływ na działalność przemysłu — to sprawa zupełnej zmiany systemu przydziałów materiałów remontowych w ciągu roku.

Brane są tutaj pod uwagę przede wszystkim materiały II i III branży, metali nieżelaznych, cementu, drewna, kabli itp.

Przemysł ziemniaczany charakteryzuje się specyficznymi warunkami wśród przemysłów sezonowych. Okres produkcyjny trwa w zasadzie od 1.IX. — 20.I. (kampania jesienna i suszenie szlamów krochmalowych) oraz od 15.III. do 15 — 30.VI. (kampania wiosenna plus suszenie szlamów krochmalowych). Okres produkcji ustala więc dwa okresy remontów: I — 50—60 dni w I kwartale i II — 60 dni w miesiącach od 15.VI do 15.VIII.

Krótkie stosunkowo, w porównaniu do innych przemysłów sezonowych, okresy remontowe wymagają skoncentrowania na okres remontów wszystkich potrzebnych materiałów i, praktycznie rzecz biorąc, prawie równoczesnego prowadzenia wszystkich prac remontowych. Tymczasem przydziały materiałów rozdzielanych centralnie nie są dostosowane do terminów remontów, a dalsze utrzymywanie systemu kwartalnych przydziałów (często wynikających z automatycznego podziału przez 4 obniżonego rocznego zużycia) jest szkodliwe nie tylko dla przemysłu, ale również dla całej gospodarki narodowej.

Jaki wniosek należy wyciągnąć z powyższej sytuacji?

W jakich terminach przemysł winien realizować przydziały materiałów remontowych?

Zagadnienie to zilustruje tabelka obok.

Z powyższego wynika, że przemysł winien mieć pokryte zapotrzebowanie na materiały remontowe przydziałami w okresie 5 miesięcy i, praktycznie rzecz biorąc, realizacja przydziałów w następnych 7 miesiącach, zamrażająca środki obrotowe przedsiębiorstwa, staje się zbyteczna. Rzecz jasna, że realizacja przydziałów musi wówczas następować w czasie żądanym i w ilości, wynikającej z zapotrzebowania.

Dla pełnego zorientowania się w korzyściach, jakie osiągnie przemysł z przeprowadzenia po-

Okres realizacji przydziału		Cel i okres zużycia przydziału
Kwartal	m-ce	
IV	XI. i XII	przydział IV. kwartału pokrywa w zupełności zapotrzebowanie przemysłu na mat. do remontów przeprowadzanych w I. kwartale od 15.I.—15.III.
I/II.	III. i IV/V.	przydział z I. kwartału pokrywa w zupełności zapotrzebowanie przemysłu na materiały do remontów wykonywanych od 15.6. do 15.8. oraz ew. na uzupełnienie zapasów minimalnych
III.	—	przydziały materiałów remontowych są zbyteczne

wyższych zmian, należy krótko przeanalizować realność ustalonych normatywów zapasu dla materiałów remontowych (pomocniczych).

Ustalony normatyw zapasu w dniach obliczamy w pierwszej części według ogólnie przyjętych zasad, tzn. doprowadzenie do jednodniowego zużycia; zatracą on zupełnie swą realność przy ustaleniu normatywu w dniach. Przyjęta średnia (z pewnymi odchyleniami) ilość 90 dni, jako wskaźnik w dniach, przyjmowana jest w zasadzie na podstawie średniego cyklu dostaw, który wynika z błędnego przyjęcia zasady, że cykl dostaw jest równy częstotliwości przydziałów kwartalnych. Powstają w ten sposób dalsze nieprawidłowości, wynikające z niewłaściwego zaliczkowania rocznego zapotrzebowania w odstępach kwartalnych.

Z powyższego wynikają następujące błędy:

- Niesłusznie wprowadza się roczne zużycie materiałów remontowych do 1 dnia, dzieląc zużycie przez 360 dni, o ile wiadome jest, że okres, w którym te materiały się zużywają (w 90 — 95%) wynosi od 120 do 100 dni maksymalnie, ustalona zatem wartość zużycia materiałów remontowych (pomocniczych) w ciągu 1 dnia jest praktycznie 3 razy większa, a ustalony nawet na zupełnie błędnych założeniach „cyklu dostaw“ wskaźnik 90 dni odzwierciedla praktycznie zapas, równający się 30-dniowemu zużyciu materiałów w okresie prac remontowych.
- Utrzymywanie na tej zasadzie normatywów zapasów (wpływa na to poważnie zaliczkowy system przydziału), równających się 25% zużycia w okresie remontowym, na ultimo miesięcy produkcyjnych, a przede wszystkim na koniec sierpnia, września, października i listopada jest niczym nie uzasadnione. W okresie tym wystarczą, przy przyjętym wyżej założeniu przydziałów, minimalne zapasy materiałów, ustalone w sposób techniczny oraz częściowo statystyczny.
- Ustalane na tej podstawie finansowe normatywy w planie TPF, ustalające równe wartościowe stany zapasów dla każdego okresu, nie

mobilizują zakładów do obniżenia stanu zapasów w tych okresach, gdy praktycznie nie są one niczym uzasadnione. Wiąże to w tych okresach niepotrzebne środki finansowe i materiały, które mogłyby być wykorzystane okresowo w innych działach gospodarki narodowej.

Jak z powyższego wynika, wydaje się słuszne wprowadzenie następującej zasady dla obliczenia normatywu zapasu w dniach:

a) wprowadzić, jako obowiązujące kwartalne normatywy zapasu różne w ciągu roku, w zależności od zużycia w kwartale następnym. Wskaźnik ten według pobieżnych obliczeń wynosić będzie od 180 dni na I.I. do 20—30 dni na I.X.;

b) ustalone w powyższy sposób kwartalne normatywy winny w swym odbiciu finansowym stanowić podstawę do rozliczeń przedsiębiorstwa z budżetem Państwa na odcinku nadwyżek i niedoborów środków obrotowych;

c) ustalone w planie rocznym normatywy miałyby jedynie znaczenie dla oceny całorocznej działalności przedsiębiorstwa i stanowiłyby podstawę do rocznych rozliczeń z budżetem Państwa. Jasne jest, że wielkość rocznych normatywów winna wynikać z wielkości kwartalnych.

Z powyższego wynika również, że zmiana systemu planowania przydziału materiałów rozdzielanych centralnie i zmiana metody dla obliczenia normatywu zapasów jest zagadnieniem

istotnym nie tylko dla samego przemysłu, ale również ważnym dla usprawnienia systemu zaopatrzenia w gospodarce narodowej.

Bez wątpienia należy zdać sobie sprawę z tego, że tych kilka zagadnień, poruszonych w niniejszym artykule nie rozwiązuje całego szeregu trudności, na jakie napotyka przemysł sezonowy, wtłoczony „na siłę” w ramy zarządzeń i instrukcji słusznych i celowych w odniesieniu do przemysłów o produkcji ciągłej.

Wydać się, że wina leży przede wszystkim po stronie ekonomistów z przemysłów sezonowych, którzy nie potrafili dotychczas szerzej spojrzeć na gospodarkę w swoich zakładach i wyciągnąć właściwych wniosków. Potwierdza to przegląd naszych czasopism gospodarczych, w których prawie żaden z autorów nie stara się zająć problematyką sezonowych przedsiębiorstw.

O ile zważywszy, że przedsiębiorstwa sezonowe w przeważającej części pracują dla produkcji konsumpcyjnej, to właśnie teraz, w trakcie realizacji uchwał II Zjazdu Partii, sprawa usprawnienia pracy tego przemysłu wymaga skoncentrowania wysiłku aparatu gospodarczego.

Mam nadzieję, że artykuł niniejszy spowoduje szeroką dyskusję wśród ekonomistów przemysłów sezonowych, pozwoli ustalić właściwe sposoby usprawnienia zaopatrzenia materiałowego i co za tym idzie — przyczyni się do pełnej likwidacji istniejących jeszcze rezerw.

RACJONALNA GOSPODARKA MATERIAŁAMI

HENRYK URBAN i NATALIA MOŁONIEWICZ

Skrócenie odległości transportu materiałów budowlanych źródłem oszczędności w kosztach budownictwa

Zagadnienie skracania odległości przewozów stanowi jedno z poważnych źródeł oszczędności w gospodarce narodowej.

Przy przewozach materiałów o dużych objętościach i dużym ciężarze, jak na przykład materiały budowlane, właściwa organizacja transportu ma specjalne znaczenie ze względu na wysokie koszty przewozów i znaczne obciążenie ruchu towarowego.

Koszty transportu materiałów budowlanych stanowią średnio około 30% wartości tych materiałów, przy czym koszt transportu takich materiałów jak żwir i piasek przekracza niejednokrotnie koszt ich wydobycia. Skrócenie odległości transportu materiałów budowlanych z jednej strony przyczynia się do obniżki kosztów budownictwa, z drugiej zaś powoduje odciążenie towarowych przewozów kolejowych oraz daje poważne oszczędności na kosztach eksploatacji środków transportu.

Jest to szczególnie ważne w okresie jesiennych trudności przy wykonywaniu planów przewozów. Jesień jest okresem największego nasilenia przewozów kolejowych ze względu na dostawy płodów rolnych: zboża, ziemniaków, buraków itp.

Jednocześnie jest to okres największego nasilenia robót budowlanych, a w związku z tym największych dostaw materiałów budowlanych, co powoduje poważne trudności w związku z przeciążeniem środków transportowych.

Zmniejszenie do minimum przewozów kolejowych materiałów budowlanych może więc uniezależnić w pewnej mierze budownictwo od trudności transportowych w okresie największego nasilenia sezonu budowlanego.

Ograniczenie ilości nieracjonalnych przewozów nie jest zagadnieniem, które można rozwiązać jedynie przez odpowiednie ustawienie planów przewozów kolejowych. Sprawa skrócenia transportu materiałów budowlanych, a więc przybliżenia ich produkcji do placów budów, jest zagadnieniem znacznie szerszym, obejmującym przede wszystkim organizację i dystrybucję materiałów budowlanych.

Długość linii transportu wyznaczona jest przez odległość zakładów przemysłu materiałów budowlanych od:

- a) ich baz surowcowych oraz
- b) odbiorców ich wyrobów — przedsiębiorstw budowlanych.

Na odległości te wpływają w pierwszym rzędzie:

1) czynniki strukturalne — rozmieszczenie wytwórni materiałów budowlanych na terenie kraju czyli lokalizacja zakładów,

2) czynniki organizacyjne — organizacja produkcji i zbytu tych materiałów.

Ponadto niewątpliwym wpływ na wydłużanie się linii przewozów mają niedociągnięcia w pracy poszczególnych zakładów, jak również jednostek zbytu oraz zaopatrzenia.

Lokalizacja zakładów

Właściwa lokalizacja zakładów przemysłowych, uwzględniająca najkorzystniejsze powiązanie terenowe pomiędzy zakładem a jego dostawcami i odbiorcami, wiąże się z zagadnieniem rozmieszczenia sił wytwórczych w kraju.

Nierównomierne zagospodarowanie poszczególnych okręgów naszego kraju, wynikające z przebiegu po okresie międzywojennym różnego poziomu rozwoju gospodarczego poszczególnych rejonów, jest powodem poważnych dysproporcji w rozmieszczeniu zakładów przemysłowych. Dysproporcje te utrudniają stworzenie właściwej sieci zakładów przemysłowych, zapewniającej równomierne zaopatrywanie poszczególnych rejonów, z uwzględnieniem ekonomicznie uzasadnionego zasięgu gospodarczego dla produkowanych artykułów.

Lokalizacja istniejących zakładów przemysłu materiałów budowlanych jest w związku z tym niejednokrotnie niekorzystna. Istnieje na przykład cały szereg zakładów betoniarskich, położonych w znacznej odległości od złóż niezbędnego do produkcji wyrobów betonowych kruszywa, tartaków, nie mających lasów w najbliższej okolicy itd.

Rozstrzygnięcie zagadnienia właściwej lokalizacji zakładu przemysłowego zależy w pierwszym rzędzie od tego, co dana wytwórnia będzie wytwarzać. Wyrób bowiem, jego ciężar, pracochłonność oraz charakter pracowników produkcyjnych decydują o położeniu zakładu w pobliżu źródeł surowcowych, czy też w pobliżu rynków zbytu.

W odniesieniu do produkcji materiałów budowlanych zagadnienie to staje się istotnym problemem, gdyż nie wchodzi tu w grę jako sprawy zasadnicze: dostawa wielkich ilości energii oraz rekrutacja wysokokwalifikowanych kadr. Zagadnienie sprowadza się więc do ilości niezbędnych do produkcji surowców oraz do wagi i kształtu produkowanych wyrobów.

Podstawowymi materiałami budowlanymi są: cegła, cement, wapno, stal zbrojeniowa, drewno, kruszywo (piasek, pospółka, żwir) oraz prefabrykowane elementy betonowe i żelbetowe.

Lokalizacja wytwórni produkujących większość tych materiałów jest z góry ustalona przez położenie w pobliżu źródeł surowców: cegielnie buduje się przy złożach gliny, produkcja wapna uzależniona jest od złóż wapienia, cementownie położone są zazwyczaj przy kamieniołomach. Produkcja stali zbrojeniowej odbywa się w ramach ciężkiego przemysłu, którego rozmieszczenie jest zagadnieniem odrębnym.

Lokalizacja produkcji drewna, którego obróbka zawiera 2 fazy: obróbka wstępna w tartakach

oraz obróbka wtórna — w dużych stolarniach mechanicznych, względnie na placach budów, zależna jest w pierwszej fazie — od bazy surowcowej, w drugiej — od obszarów zbytu. Przecieranie drewna powinno się odbywać w pobliżu lasów, ze względu na to, że transport drewna do tartaku (okrągłaków, przeważnie niewysuszonych i ciężkich) jest bardziej kosztowny niż transport tarcicy, lżejszej o wagę odpadków i ewentualnego przesuszenia oraz wygodniejszej do załadunku (kształt, waga). Stolarnie natomiast są najczęściej lokalizowane w pobliżu zaopatrywanych budów.

Lokalizacja zakładów prefabrykacji i żwirowni bardziej niż innych zakładów uzależniona jest od rejonizacji zapotrzebowania.

W przypadku prefabrykacji transport wyrobów gotowych jest sprawą bardziej skomplikowaną niż transport surowców. Masa transportowanych prefabrykatów jest przeważnie większa od masy dostarczanych zakładowi surowców ze względu na to, że zakłady w miarę możliwości zaopatrują się w surowce miejscowe, przede wszystkim dotyczy to piasku.

Wykorzystywanie dla potrzeb betoniarstwa surowców miejscowych, na przykład złóż kruszywa — nawet gorszych ich gatunków — opłaca się niejednokrotnie bardziej niż dostarczanie żwiru z innych rejonów lub uruchamianie zakładów w pobliżu pokładów wysokogatunkowego kruszywa; w pierwszym przypadku ze względu na wysoki koszt transportu kruszywa, w drugim zaś — ze względu na wydłużanie się odległości przewozów wyrobów betoniarskich.

Jak poważnie rzutuje na odległość i koszty transportu lokalizacja produkcji oraz jej jakość, można szczegółowo wykazać na przykładzie kruszywa, którego zużycie w budownictwie, a w związku z tym i przewozy sięgają poważnych cyfr.

Zagadnienie sposobów wydobywania, sortowania i przewozów kruszywa, tj. piasku, pospółki oraz żwiru wiąże się ściśle z technologią betonu, tzn. ze sprawą uzyskania możliwie wysokiej jego wytrzymałości przez właściwe dozowanie kruszywa oraz cementu i wody.

Z rozważań o transporcie kruszywa należy wyeliminować piasek, co do którego sprawa jest prosta: wskazane jest wydobywanie go w jak najmniejszej odległości od placu budowy; w większości wypadków jest to realne i wykonalne, a poza tym korzystne zarówno ze względu na wynikającą stąd obniżkę kosztu wydobywanego piasku, jak również ze względu na zmniejszenie zapotrzebowania środków transportu.

Sprawa kosztów transportu pospółki i żwiru wiąże się ściśle z zagadnieniem jakości kruszywa i konieczności jego uszlachetniania. Zawarty w kruszywie piasek i sprawa jego odsiewania jest problemem komplikującym pozornie proste zagadnienie eksploatacji i transportu kruszywa. Zachodzi bowiem pytanie: czy wydobywana pospółka ma być odsiewana na miejscu w żwirowni, (a jeżeli tak, to w jakim stopniu), czy też na placach budów; od tego bowiem zależy w znacznej mierze koszt transportu kruszywa.

Rozwiązanie zagadnienia nie jest proste, ze względu na:

- a) różną jakość wydobywanego kruszywa,
- b) różnorodność potrzeb przedsiębiorstw budowlanych.

Pokłady pospółki mieszczą się przeważnie na południu kraju tj. w górnym biegu Wisły i jej dopływów oraz Odry i Nysy. W mniejszej ilości znajdują się one na północy: w województwach szczecińskim i olsztyńskim. Wydobywana pospółka posiada „punkt piaskowy“ od 30 do 70%.

Przedsiębiorstwa budowlane dla produkcji betonów potrzebują zarówno pospółki, oczywiście normowanej tzn. z zawartością piasku do 45%, jak również piasku oraz żwiru płukanego i frakcjonowanego. Często zdarza się, że przywożona pospółka zostaje odsiana, a do uzyskanego z niej żwiru dodaje się piasek w drodze racjonalnego dozowania. Zdarza się również, że pospółkę o zawartości piasku 50% uszlachetnia się tylko, obniżając w niej „punkt piaskowy“ i uzyskując z niej tzn. pospółkę normowaną.

Ponieważ zapotrzebowanie naszego budownictwa na kruszywo jest obecnie bardzo wysokie, również zagadnienie jego przewozów jest sprawą istotną zarówno z punktu widzenia kosztów własnych budownictwa, jak i organizacji transportu, tzn. zmniejszenia ilości przewozów i zaabsorbowania taboru kolejowego.

Koszty „sprzedaży“ 1 tony kruszywa, tzn. koszty załadunku i przewozów kruszywa franko stacja odbiorcy, wynoszą obecnie 7—10 zł, z czego poważną część stanowią koszty frachtów kolejowych; skracanie tras przewozów wpływa przeto na poważne obniżenie tych kosztów.

Żeby ocenić rząd wielkości cyfr, przyjmijmy przykładowo, że przy przerzucie 5 milionów ton kruszywa, do jego przewozu należy podstawić około 330 tys. wagonów. Przy przewozie na odległość średnio 200 km, tabor kolejowy wykonuje pracę około 1 miliarda tonokilometrów.

Oszczędności na transporcie kruszywa można więc uzyskać w dwojaki sposób:

a) w drodze odsiewania piasku celem otrzymania pospółki normowanej, względnie czystego żwiru,

b) w drodze skrócenia tras przewozów przez właściwe powiązanie żwirowni z terenem budowy.

Sprawa odsiewania, względnie nieodsiewania piasku nie jest tak prosta, żeby można ją było załatwić sztywnym przepisem prawnym. Niewątpliwie jednak obserwuje się słuszną tendencję do uszlachetniania kruszywa już w żwirowniach, które przedstawia się na produkcję pospółki normowanej, względnie płukanego i frakcjonowanego żwiru. Błędem jednak byłoby przedstawianie wszystkich żwirowni wyłącznie na produkcję czystego żwiru, mogłoby to spowodować podwyższenie kosztów produkcji żwiru, zwiększone jeszcze kosztami mieszania i dozowania piasku na budowie czy w zakładzie prefabrykacji, a więc dodatkowymi czynnościami i operacjami transportu wewnętrznego.

Zagadnienie to można rozwiązać jedynie w drodze wnikliwej analizy potrzeb przedsiębiorstw budowlanych i w zależności od tego należy ustawić programy produkcyjne poszczególnych żwi-

rowni, nastawiając je na produkcję pospółki normowanej, bądź żwiru, względnie częściowo żwiru częściowo pospółki.

Jeżeli założymy, że przeprowadzane obecnie zamierzenia uszlachetniania kruszywa dadzą w efekcie obniżenie punktu piaskowego o 20% przez odsiewanie piasku na terenie żwirowni, otrzymamy — biorąc pod uwagę cyfry podanego uprzednio przykładu — następujące oszczędności:

- zmniejszenie przerzutu kruszywa z 5 do 4 milionów ton,
- zmniejszenie ilości podstawionych wagonów z 330 tysięcy do 264 tys.
- zmniejszenie pracy taboru kolejowego z 1 miliarda tonokilometrów do 800 milionów tonokilometrów.

Umożliwienie odsiewania piasku na żwirowniach wymaga odpowiednich nakładów inwestycyjnych na niezbędne urządzenia odsiewcze i sortownicze jednak nakłady te są w skali gospodarki narodowej — niewątpliwie opłacalne.

Przy produkcji kruszywa nie tylko zatem lokalizacja zakładu, lecz również jakość wydobywania oraz organizacja procesów związanych z podniesieniem jakości w drodze sortowania i uszlachetniania kruszywa, wpływa na kształtowanie się kosztów transportu.

Organizacja produkcji i dystrybucji materiałów budowlanych

Niemniej istotną sprawą, wpływającą na odległość transportu jest organizacja produkcji materiałów budowlanych oraz ich zbytu i systemu zaopatrzenia jednostek wykonawstwa budowlanego.

Wielkość i asortyment produkcji materiałów budowlanych w danym rejonie powinny odpowiadać w zasadzie zapotrzebowaniu tego rejonu. Na przykład istnienie w jakimś rejonie dużej wytwórni prefabrykatów o mocy produkcyjnej przekraczającej zapotrzebowanie rejonu powoduje sztuczne wydłużanie się odległości transportu wyrobów tej wytwórni poza dany rejon. Natomiast zasięg gospodarczy, a więc i odległości transportu wyrobów małej wytwórni są odpowiednio mniejsze.

Odległości i wynikający stąd koszt transportu decyduje niejednokrotnie o opłacalności budowy nowego zakładu w danym rejonie. Odległość zaopatrywanej budowy od rejonowego zakładu betonarskiego najczęściej decyduje o opłacalności uruchomienia prefabrykacji na placu budowy jako produkcji pomocniczej.

Poza wielkością produkcji zakładu przemysłu materiałów budowlanych, niezwykle ważnym zagadnieniem jest asortyment produkcji. Zakłady uniwersalne, na przykład betonarskie o różnorodnym asortymencie produkcji, znajdują zbyt w najbliższym swoim zapleczu, natomiast zakłady specjalizujące się w jednym lub kilku rodzajach wyrobów, muszą nieraz szukać odbiorców na terenie całego kraju. Ścisła specjalizacja zakładów nie zawsze jest zatem ekonomicznie uzasadniona, ze względu na wynikające stąd wydłużanie się odległości transportu.

Na przykład w resorcie budownictwa przemysłowego, posiadającym własne zakłady prefabry-

kacji, płyty „Suprema“ produkowane są przez kilka zaledwie zakładów betoniarskich, położonych na północnym i zachodnim krańcach kraju, co powoduje konieczność odległych przewozów tego artykułu. Ograniczenie produkcji płyt „Suprema“ do kilku zakładów wydaje się tym bardziej nieuzasadnione, że urządzenia i pomieszczenia do tej produkcji nie są kosztowne i nic nie stoi na przeszkodzie równomiernego jej rozmieszczenia na terenie całego kraju.

Jednym z czynników wpływających w sposób ujemny na organizację produkcji i zbytu materiałów budowlanych, jest istniejący obecnie system uruchamiania zakładów tego przemysłu w ramach różnych resortów. Zakłady przemysłu materiałów budowlanych działają obecnie w ramach resortów: Przemysłu Materiałów Budowlanych, Hutnictwa, Leśnictwa, Przemysłu Chemicznego, Przemysłu Lekkiego, Żeglugi, Drobnej Wytworczosci i innych.

Poza tym szereg resortów posiada własne zakłady produkcji pomocniczej, produkujące materiały budowlane na własny użytek. Na przykład oba Ministerstwa Budownictwa i inne resorty posiadają własne zakłady betoniarskie, żwirownie, tartaki, stolarnie itp.

Dystrybucją materiałów budowlanych zajmują się w zasadzie powołane w tym celu biura (centrale) zbytu, które zaopatrują wszystkie resorty zgodnie z bilansami dostaw i zatwierdzonymi planami zaopatrzenia. Jednakże w praktyce ta część produkcji materiałów budowlanych, która realizowana jest jako produkcja pomocnicza przy poszczególnych resortach, rozprowadzana jest przez resort we własnym zakresie.

Zdarza się również, że resorty częściowo zaopatrują się w dany materiał przy pomocy własnej produkcji pomocniczej, częściowo zaś korzystają z usług odpowiednich central zbytu. Na przykład resorty posiadające własne tartaki, częściowo produkują tarcicę we własnych tartakach, częściowo zaś zaopatrują się w rejonowych składach Państwowej Centrali Drzewnej.

Tego rodzaju niejednolity system zaopatrywania się w materiały budowlane niejednokrotnie powoduje zbędne ich przewozy. Może się bowiem zdarzyć, że dany resort, rozprowadzając wyroby własnych zakładów pomocniczych, wysyła je do podległych jednostek na odległości przekraczające uzasadnione dla danego artykułu promień dostaw, zaś dostawy odpowiednich central zbytu nie mogą być właściwie zaplanowane i zrejonizowane.

Przy przyjętym u nas systemie produkcji niektórych materiałów budowlanych w ramach kilku resortów, rejonizacja produkcji i zbytu tych materiałów, czyli odpowiedniego powiązania odbiorców danego artykułu z jego dostawcami, staje się zagadnieniem niezwykle trudnym.

Konieczność gospodarowania w ramach uzyskanych przydziałów surowców utrudnia zbywanie wyrobów zakładu przemysłowego poza dany resort, a więc uniemożliwia w zasadzie rejonizację zbytu danego artykułu i wydłuża odległość jego transportu do jednostek podległych resortowi w ramach którego uruchomiony jest dany za-

kład przemysłowy. W związku z tym zdarzają się przypadki nieracjonalnych przewozów wyrobów betoniarskich, drewna, kruszywa. Zwłaszcza te ostatnie przybierały do niedawna takie rozmiary, że Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego musiała wydać szereg zarządzeń normujących i ograniczających odległości przewozów.

Na przykładzie kruszywa można wykazać w jaki sposób skrócenie przewozów przez zarządzania ograniczające ich odległość wpływa na obniżkę kosztów.

Przewożenie koleją pospółki o punkcie piaskowym ponad 70% jest zabronione przepisem § 5 uchwały Prezydium Rządu Nr 684 z dnia 12 września 1953 r. Postanowienia tej uchwały stawiają górną granicę punktu piaskowego, powyżej którego przewóz kruszywa staje się dla gospodarki państwowej nieopłacalny.

Kruszywo z zawartością do 70% piasku może więc być przewożone w zasadzie tylko na terenie danego województwa. Jedynie w przypadkach wyjątkowej konieczności może ono być również wywożone do innego województwa, jednak na odległość nie większą niż 50 km od granicy województwa produkującego kruszywo. Ponadto uchwała klasyfikuje województwa na deficytowe i niedeficytowe, przy czym wywożenie kruszywa z województw deficytowych jest zabronione całkowicie.

Nie podlega ograniczeniom wywozowym z województw niedeficytowych kruszywo klasy 250 i klas wyższych, używane do robót specjalnych oraz do produkcji prefabrykatów.

Cytowana uchwała Nr 684 spełnia swoje zadanie jeżeli chodzi o zapobieżenie dalekim i niepotrzebnym przewozom, nie normuje ona jednak spraw związanych z całokształtem gospodarki kruszywem. Na odcinku tym odczuwa się wyraźny brak centralnej służby gospodarki kruszywem, spełniającej jednocześnie rolę generalnego dystrybutora. Gospodarka resortowa na tym odcinku jest wyraźnie nie powiązana: najpoważniejszy producent kruszywa — Ministerstwo Żeglugi nie ma kompetencji w tym zakresie; bardzo ważny producent: Branżowy Związek Spółdzielni Pracy (województwo krakowskie i rzeszowskie) produkuje „na dziko“ bez znajomości potrzeb ilościowych i jakościowych odbiorców.

Powołanie jednostki koordynującej i bilansującej produkcję kruszywa z wielkością jego zapotrzebowania w skali krajowej — „gestora“ dla spraw kruszywa — pozwoliłoby na uzyskanie dokładnej znajomości potrzeb krajowych pod względem ich wielkości, jakości oraz rozmieszczenia terytorialnego, jak również umożliwiłoby ustalenie właściwego rozmieszczenia zakładów produkcyjnych.

Dla zilustrowania jakie oszczędności można uzyskać przez skrócenie tras transportu kruszywa należy wrócić do podanego uprzednio przykładu przerzutu 5 milionów ton tego surowca.

Jeżeli zmniejszymy przyjętą przeciętnie odległość przewozów z 200 km do 150 km, to przyniesie to zmniejszenie pracy taboru kolejowego z 1 miliarda tono/kilometrów do 750 milionów tono/kilometrów. A więc na podanym przykładzie

można stwierdzić, że zmniejszenie punktu piaskowego o 20% oraz skrócenie tras przewozowych o $\frac{1}{4}$ spowoduje następujące efekty gospodarcze:

- zmniejszenie przerzutu kruszywa z 5 do 4 milionów ton,
- zmniejszenie ilości podstawianych wagonów z 330 tysięcy do 264 tysięcy sztuk,
- zmniejszenie pracy taboru kolejowego z 1 miliarda tono/kilometrów do 550 milionów tono/kilometrów.

W zakresie transportu prefabrykatów analiza kosztów również wykazuje, że prefabrykaty wozi się na zbyt duże odległości. W związku z tym istnieją tendencje do ograniczania zasięgu zbytu poszczególnych zakładów do sąsiednich województw. Spod tego obowiązku wyłącza się jedynie asortymenty specjalne, produkowane wyłącznie przez niektóre zakłady, posiadające niezbędne urządzenia.

I w tym więc przypadku daje się odczuć brak jednostki koordynującej, posiadającej gestię planowania produkcji oraz dystrybucji prefabrykowanych elementów betonowych i żelbetowych. Odczuwa się brak rejonizacji czynnych zakładów betoniarskich, uzupełnień inwestycyjnych w rejonach o niedostatecznej produkcji, pełnego wykorzystania zakładów istniejących, co wpłynęłoby w efekcie na zmniejszenie ilości i długości przewozów.

Niedociągnięcia w pracy zakładów przemysłowych oraz organów zbytu i zaopatrzenia

Na odległość przewozów wpływa również sposób, w jaki przedsiębiorstwa budowlane zaopatrują się w materiały. Przy ścisłym planowym powiązaniu przedsiębiorstw budowlanych z ich dostawcami unika się na ogół zbędnych przewozów, jakie powstają w przypadku dorywczych, nieusystematyzowanych zakupów.

Wszelkie niedociągnięcia w pracy ogniw pośrednich — central i biur zbytu oraz wynikające stąd opóźnienia dostaw, przeładunki, konieczność dodatkowego składowania niektórych materiałów budowlanych, powodują niejednokrotnie wzrost odległości, czasu i kosztu dostaw. Z tych też względów korzystne jest stosowanie przewozów tranzytowych — bezpośrednio z hut, zakładów betoniarskich i innych wytwórni materiałów budowlanych na place budów, z pominięciem składów biur zbytu.

Na wzrost ilości nieracjonalnych przewozów poważnie wpływają również ogólne niedociągnięcia w pracy, wynikłe zarówno z winy zakładów produkujących materiały budowlane, jak i czynników nadrzędnych, koordynujących system dostaw w budownictwie.

Najważniejszymi z nich są:

1. Niewykonywanie planów produkcyjnych w przekrojach rejonowych przez zakłady dostarczające surowce (kruszywo, drewno) i inne materiały budowlane. Opóźnianie w wykonywaniu planów przez wytwórnie materiałów budowlanych powoduje konieczność zaopatrywania się poza planem dostaw, w innych, odległych nieraz zakładach.

2. Zbędne przewozy powstają ponadto przy niedociągnięciach planowania oraz słabej kon-

troli wykonania planów dostaw, planów zaopatrzenia i planów przewozów kolejowych.

Na sprawę długości przewozów poważny wpływ posiada w związku z tym praca służby finansowej. Analiza kosztów w poszczególnych przedsiębiorstwach powinna wykazać dysproporcje w kosztach zakupu materiałów i wykryć w ten sposób nadmierne odległości przewozów.

Świadectwem wagi, przykładanej do tej sprawy przez czynniki nadrzędne jest okólnik Ministra Budownictwa Przemysłowego z dnia 3 kwietnia 1953 r. w sprawie kosztów zakupu i zaopatrzenia. Okólnik ten nakłada na głównych księgowych w zjednoczeniach i przedsiębiorstwach resortu obowiązek przeprowadzania miesięcznych analiz kosztów zakupu i zaopatrzenia, a na kierowników zjednoczeń i przedsiębiorstw — wyznaczania zadań, mających na celu obniżanie tych kosztów.

Podsumowanie

Zagadnienie likwidacji nieracjonalnych przewozów wiąże się ściśle z zagadnieniem rozmieszczenia zakładów przemysłowych w kraju oraz organizacją produkcji i zbytu wyrobów przemysłowych. Skrócenie odległości przewozów materiałów budowlanych można osiągnąć przez:

1. uruchomienie w różnych częściach kraju zakładów produkujących materiały budowlane, ze specjalnym uwzględnieniem asortymentów, powodujących zbędne przewozy i stworzenie w ten sposób równomiernej sieci tych zakładów;

2. powołanie „gestrów“ (centralne zarządy czy zarządy zbytu) dla skoordynowania w skali krajowej produkcji i zbytu artykułów, produkowanych obecnie z pewną dowolnością — bez bilansów materiałowych. Odnosi się to w pierwszym rzędzie do prefabrykatów i kruszywa. Wydaje się, że najwłaściwszym rozwiązaniem organizacyjnym byłoby włączenie tych materiałów do „gestii“ jednostek zbytu Resortu Materiałów Budowlanych;

3. przestrzeganie ścisłego planowania oraz wykonywania planów produkcji, zbytu i zaopatrzenia w materiały budowlane, jak również planowego powiązania dostawców z odbiorcami tych materiałów;

4. stałe analizowanie kosztów sprzedaży, zakupu i zaopatrzenia w ramach ogólnej, szczególnie ważnej w chwili obecnej walki o obniżkę kosztów własnych. Analiza taka powinna być przeprowadzana na wszystkich szczeblach gospodarki narodowej, zarówno w pionie produkcji materiałów budowlanych, jak również w pionie ich zużywania, tj. wykonawstwa budowlanego.

Omówione wyżej środki, zmierzające do skrócenia odległości przewozów materiałów budowlanych, powinny dać poważne oszczędności w postaci obniżki kosztów własnych produkcji przedsiębiorstw budowlanych, z drugiej zaś strony pozwolą na uzyskanie niemniej ważnych korzyści gospodarczych przez zmniejszenie ilości tono/kilometrów transportu, a mianowicie pozwolą na zmniejszenie poważnej ilości taboru kolejowego do innych gałęzi gospodarki narodowej, przy założeniu wykonania tych samych zadań budownictwa.

Upłynnianie towarów niepełnowartościowych

Sprawa upłynniania towarów niepełnowartościowych pochodzących z własnej produkcji, uregulowana została przepisami Przewodniczącego PKPG Nr 2 z dnia 17 marca 1950 r.

Z uwagi na to, że — zgodnie z par. 9 dekretu z dnia 3 czerwca 1953 r. o ustalaniu cen, opłat i stawek (Dz.U.P.R.L. Nr 31 z dn. 13.VI.1953 r.) — przepisy wyżej wspomnianej instrukcji straciły swą moc po upływie 3 miesięcy od daty opublikowania dekretu, celowe wydaje się przedyskutowanie ich i zastanowienie się, w jakim kierunku, w świetle dotychczasowych doświadczeń, zmierzać powinny nowe opracowania zarządzeń w tej sprawie.

Aczkolwiek uwagi moje powstały na tle doświadczeń i obserwacji tego zagadnienia w jednej tylko branży, a mianowicie materiałów budowlanych, to jednak — wydaje się — że większość momentów w tym zagadnieniu występujących jest wspólna, jeżeli nie dla wszystkich, to przynajmniej dla wielu branż i dlatego uwagi te mogą być aktualne nie tylko w stosunku do materiałów budowlanych.

Na pytanie, jakie wymagania należy postawić w stosunku do dobrze opracowanego trybu upłynniania materiałów niepełnowartościowych, odpowiedź będzie w ogólnych zarysach następująca:

Dobrze opracowany tryb upłynniania towarów niepełnowartościowych powinien:

- w możliwie największym zakresie przeciwdziałać produkowaniu towarów niepełnowartościowych,
- regulować zagadnienie w sposób jasny i nieskomplikowany,
- w możliwie największym stopniu zabezpieczać przed ewentualnością sztucznego zwiększania ilości towarów niepełnowartościowych.

Patrząc z perspektywy ubiegłych lat na zagadnienie upłynniania tego rodzaju remanentów, pochodzących z własnej produkcji, dochodzi się do wniosku, że sprawa ta została od samego początku niedostatecznie uregulowana.

Instrukcja z dnia 17 marca 1950 r., podobnie jak poprzednie zarządzenie w tej materii, potraktowała to zagadnienie wyłącznie jako dziedzinę zainteresowania służby zbytu. Komisja szacunkowa, działająca przy centrali zbytu, wnioskuje obniżkę wartości; wniosek taki — jeśli obniżka przekracza 30% wartości, wymaga zatwierdzenia Ministerstwa Handlu Wewnętrzznego. Rola pionu produkcyjnego ogranicza się do ewentualnego udziału w komisji szacunkowej, przy czym przedstawiciel producenta może, lecz nie musi, reprezentować pion produkcyjny.

Jak z powyższego wynika, rola posiadacza towaru niepełnowartościowego, a więc tego, który w wyniku obniżki ceny poniesie stratę, została poważnie zmajoryzowana. Jedynie w przypadkach, gdy zachodzi potrzeba spisania towarów jako bezwartościowych — potrzebna jest zgoda centralnego zarządu przemysłu, jeśli wartość odpisu przekracza 15.000 zł, lecz nie przewyższa

150.000 zł, lub zgoda właściwego ministerstwa — gdy wartość kwoty do odpisania na straty przekracza 150.000 zł.

Wydaje się, że w wyżej wspomnianym ograniczeniu roli pionu produkcji leży jedna z głównych przyczyn dzisiejszego niezadowolającego stanu rzeczy.

Kiedy zakład produkcyjny będzie wszelkimi siłami dążył do zwalczania brakoróbstwa?

- jeśli będzie dokładnie zorientowany w przebiegu swej pracy,
- jeśli będzie wiedział, że jego jednostka nadrzędna śledzi wyniki jego pracy,
- jeśli wytworzy się w tym kierunku właściwą atmosferę.

Spróbujmy zatem zaprojektować możliwie najprostszy tryb postępowania.

W razie stwierdzenia przez komisję techniczną, że wyprodukowano partię towaru niepełnowartościowego, zakład zwołuje komisję szacunkową, w skład której wchodzi: kierownik zakładu lub jego delegat, przedstawiciel K.T., przedstawiciel jednostki nadrzędnej, przedstawiciel służby zbytu oraz miejscowy czynnik społeczno-polityczny. Komisja orzeka procent obniżenia wartości. Przedstawiciel służby zbytu ma za zadanie czuwać, aby nie ustalono zbyt małego procentu obniżki wartości i winien swą ewentualnie odmienną opinię podać oddzielnie w protokole.

Po ustaleniu przez komisję wysokości utraty wartości, zakład produkcyjny lub w jego zastępstwie przedsiębiorstwo opracowuje protokół, z którego wynika wartość ocenianej partii przy cenie cennikowej, wysokość strat w przypadku zatwierdzenia wniosku komisji. Orzeczenie komisji przekazuje się drogą służbową do centralnego zarządu przemysłu, gdzie w pionie produkcyjnym następuje zatwierdzenie orzeczenia komisji. O decyzji swej centralny zarząd przemysłu zawiadamia posiadacza remanentu i dystrybutora.

Ustalenie ceny sprzedaży odbywa się automatycznie przez obniżenie cennikowej ceny o procent obniżki, zatwierdzony przez centralny zarząd przemysłu.

Równocześnie centralny zarząd przemysłu lub jednostka równorzędna prowadzi u siebie w pionie produkcji kontrolę zatwierdzonych obniżek w rozbiciu na poszczególne zakłady. Z chwilą stwierdzenia jakiegokolwiek obniżki ceny na towarach niepełnowartościowych, decyzję tę wpisuje się na konto odpowiedniego zakładu produkcyjnego.

Wartość produkcji każdego zakładu jest znana centralnemu zarządowi przemysłu. Kwartalne zamknięcie wyżej wspomnianej kontroli pozwoli ustalić średnią stratę dla wszystkich zakładów danego centralnego zarządu przemysłu, jak również procentowy stosunek wysokości straty do wartości produkcji każdego zakładu z osobna.

Każdy centralny zarząd przemysłu ma obowiązek przysyłać do departamentu produkcji ministerstwa zbiorcze, średnio ważone wyniki, wyrażone wartościowo, za ubiegły kwartał. Spra-

wozdanie to powinno w załączniku zawierać wyniki osiągnięte przez poszczególne zakłady.

Przy równoczesnym prowadzeniu takiej kontroli w każdym zakładzie produkcyjnym, uzyskujemy w ten sposób trzystopniową kontrolę:

- 1) kontrola w zakładzie,
- 2) kontrola w centralnym zarządzie przemysłu,
- 3) kontrola w departamencie produkcji (lub odpowiedniku) ministerstwa.

W ten sposób zainteresowane władze wiedzą dokładnie, w którym zakładzie, w jakiej wysokości i w jakim stosunku do wartości produkcji miały miejsce straty z powodu wytworzenia towarów niepełnowartościowych.

Według wszelkiego prawdopodobieństwa powyższe dane zbiera się zapewne nie w jednej branży. W każdym razie nowość tego pomysłu polega na rzeczy zupełnie prostej — na gromadzeniu tych danych w pionie produkcji, jako w tym pionie, który może, w razie potrzeby, najskuteczniej i najradzykalniej interweniować. Scenarizowanie tego zagadnienia w pionie produkcji będzie gwarancją, że osoby odpowiedzialne będą wiedziały o jego rozmiarach i że nie będzie ono przechodziło mimo nich, tak jak to, niestety, z reguły ma dzisiaj miejsce.

Łatwość zorganizowania współzawodnictwa między poszczególnymi zakładami, podległymi jednemu centralnemu zarządowi przemysłu, lub centralnymi zarządami w ramach ministerstwa, wydaje się, będzie gwarancją, że zarówno załogi zakładów produkcyjnych, jak i personel jednostek nadrzędnych zaczęłyby głębiej żyć tym zagadnieniem, niż to ma miejsce dotychczas.

Powyższe uwagi miały na celu wykazanie, że proponowany system sprzyjałby walce z brakorobstwem, a więc odpowiada pierwszemu z postawionych na wstępie warunków.

Drugim warunkiem ma być prostota systemu.

Wydaje się, że naszkicowany powyżej projekt całkowicie odpowiada temu warunkowi. Zamiast skomplikowanej i długiej drogi, jaką dzisiaj przebiega wniosek o obniżenie ceny, a mianowicie: zakład — przedsiębiorstwo — centralny zarząd — dystrybutor — Państwowa Komisja Cen (która przejęła funkcje Departamentu Cen MHW) — eliminujemy dwa ostatnie ogniwa. W przypadkach, gdy zakład produkcyjny jest równocześnie przedsiębiorstwem, droga ta jeszcze ulega skróceniu i wynosi jedynie odcinek: przedsiębiorstwo — centralny zarząd.

Jeśli przyjmiemy optymistycznie pogląd, że na załatwienie sprawy przez każdy szczebel organizacyjny należy liczyć (włączając czas potrzebny na przesyłkę pocztową) jeden tydzień, to w systemie dotychczasowym czas potrzebny na otrzymanie zatwierdzonego wniosku wynosi 7 do 8 tygodni. W proponowanym systemie czas ten zostanie skrócony do połowy — przy przebiegu wniosku via przedsiębiorstwo, a do 2 tygodni — gdy zakład produkcyjny podlega bezpośrednio centralnemu zarządowi przemysłu.

Prostota tego systemu nie ogranicza się wyłącznie do zakresu ustalania cen. Jest on również prosty, gdy chodzi o odcinek najważniejszy w tym całym zagadnieniu — odcinek kontroli wyników

pracy. Fakt, że na biurku dyrektora centralnego zarządu zbytu znajduje się co kwartał (ewent. co miesiąc) zestawienie jakościowych wyników pracy poszczególnych zakładów, nie może pozostać bez dodatnich skutków. Analogiczna sytuacja powstaje w departamencie produkcji, gdzie sumują się wyniki pracy poszczególnych centralnych zarządów (przy równoczesnym otrzymaniu danych, dotyczących poszczególnych zakładów).

Aby kontrolę tę uczynić łatwiejszą, a zarazem realniejszą, wystarczy zastosowanie tak prostego środka, jak sporządzanie wspomnianych sprawozdań nie za poszczególne kwartały lub miesiące, lecz systemem ciągłym, to znaczy, aby sprawozdanie za dany okres wykazywało również cyfry za okresy poprzednie tegoż roku. Ten prosty środek pozwoli jednostce nadrzędnej orientować się, czy i w jakim stopniu cyfry sprawozdawcze są realne.

Jak powszechnie wiadomo, wytwarzanie niepełnowartościowej ceramiki budowlanej jest zjawiskiem normalnym i nieuniknionym, a zależnym od bardzo wielu powodów. Centralny zarząd przemysłu jest dokładnie poinformowany o wszystkich bolączkach każdego zakładu produkcyjnego i na podstawie tych wiadomości może bez żadnego trudu ustalić, jaka w przybliżeniu przeciętna strata jest tam zjawiskiem normalnym. Porównanie sprawozdania zbiorczego, sporządzonego przez centralny zarząd, z omawianą tabelą normalnych strat od razu pozwala na wysnucie szeregu wniosków zarówno co do jego realności, jak i pracy organów K.T.

Jeśli przeciętna strata dla danego zakładu ustalona została na 5%, a według sprawozdania straty na towary niepełnowartościowym plus straty na gruzie wyniosły 3% wartości produkcji, to, nie wyjeżdżając do zakładu, można z całą pewnością powiedzieć, że

- cyfry sprawozdania nie są realne,
- K.T. w danym zakładzie nie działa prawidłowo,
- część niepełnowartościowych towarów tkwi w posiadanych przez zakład remanentach towarów gotowych.

Odwrotnie, każde poważne przekroczenie normy strat wskazywać będzie na powstanie jakichś nadzwyczajnych przyczyn, bowiem straty normalne zostały już w kalkulowane w normę tego zakładu.

Analogiczną analizę przeprowadzić może departament produkcji w stosunku do centralnych zarządów przemysłu, gdyż wyprowadzona dla nich średnia dopuszczalnych strat stwarza analogiczną sytuację, jak w stosunku do zakładów produkcyjnych.

Przechodząc do omówienia trzeciego z warunków, jakim winien odpowiadać dobrze opracowany tryb upływniania towarów niepełnowartościowych, należy zaznaczyć, że występuje tutaj branżowa specyfika, o której wspomniano już na wstępie niniejszych uwag.

Mało jest artykułów, które by tak nie znosiły przewozu, jak ceramika. Kto wie, czy procent stłuczki przy przewozie wyrobów szklanych nie jest mniejszy, niż przy przewozie ceramiki budowlanej, co tłumaczy się przede wszystkim bra-

kiem opakowania. Ta wrażliwość ceramiki budowlanej na przewóz spowodowała, iż procent towaru odbieranego wprost z zakładu produkcyjnego jest w ceramice bardzo wysoki. Nawet jednostki hurtowe zakupują ceramikę budowlaną, nie zabierając jej do własnych składów, a dysponują nią wprost z zakładów produkcyjnych.

Zrozumiałe jest, że duża wrażliwość na warunki przewozu pełnowartościowego ładunku zwiększa się, gdy przedmiotem przewozu jest towar niepełnowartościowy. Z tego względu ceramiki budowlanej niepełnowartościowej prawie nigdy nie przewozi się do składów aparatu zbytu, lecz dysponuje się wprost z zakładu produkcyjnego.

Dalszą specyfikę ceramiki budowlanej stanowi to, że towar niepełnowartościowy nie daje się w żaden sposób tak naprawić, aby stał się towarem pełnowartościowym, co przy pewnym nakładzie pracy możliwe jest w stosunku do szeregu innych artykułów. Nawet przy wysokiej deficytowości tego artykułu w stanie niepełnowartościowym nie może go używać główny odbiorca materiałów budowlanych, tj. budownictwo, ponieważ musi ono operować towarem standardowym. Niepełnowartościowa ceramika budowlana przedstawia pewną wartość jedynie dla odbiorcy indywidualnego, przeważnie rolnika, który zużywa ją na reperację, bądź budowę niewielkich budynków parterowych. Przy tego rodzaju pracach, wykonywanych przeważnie osobiście przez zainteresowanego, wartość włożonej pracy jest czynnikiem raczej drugorzędny. Odbiorca taki ma czas na dokładne przesortowanie zakupionej partii, w celu usunięcia części zupełnie niezdatnej do użytku, oraz warunki takiego prowadzenia robót, jakiego wymaga manipulowanie niepełnowartościowym materiałem, na co nie może sobie oczywiście pozwolić wielki przemysł budowlany. Z powyższych powodów odbiorcą niepełnowartościowej ceramiki budowlanej jest prawie z reguły odbiorca rynkowy, tj. indywidualny konsument.

Okoliczności te poważnie oddziałują na przebieg rozprowadzania niepełnowartościowej ceramiki budowlanej. Zdarzają się tu nadużycia, które można podzielić na dwa rodzaje: do pierwszej grupy zaliczyć należy nadużycia, popełniane przy rozdzielnictwie względnie zawieraniu transakcji kupna-sprzedaży; do drugiej grupy — nadużycia, które mają miejsce przy odbiorze towaru. Ciekawym zjawiskiem jest fakt, że — jak wskazuje obserwacja — popyt odbiorców na towar niepełnowartościowy uzależniony jest przede wszystkim od miejsca odbioru. Jeśli odbiór następuje w zakładzie produkcyjnym, to zainteresowanie jest zwykle duże; jeśli odbiór ma nastąpić ze składu aparatu handlowego — zainteresowanie maleje. Nie ulega wątpliwości, że powodem tego na pozór dziwnego zjawiska jest fakt, iż zakłady ceramiki budowlanej leżą raczej na terenach wiejskich i dlatego ludność rolnicza ma do nich łatwiejszy dostęp, niż do składów, położonych w miastach. Nie jest również wykluczone, że zachodzą tutaj inne powody.

Jeśli chodzi o usunięcie ewentualnych nadużyć, jakie mogą mieć miejsce przy rozdzielnictwie lub zawieraniu transakcji, to znalezienie właściwego rozwiązania nie wydaje się zbyt trudne. Wystar-

czy powierzyć rozdzielnictwo jakiejś bezstronnej, a dające wysokie gwarancje moralne jednostce, jak np. powiatowej komisji planowania gospodarczego.

Sprawa byłaby pozytywnie załatwiana, dopóki instytucja ta miałaby bezpośredni kontakt z właściwymi odbiorcami, co praktycznie nie jest rzeczą łatwą, gdyż wymagałoby odpowiedniej obsady osobowej w tych instytucjach.

Jeśli instytucja rozdzielcza nie miałaby bezpośredniego kontaktu z fizycznymi odbiorcami, a ograniczała swą działalność do wyznaczania dystrybutorów lokalnych, tj. detalicznych punktów sprzedaży, wówczas sytuacja ulegałaby poprawie lub pogorszeniu w zależności od tego, czy morale dystrybutora wyznaczonego przez instytucję rozdzielczą będzie wyższe, czy niższe od morale dystrybutora dotychczasowego.

Dalsze trudności występować mogą w przypadkach, gdy powiat jest już nasycony danym artykułem niepełnowartościowym i odbiorcy muszą się rekrutować z terenów innych powiatów. Zjawisko to może dość często dotyczyć tego rodzaju artykułów, jak pustaki, dachówka, kafle, sączki. W tych przypadkach czynności formalne musiałby, siłą rzeczy, być większe, co znowu odstraszałoby odbiorców, których niechęć do wszelkiego rodzaju biurokracji, choćby w najlepszym rozumieniu tego słowa — jest znana.

Z tego ostatniego przypadku dwa wyjścia wydają się być najbardziej realne, choć, niestety, każde z nich ma również swoją przysłowiową „odwrotną stronę medalu“.

Pierwszym wyjściem byłoby scentralizowanie rozdzielnictwa towarów niepełnowartościowych w wojewódzkich komórkach ogólnokrajowego dystrybutora. Komórki te zbierałyby zapotrzebowania poszczególnych odbiorców, poparte zaświadczeniami gminnych rad narodowych, i przekładałyby projekty rozdzielnika do zatwierdzenia powiatowym komisjom planowania gospodarczego, właściwym dla miejsca zamieszkania odbiorcy. Na podstawie zleceń wydawanych przez te komórki, nabywca odbierałby towar i rozliczał go z właściwym przedsiębiorstwem produkcyjnym. Za rozwiązaniem tym przemawia minimalna możliwość nadużyć. Przeciwno — przemawia względ na wygodę odbiorcy. W systemie tym musiałby on odbyć co najmniej dwie podróże do miasta wojewódzkiego oraz jedną podróż do siedziby przedsiębiorstwa, w celu opłacenia należności za towar i dopiero czwarta podróż byłaby wyprawą po towar.

Drugim wyjściem — byłoby pozostawienie swobody sprzedaży zakładowi produkcyjnemu. Za tym systemem przemawia wyгода odbiorcy, który w większości wypadków rekrutuje się z najbliższego sąsiedztwa. Przeciwno — przemawia zwiększona możliwość nadużyć.

Trzecia ewentualność, która łączyłaby wszystkie dodatnie cechy obu poprzednio proponowanych, unikając równocześnie ich stron ujemnych, wydaje się, niestety, nierealna.

Ewentualnością tą byłoby wyznaczenie stałych odbiorców towarów niepełnowartościowych spośród najbliższych położonych gminnych spółdzielni. Miałyby one obowiązek rozprowadzenia towarów

niepełnowartościowych bez względu na to, czy posiadają na nie zapotrzebowanie, czy nie. Jeśli C.R.S. Samopomoc Chłopska wyraziłaby na to swą zgodę, sprawa byłaby pomyślnie rozwiązana. Niestety, zgoda ta wydaje się rzeczą wątpliwą i dlatego prawdopodobnie problem sprowadzi się do wyboru mniejszego zła.

Rozważając możliwości ograniczenia nadużyć przy odbiorze towaru niepełnowartościowego zakładu produkcyjnego, trzeba powiedzieć, że poza wzmocnieniem czujności ze strony kierownictwa zakładu, nie widać żadnych innych możliwości opanowania sytuacji.

Pewną pomoc w tym zakresie może przynieść wyżej omawiany system sprawozdawczości ze sprzedaży towarów niepełnowartościowych.

Najczęstszą formą nadużyć popełnianych przy wydawaniu towarów niepełnowartościowych z zakładu produkcyjnego jest wydawanie towaru pełnowartościowego zamiast niepełnowartościowego, w wyniku czego powstaje manko w towarach pełnowartościowych i superata w towarach niepełnowartościowych.

Mgr STANISŁAW PIETRAS

Urządzenia magazynowe i mechanizacja procesów pracy w składnicach zbytu

„Mechanizacja procesów pracy jest dla nas nową, decydującą siłą, bez której nie można wytrzymać ani nowego tempa, ani produkcji na nową skalę“*). Ta zasada, będąca jednym z podstawowych założeń gospodarki socjalistycznej, jest konsekwentnie realizowana w toku wykonywania naszych planów narodo-gospodarczych. W okresie od wyzwolenia w r. 1944 przemysł nasz uzyskał bardzo poważne osiągnięcia w dziedzinie mechanizacji procesów produkcyjnych. W szeregu starych zakładów przeprowadzono renowację, usuwając zaniechania gospodarki kapitalistycznej, a nowe zakłady budowane są z reguły przy założeniu jak najszerzego zmechanizowania procesów pracy.

Gorzej przedstawia się sprawa na odcinku zmechanizowania prac w gospodarce magazynowej. Cały szereg magazynów jest dotychczas bardzo słabo wyposażonych w urządzenia z zakresu tzw. małej mechanizacji, czy to do transportu wewnętrznego czy do pracy operatywnej, wykonywanej w toku przeprowadzania operacji w magazynie. W związku z tym operacje towarowe dokonywane są często przy pomocy bardzo prymitywnych urządzeń, a nawet bez jakichkolwiek urządzeń. Stwarza to bardzo ciężkie warunki pracy dla robotników magazynowych, a ponadto znacznie przedłuża okres operacji i podnosi koszty magazynowe. Największe braki w tym zakresie występują w magazynach zbytu. Jeśli chodzi o magazyny przyfabryczne, to tam stopień zmechanizowania procesów pracy jest na ogół większy, tak ze względu na większe środki techniczne, jakimi dysponują zakłady produkcyjne, jak i ze względu na powiązania zachodzące między

Aby zbilansować te różnice, magazynier musi przy przyjmowaniu nowej partii towaru pokryć manko w towarze pełnowartościowym, a superatę w towarze niepełnowartościowym przedstawić ponownie, jako towar niepełnowartościowy, pochodzący z nowej produkcji. W ten sposób automatycznie rośnie procent towarów niepełnowartościowych. Przy nadużyciach drobnych tego rodzaju manipulacje nieprędko ujawnia się przez przekroczenie limitu, wyznaczonego dla danego zakładu. Przy większych jednakże rozmiarach podobnych nadużyć, a o te przede wszystkim chodzi, przekroczenie limitu towarów niepełnowartościowych będzie dzwonkiem alarmowym, zwracającym uwagę, iż sytuacja w zakładzie wymaga odgórnej interwencji.

Być może, że powyżej omówiony system nie da stu procent zamierzonego efektu, lecz wydaje się, że byłby on nie tylko poważnym ułatwieniem pracy w zakresie ustalania cen na towary niepełnowartościowe, lecz również przyczyniłby się poważnie do ich zmniejszenia.

magazynami a obiektami produkcyjnymi, polegając na tym, że procesy produkcyjne wymagają najczęściej włączenia magazynów w tok produkcji, czy to w związku z dostawą surowca do produkcji, czy też w związku z przepływem wyrobów gotowych z oddziału produkcyjnego do magazynu wyrobów gotowych.

Zanim zanalizujemy przyczyny zaniechań istniejących w zakresie wyposażenia magazynów zbytu w urządzenia magazynowe, rozpatrzmy na kilku przykładach wziętych ze składnic zbytu przemysłu chemicznego, jakie są braki w wyposażeniu magazynów zbytu i jak przy pewnej inicjatywie, braki te mogą być usunięte.

Asortyment towarowy rozprowadzany przez składnice zbytu przemysłu chemicznego jest bardzo szeroki, przy czym cały szereg chemikaliów wymaga bardzo ostrożnych manipulacji przy za i wyładunku oraz obróbce towarów, gdyż zaniechanie ostrożności może spowodować wypadki pociągające za sobą straty towarowe, a co groźniejsze — poważne obrażenia cielesne, czy zatrucia pracowników. Przykład — nieostrożne operacje przy kwasach mogą spowodować zarówno wyciek, rozlanie się kwasu, jak i groźne poparzenia czy zatrucia oparami.

Tymczasem właśnie za i wyladunek oraz operacje towarowe przy kwasach, to zagadnienie, które nie znalazło dotychczas należytego rozwiązania w składnicach zbytu przemysłu chemicznego.

System opróżniania cystern kolejowych z kwasem (przelewanie kwasów z cystern do balonów szklanych czy zbiorników) oparty jest na prymitywnych urządzeniach, będących zresztą wytworem wynalazczości pracowniczej. Kwasy ściągane

*) J. W. Stalin: Zagadnienia leninizmu.

są przy pomocy rur żelaznych czy węży gumowych przez zassanie wodą, spusty nie mają zaworów umożliwiających przerwanie prądu kwasu. Lepsze czy gorsze urządzenia, w zależności od pomysłowości miejscowego racjonalizatora, nie zabezpieczają w sposób dostateczny przed wypadkami przy pracy, powodują wycieki kwasów przy przelewaniu, a ponadto uniemożliwiają ściąganie całej zawartości cysterny, szczególnie przy cysternach górnozaworowych, wskutek czego część zawartości cysterny wędruje z powrotem do zakładu produkcyjnego, a w magazynie powstaje manko.

Brak jest również racjonalnych urządzeń dla za i wyładunku kwasów nadchodzących w balonach oraz do przewożenia napełnionych kwasem balonów szklanych, wskutek czego balony przenoszone są przez robotników z miejsca na miejsce, bez pomocy jakichkolwiek wózków czy innych urządzeń, co w razie potknięcia się grozi rozbięciem balonu i poparzeniem.

Również mycie balonów po kwasach dokonywane jest w bardzo prymitywnych warunkach, bardzo często na wolnym powietrzu (tak w lecie jak i w zimie), bez zwracania uwagi na odprowadzenie i neutralizację ścieków (a należy pamiętać, że ścieki wpuszczone w grunt lub do kanalizacji miejskiej niszczą konstrukcje) i bez jakichkolwiek urządzeń do mycia. Mycie odbywa się na ogół w ten sposób, że do balonu wlewana jest woda z wiadra, a następnie balon unoszony jest przez robotnika i splukiwany przez potoknięcie.

Podobnie przedstawia się sprawa z gazami technicznymi. Gazy techniczne opakowane w ciężkie, stalowe butle, wymagają, aby przy ich za i wyładunku i w przerzutach między magazynowymi zastosować urządzenia, które zaoszczędziłyby wysiłek robotnika, a ponadto zabezpieczyły przed wypadkami wybuchu butli, co mogłoby nastąpić przy upadku butli, uszkodzeniu lub zaoliwieniu zaworu. Tymczasem tylko nieliczne składnice przemysłu chemicznego posiadają wózki do przewożenia butli z gazami technicznymi, a w ogóle nie jest rozwiązany za i wyładunek butli z gazami przy różnych poziomach środka przewozonego i magazynu. Przeładunek dokonywany jest na ogół ręcznie, bez stosowania jakichkolwiek urządzeń.

Oto dwa jaskrawe przykłady braków istniejących w wyposażeniu składnic zbytu w urządzenia magazynowe. Braki te istnieją przy tym nie tylko w składnicach zbytu przemysłu chemicznego, ale i w innych.

A teraz kilka przykładów, wziętych również ze składnic zbytu przemysłu chemicznego, wskazujących na to, jak przy pewnej inicjatywie można podnieść poziom wyposażenia magazynów w urządzenia ułatwiające pracę robotników magazynowych, oszczędzające wysiłek robotnika i skracające czas trwania operacji towarowych.

Jedna ze składnic zbytu przemysłu chemicznego użytkowała podnośnik do beczek, skrzyń, bel itp., przejęty wraz z obiektem magazynowym jako mienie poniemieckie. Podnośnik służący do przeładunku towarów przy różnych poziomach podłogi środka lokomocji i magazynu, oparty jest wprawdzie na obsłudze ręcznej, ale znacznie za-

oszczędza wysiłek robotnika i podnosi bezpieczeństwo pracy przy przeładunkach. Dzięki inicjatywie centralnego zarządu opracowano, w oparciu o istniejący typ podnośnika, dokumentację techniczną, a następnie wykonano centralnie pewną ilość podnośników dla wszystkich chemicznych składnic zbytu. Ta inicjatywa pobudziła zainteresowanie zagadnieniem podniesienia poziomu wyposażenia w urządzenia do operacji towarowych w magazynie i w rezultacie „wykryto” w jednej ze składnic niespopularyzowane urządzenia do przelewania płynów z beczek do mniejszych naczyń i również zorganizowano centralne wykonanie takiego urządzenia dla wszystkich składnic. Urządzeniami tymi zainteresowali się pracownicy jednej ze składnic i opracowali pomysł racjonalizatorski urządzenia, które może służyć zarówno do przeładunku beczek przy różnych poziomach podłogi, jak i do przelewania płynów. Projekt został przyjęty przez komisję wynalazczości i znajduje się w trakcie realizacji, celem zastosowania we wszystkich chemicznych składnicach zbytu.

Na podkreślenie zasługuje również fakt, że do komisji wynalazczości w centralnym zarządzie wpłynął szereg innych pomysłów racjonalizatorskich z zakresu urządzeń do pracy operatywnej w magazynach i ponysły te zostały spopularyzowane. Często są to urządzenia proste i nie rozwiązujące w sposób doskonały zadania, któremu mają służyć, ale sam fakt zgłaszania pomysłów racjonalizatorskich z tej dziedziny dowodzi, że istnieje zainteresowanie podniesieniem poziomu mechanizacji procesów pracy w magazynach.

A teraz zanalizujmy przyczyny, które powodują, że mechanizacja procesów pracy w magazynach składnic zbytu jest zaniedbana.

Jedną z głównych przyczyn zaniedbań to brak dostatecznego rozeznania potrzeb co do wyposażenia magazynów w urządzenia, które są najbardziej dostosowane, najbardziej odpowiednie do warunków pracy w danej branży. Fachowe rozeznanie potrzeb i ustalenie typów urządzeń, jakie są niezbędne dla należytego wyposażenia magazynów danej branży, to sprawa, która powinna być dokładnie przeanalizowana w każdej organizacji zbytu. Trzeba bowiem wziąć pod uwagę, że niezależnie od typowych urządzeń magazynowych, ogólnie stosowanych w magazynach i produkowanych przez przemysł kluczowy lub terenowy, każda organizacja zbytu ma swoją własną specyfikę i odrębne potrzeby w zakresie wyposażenia w urządzenia magazynowe. Inne urządzenia potrzebne są w składnicach branży chemicznej, inne w składnicach branży tekstylnej, budowlanej czy metalowej. Chodzi o to, aby każda organizacja zbytu, każda składnica miała skonkretyzowany plan wyposażenia magazynów w niezbędne urządzenia i konsekwentnie realizowała ten plan. W szczególności powinno istnieć szczegółowe rozeznanie, jeśli chodzi o te urządzenia, które jako specyficzne dla danej branży, nie są produkowane i nie można ich nabyć na rynku. Te branżowe potrzeby powinny być ustalone przez właściwe organizacje zbytu i od nich powinna wyjść inicjatywa wyprodukowania niezbędnych typów urządzeń.

Duża uwaga powinna być przy tym zwrócona na urządzenia proste, łatwe do wyprodukowania, a często znakomicie przyczyniające się do usprawnienia pracy magazynowej, do zaoszczędzenia wysiłku robotnika oraz do podniesienia poziomu bezpieczeństwa i higieny pracy. Trzeba również mieć na uwadze typy znanych urządzeń, które nie są produkowane i skutkiem tego nie są dostatecznie spopularyzowane.

Z rozeznaniem potrzeb a następnie realizacją planu wyposażenia magazynów w urządzenia wiąże się sprawa fachowej opieki nad tymi zagadnieniami. Aparat zbytu nie dysponuje na ogół siłami inżynieryjno-technicznymi, które mogłyby zająć się np. kwestią opracowania dokumentacji potrzebnej do wyprodukowania wytypowanych urządzeń magazynowych, a zlecenie opracowania takiej dokumentacji na zewnątrz napotyka również na trudności, wobec braku biur konstrukcyjnych, które zajmowałyby się wykonywaniem dokumentacji tego typu. W poszczególnych zakładach produkcyjnych czy centralnych zarządach przemysłu istnieją wprawdzie biura czy pracownie konstrukcyjne, jednak zajmują się one wykonywaniem dokumentacji dla potrzeb własnego przemysłu. Wydaje się, że zagadnienie pomocy przy sporządzaniu dokumentacji konstrukcyjnej dla składnic zbytu oraz kwestia wyprodukowania urządzeń magazynowych — powinny być rozwiązywane przez przemysł spółdzielczy zorganizowany w spółdzielniach pracy oraz przez przemysł terenowy zorganizowany w ramach Ministerstwa Przemysłu Drobного i Rzemiosła. Ponadto przy produkcji urządzeń magazynowych mogłaby być wykorzystana inicjatywa zakładów przemysłu kluczowego w zakresie wykonywanej produkcji ubocznej. Dalsza sprawa to kwestia wydania katalogów urządzeń magazynowych produkowanych czy to przez przemysł kluczowy czy przez przemysł terenowy lub spółdzielczy. Brak takich katalogów, w których podany byłby rysunek urządzeń i krótki opis z podaniem zastosowania, wydajności itp. bardzo utrudnia zakup urządzeń magazynowych, tak ze względu na trudność w wyszukaniu źródeł zakupu, jak i wskutek braku rozeznania, jakie jest zastosowanie produkowanych urządzeń.

W tych warunkach zaopatrzeniowców, na którym w organizacjach zbytu spoczywa na ogół główny ciężar odpowiedzialności za wyposażenie magazynów w urządzenia, ma bardzo duże trudności w wyszukaniu źródeł zakupu i w zorientowaniu się w asortymencie urządzeń magazynowych. Trzeba przy tym wziąć pod uwagę, że zaopatrzeniowcy aparatu zbytu nie posiadają przeważnie wysokich kwalifikacji, gdyż ten odcinek pracy nie jest w organizacjach zbytu dostatecznie doceniany, a już z reguły nie mają wykształcenia technicznego.

W tym stanie rzeczy przy braku katalogów urządzeń i niedostatecznym przygotowaniu fachowym służb zaopatrzenia, przy sporządzaniu planów zaopatrzenia materiałowo-technicznego popełniane są bardzo poważne błędy. Zaopatrzeniowiec zgłaszając na przykład zapotrzebowania do bilansów maszyn i urządzeń, kieruje się często nazwą maszyny czy urządzenia, przyjmując ze spi-

su maszyn i urządzeń bilansowanych. Rozeznanie się w spisie jest utrudnione, gdyż często nawet w jednostce bilansującej nie można wyjaśnić co kryje się pod nazwą figurującą w spisie artykułów bilansowanych. Na tym tle powstaje nierealne planowanie, przejawiające się później w tym, że jednostka zamawiająca albo rezygnuje z uzyskanego przydziału po zorientowaniu się, że urządzenie nie odpowiada potrzebom, albo też realizuje przydział i nie wykorzystuje urządzenia.

Potrzeba opracowania katalogów, które obejmowałyby przy tym produkcję danego typu urządzeń nie tylko w skali jednego resortu, ale nawet w skali ogólnokrajowej, wydaje się rzeczą niezbędną i pilną. Zresztą jest to zagadnienie aktualne nie tylko dla omawianego odcinka zaopatrzenia lecz w ogóle dla aparatu zaopatrzenia. Wydanie katalogów znacznie uprościłoby i ułatwiło pracę zaopatrzeniowców, a ponadto przyczyniłoby się do bardziej realnego planowania na odcinku zaopatrzenia.

Jedna z dalszych przyczyn zaniedbań w dziedzinie mechanizacji procesów pracy w magazynach zbytu to zbyt mała inicjatywa w kierunku polepszenia warunków pracy w magazynach. Zagadnienia mechanizacji pracy nie są dostatecznie doceniane. Podniesienie poziomu wyposażenia magazynów powinno być przedmiotem troski całej załogi składnic zbytu, a na szczeblu zarządu zbytu przedmiotem troski nie tylko komórek zaopatrzenia ale i komórek handlowych nadzorujących gospodarkę magazynową. Troska ta przejawiać się powinna nie w sygnalizowaniu braków w wyposażeniu, ale w konkretnej pomocy komórkom zaopatrzenia, czy to w sporządzaniu planu zaopatrzenia czy w realizacji tego planu.

Ważną sprawą jest również pobudzenie wyidealizacji pracowniczego na odcinku usprawnień z dziedziny gospodarki magazynowej, otaczanie opieką racjonalizatorów, stwarzanie materialnego zainteresowania w racjonalizowaniu operacji towarowych w magazynach, pomoc w technicznym opracowaniu pomysłów i popularyzowanie wprowadzonych w życie pomysłów racjonalizatorskich w innych składnicach.

Omówione braki w wyposażeniu magazynów w urządzenia mechanizujące procesy pracy, czyniące pracę cięższą i stwarzające lepsze warunki bezpieczeństwa i higieny pracy, odnosiły się szczególnie do magazynów zbytu. Te same niedomagania, może tylko w mniejszym stopniu, istnieją również w magazynach przyfabrycznych. Te same są również drogi i środki do usunięcia istniejących zaniedbań. W zakładach produkcyjnych istnieją przy tym większe możliwości poprawienia stanu wyposażenia magazynów we własnym zakresie, choćby przez wykonanie pewnych prostych urządzeń magazynowych we własnych warsztatach.

Główne zagadnienie, które przebiegało w obradach II Zjazdu Partii, to troska o człowieka. W gospodarce magazynowej ta troska o człowieka powinna przejawiać się w walce o podniesienie stopnia mechanizacji procesów pracy w magazynach, w walce o lepsze wyposażenie magazynów.

Racjonalizatorzy WSM walczą o oszczędność materiałową

Oszczędna gospodarka materiałowa w procesie produkcyjnym stanowi między innymi nieodzowny warunek obniżenia kosztów własnych. Zastąpienie zaś surowców importowanych i materiałów deficytowych materiałami zamiennymi wpływa na zwiększenie socjalistycznej akumulacji i umożliwia wykonanie ponadplanowej produkcji i dodatkowych inwestycji w różnych działach gospodarki narodowej. Szczególnie w obliczu nowych zadań gospodarczych wytyczonych przez IX Plenum KC PZPR i II Zjazd Partii — wykorzystanie wszelkich rezerw produkcyjnych, a więc i materiałowych, posiada doniosłe znaczenie.

Poważne rezerwy produkcyjne tkwią w stosowaniu przestarzałej technologii i starych metod pracy, w liberalnych opracowaniach konstrukcyjnych, w lekkomyślnym i rozrzutnym doborze materiałów. Właściwa propaganda i umiejętne wykorzystanie ruchu racjonalizatorskiego, wykorzystanie bogatych doświadczeń Związku Radzieckiego i krajów demokracji ludowej w dziedzinie gospodarki materiałowej pozwolą na uruchomienie ogromnych dodatkowych rezerw materiałowych i na pełne ich wykorzystanie w gospodarce. Dzięki temu cały nasz przemysł będzie mógł przełamać wiele poważnych trudności wynikających z braku materiałów, co da możliwość skuteczniej realizować walkę o lepsze i szybsze zaspokojenie stale rosnących potrzeb mas pracujących naszego kraju.

Doświadczenia i osiągnięcia innych krajów obozu socjalizmu na odcinku oszczędności materiałowej i stosowania surowców zastępczych spowodowały ożywienie ruchu racjonalizatorskiego naszych robotników, inżynierów, techników i zaopatrzeniowców. Przykładów takich mamy wiele. Jednym z nich jest zakład CZP Motoryzacyjnego — Wytwórnia Sprzętu Mechanicznego w Łodzi. W WSM pracuje kilkanaście racjonalizatorskich brygad inżynieryjno-robotniczych, którymi opiekuje się Główny Inżynier zakładu inż. Ryszard Pietrzak, przeszkolony na kilkumiesięcznej praktyce w zakładach ZSRR. Aktywność tych brygad zapewniła w roku 1953 wykonanie planu racjonalizatorskiego zakładu w 120%.

Wśród pomysłów racjonalizatorskich w WSM można wskazać wiele przykładów troski załogi o oszczędność surowców i zastosowanie z pomysłowymi wynikami materiałów zamiennych. Inż. Mates Heliga, Józef Boryna i Zenon Turkiewicz zastosowali nową metodę produkcji elementów chłodzących typu nurkowego w chłodnicy ciągnika „Ursus“, polegającą na galwanicznym bieleńiu tych elementów, zamiast dotychczasowej kąpieli w gorącej cynie (lut cynowy). Ta zmiana

procesu technologicznego wprowadzona do produkcji pozwoliła zaoszczędzić w skali rocznej około 14 ton lutu cynowego 40%-wego.

W poszukiwaniu dalszych oszczędności w produkcji chłodnic, zakład wykonał szereg doświadczeń zmierzających do zastąpienia stosowanej dotychczas do samochodu „Star 20“ chłodnicy ulowej, chłodnicą typu rurkowego, w której stosuje się blachę stalową. Pozwoli to na zaoszczędzenie na jednej chłodnicy 22,6 kg taśmy mosiężnej, niezbędnej do wykonania chłodnicy ulowej. W skali rocznej przyniesie to kilkaset ton oszczędności wysokogatunkowej, deficytowej taśmy mosiężnej. To poważne osiągnięcie zawdzięcza zakład przodującej technice Kraju Rad, bowiem, z nowoczesnym sposobem produkcji chłodnic rurkowych zapoznali się nasi specjaliści przemysłu motoryzacyjnego podczas praktyki w Leningradzie.

Wśród racjonalizatorów WSM są nie tylko robotnicy i inżynierowie. Jerzy Szczesny, kierownik działu zaopatrzenia, opracował projekt racjonalizatorski, który pozwolił zastąpić importowaną siatkę mosiężną, używaną do filtru powietrza gaźnika G-16 motocykla SHL — siatką stalową produkowaną w kraju. Przyniesie to gospodarce narodowej kilkanaście tysięcy złotych oszczędności rocznie.

W oszczędności materiałowej aktyw WSM zwrócił także uwagę na braki produkcyjne, rozumiejąc dobrze, że brakiem produkcyjnym jest tylko taki wyrób, który posiada wadę nie dającą się usunąć i który nie może być wykorzystany do innego celu. Toteż majster szlifierni Mieczysław Ochocki wykorzystał zabrakowane tłoczki o ϕ 7 mm do pompy olejowej silnika ciągnika „Ursus“ na wykonanie tłoczków o ϕ 5 mm do tejże pompy.

Tych kilka przykładów racjonalizatorskich z terenu WSM wskazuje dobitnie na niewyczerpane możliwości, tkwiące w racjonalnym wykorzystaniu materiałów stosowanych w produkcji.

Powinniśmy jeszcze bardziej niż dotychczas zmobilizować nasze załogi do wzmoczenia wysiłków w dziedzinie oszczędności materiałowej. Powinniśmy organizować konkursy na najlepszego racjonalizatora — mistrza oszczędności surowców. Powinniśmy wzmoczyć propagandę osiągnięć racjonalizatorów wprowadzających do produkcji materiały zamienne, przez organizowanie narad, wystaw itp., popularyzujących wyniki usprawnień w gospodarce materiałowej. Wówczas zadania obniżenia kosztów w zakresie gospodarki materiałowej zostaną z pewnością należycie wykonane.

T. Wit.

Jeszcze o regeneracji drutów nawojowych

W jednym z poprzednich numerów „Gospodarki Materiałowej“ informowano Czytelników o bardzo pożytecznej akcji, jaką prowadzi się w Centralnych Warsztatach Elektrycznych Przemysłu Węglowego w Dąbrowie Górniczej, a mia-

nowicie o regeneracji zużytych drutów nawojowych. Problem ten jest niezmiernie ważny i dla innych przedsiębiorstw, gdyż brak zapasu odpowiedniego drutu nawojowego spowodować może poważne zakłócenia ruchu każdego zakładu.

W dużych zakładach, w których ilość silników liczy się na tysiące i gdzie często nie znany jest nawet rodzaj uzwojenia niektórych silników, zaplanowanie odpowiednich sortymentów drutu jest niekiedy nawet w ogóle niemożliwe i w rezultacie pociąga za sobą gorączkowe poszukiwania potrzebnego uzwojenia w chwili najmniej odpowiedniej, tzn. po powstaniu awarii.

Trudności te w dużym stopniu pokonać można przez zorganizowanie własnego punktu regeneracji drutów nawojowych, co zabezpiecza zakład przed wszelkimi niespodziankami, pomijając już nawet możliwości uzyskania poważnych oszczędności materiałowych.

Tymi właśnie motywami kierowała się Huta „Pokój” podejmując postanowienie zorganizowania własnego punktu regeneracji drutów nawojowych. W połowie 1953 r. Huta otrzymała do tego celu opłatarkę, a także — dzięki szczególnym wysiłkom działu zaopatrzenia — potrzebne materiały do oprędu.

No i punkt regeneracyjny miał ruszyć.

Ale nie ruszył.

Okazało się bowiem, że są przeszkody nie do przezwyciężenia.

Przede wszystkim brak odpowiedniego miejsca, dalej: brak pieca do wyżarzania i cały szereg innych tego rodzaju (i „mniejszego” rodzaju, oczywiście!) przyczyn.

DLACZEGO...

W czym tkwi tajemnica „rekordowych” dostaw złomu?

Nie trzeba chyba wyjaśniać, jak wielkie znaczenie posiada dla naszej gospodarki narodowej złom.

Dlatego właśnie złom bilansujemy i dzielimy centralnie. Dlatego właśnie złom troskliwie zbieramy. Dlatego właśnie sporządzamy plany odstaw złomu i przestrzegamy ich wykonania.

Plany odstaw złomu są przeważnie bardzo mobilizujące, to znaczy mówiąc językiem codziennym — trzeba się dobrze natrudzić, aby je wykonać.

Okazuje się jednak, że nie wszyscy muszą się trudzić. Niektórym przedsiębiorstwom przychodzi to całkiem łatwo.

W wymienionych przedsiębiorstwach złom uzyskuje się z następujących, głównych źródeł: z odpadów produkcyjnych odlewni, z odpadów obróbki mechanicznej, ze złomu poamortyzacyjnego.

Wielkość uzysku można obliczyć i rzeczywiście oblicza się ją. I planuje — nawet dość dokładnie.

A zatem wybrakowana produkcja?

Owszem, ale w granicach przewidzianych procesem technologicznym, a więc w zasadzie bez szczególnych możliwości przekraczania planów.

Więc gdzie te źródła rekordowych dostaw?

Zdaje się, że nieprędko dowiedzielibyśmy się o nich, gdyby nie Państwowa Inspekcja Gospodarki Materiałowej.

Termin więc uruchomienia punktu przesunięto, ale nie „bezterminowo”.

Owszem, ustalono nowy termin: 1 stycznia 1954 r. Ten termin też minął bezskutecznie, bo „obiektywne przyczyny” nadal istniały.

Wyznaczono więc dalszy termin...

Nie, to nie jest żart. Tak było istotnie. Terminy się zmieniały, czas upływa, ilość silników nie wyremontowanych z dnia na dzień rośnie (bo to już tylko patrzeć, jak zaczną pracować ten punkt regeneracyjny, więc niech te silniki trochę jeszcze poczekają!).

Więc w założeniu to było tak, jak w Dąbrowie Górniczej, a w wykonaniu to chyba trochę inaczej. Może wśród tych przeszkód jest i taka, o której nic nie wiemy, a mianowicie brak jakiegokolwiek doświadczenia w zakresie regeneracji drutów nawojowych.

To byłaby przeszkoda rzeczywiście bardzo istotna, ale można jej w poważnym stopniu zaradzić.

Trzeba po prostu przed uruchomieniem punktu delegować przedstawiciela do Centralnych Warsztatów Elektrycznych Przemysłu Węglowego w Dąbrowie Górniczej, ul. Floriańska 43 celem zapoznania się z organizacją oraz stosowanymi tam metodami pracy.

W innych kwestiach należy się zwrócić o pomoc do Centralnego Zarządu Przemysłu Hutniczego.

W. Z.

Spójrzmy na tabelkę.

Nazwa zakładu	Plan		Realizacja		Ogółem procent realizacji planu dostaw
	z ł o m				
	sta- lowy	że- liw- ny	stał. %	żeliw. %	
Odlewnia i Emaliernia- Blachownia	100	100	312,6	256,3	287,3
Odlewnia Żeliwa i Ema- liernia-Skarżysko	100	100	102,8	367,6	138,4
Koneckie Zakłady Od- lewnicze	100	—	76,1	—	76,1
Dolnośl. Zakł. Metalurg.	100	100	831,8	238,5	303,1
Odlewnie Radomskie	100	100	1311,1	92,5	316,0
Odlewnia Żeliwa-Wę- gierska Górka	100	100	299,8	134,4	148,9
Odlewnia Żeliwa Cią- gliwego i Wytw. Łą- czników-Zawiercie	—	100	588,3	50,8	72,0
Razem:		100			159,4

Źródło jest jedno: segregacja złomu pochodzącego z dostaw zewnętrznych, tj. dostarczonego przez zbiornice złomu.

Jak wiadomo, zakłady odlewnicze używają również złomu (pewnych gatunków oczywiście) jako surowca waldowego. Złom ten otrzymują ze zbiornic złomu. Otóż zbiornice dostarczają przeważnie złom nieposegrego-

wany. W dostarczonych partiach złomu żeliwnego zdarzają się przeważnie duże ilości złomu stalowego, z reguły nieprzydatnego dla odlewni. Złom więc trzeba segregować, a następnie tę część nieprzydatną... z powrotem zwracać zbiornicy. Ten zwrot zalicza się oczywiście w poczet... odstaw złomu.

Zresztą dobre i to. Przedsiębiorstwu, chociaż przekroczy ono plan dostaw złomu, to straty w kosztach własnych nikt nie zwróci. Za złom bowiem odesłany otrzymuje tylko 1/3 jego wartości. Traci więc dwie trzecie wartości złomu, no i koszty segregowania.

A zbiornica...

Podobno zdarzają się przypadki, że ten sam złom — zwrócony przez jedną odlewnię — wędruje do drugiej, a następnie do trzeciej... i powstaje nowy gatunek złomu — złom obiegowy.

Może zresztą tak nie jest?

Najlepiej wyjaśni nasze wątpliwości Centralny Zarząd Gospodarki Złomem. Sprawa jest ważna i jak dotąd — z tym przekraczaniem planów odstaw złomu — traktowana dość niepoważnie.

WPRT milczy

W rubryce „Listy do Redakcji” w nr 2 naszego czasopisma zamieściliśmy korespondencję ob. M. Nawrockiego z WPRT w Warszawie, omawiającą trudności na jakie napotyka to przedsiębiorstwo przy upłynnieniu zbędnych remanentów, jak złączek, osprzętu typu III, kabli nietypowych, drutu aluminiowego, nasad palcowych ołowianych i szeregu innych materiałów.

W korespondencji — ze szkodą dla szybkiego załatwienia sprawy — nie wymieniono innych jednostek zbytu poza Biurem Zbytu Kabli i Przewodów w Stalinogrodzie.

Podkreśliliśmy to w wyjaśnieniach naszych w tejże samej notatce, w nadziei, że WPRT wskaże nam je dodatkowo, jednak informacji takiej nie otrzymaliśmy do chwili obecnej.

Na temat poruszanej w korespondencji sprawy kabli zabrał głos Centralny Zarząd Zbytu Min. Przemysłu Maszynowego, wyjaśniając, że:

1. Ze zgłoszonych w dniu 12.XI. 52 r. przez Warszawskie Przedsiębiorstwo Robót Telekomunikacyjnych kabli wg 43 kart ewidencyjnych — Biuro Zbytu zagospodarowało 16.
2. W sprawie pozostałych 27 kart Biuro zwróciło się o decyzję do Komisji do Spraw Zagospodarowania Kabli i Przewodów przy PKPG. Komisja kopią pisma z dnia 31.VIII. 53 skierowanego do Departamentu Inwestycji M. P. i T. wyraziła zgodę na zagospodarowanie przez Min. Pocz. i Tel. 3,5 km kabla. Pozostała ilość Komisja zleciła do ponownego upłynnienia przez Biuro Zbytu.
3. W związku z tym poleceniem Biuro Zbytu Kabli ponowiło starania, oferując kable w ilości 2,8 km różnym odbiorcom, a mianowicie Min. Przemysłu

Maszynowego, Min. Hutnictwa, Min. Przemysłu Chemicznego, Min. Pocz. i Telegrafów — jednak, jak dotąd, bezskutecznie.

Ponieważ korespondent Wasz podaje — kończy swe wyjaśnienia Centralny Zarząd Zbytu — że w posiadaniu WPRT znajduje się jeszcze ok. 6,265 km kabli, jasne jest, że Min. Pocz. i Tel. nie zagospodarowało 3,5 km, o które wystąpiło z wnioskiem do Komisji.

Jak wynika z tych wyjaśnień, sprawa nie jest jeszcze załatwiona i Biuro Zbytu czynić będzie nadal energiczne starania w celu jej zlikwidowania.

W sprawie drutu aluminiowego o ϕ 2,5 mm, 3 i 4 mm, zdjętego z linii Centralny Zarząd informuje, że karty ewidencyjne zgłoszone zostały do Biura Zbytu w sierpniu 1953 r. (a nie, jak podano w notatce w 1952 r.) i przekazano do zaopiniowania Komisji, która przekazała drut na złom.

W związku z tym — Biuro Zbytu Kabli wystawiło w dniu 20. XI. 53 r. zlecenie wysyłkowe na 11.063 kg. drutu, za pośrednictwem Centralnego Zarządu Gospodarki Złomem w Stalinogrodzie, który na odwrocie zlecenia Biura Zbytu Kabli polecił w dniu 9.XII.53 r. WPRT wysłać drut do Zbiornicy Złomu nr 3 w Nowym Bytomiu.

W świetle tych wyjaśnień przyjąć należy sprawę upłynnienia około 11 ton drutu aluminiowego za definitywnie załatwioną ze strony Biura Zbytu Kabli i Przewodów.

A jak to wygląda po stronie WPRT?

Czy zlecenie Biura Zbytu z dnia 20.XI.53 r. zostało wykonane? Prosimy nas o tym powiadomić, podając datę wysyłki.

Niejasna jest jeszcze dla nas sprawa zagospodarowania przez Min. Pocz. i Telegrafów 3,5 km kabla. Mamy nadzieję, że Ministerstwo wyjaśni nam tę sprawę.

NASZA KRYTYKA POMOGŁA

Zespół Elektrowni w Gdyni otrzyma zamówione narzędzia

W związku z naszą interwencją (nr 2/1954) skierowaną pod adresem Rejonowej Hurtowni Artykułów Metalowych w Gdańsku, która realizowała zamówienie Zespołu Elektrowni w Gdyni na różnego rodzaju narzędzia, otrzymaliśmy wyjaśnienie od Centralnego Zarządu Zbytu Min. Przem. Maszynowego. Otóż CZZbytu — przyznając słuszność reklamacji — wyjaśnia jednocześnie, że w pewnych okresach zapotrzebowanie odbiorców na narzędzia jest tak duże, że hurtownie nie są w stanie zadość uczynić tych zażądań. Dostarczają one narzędzia odbiorcom w miarę

otrzymywania ich z zakładów produkcyjnych, przy czym przy realizacji zamówień kierują się także pewnym priorytetem potrzeb.

Zamówionych przez Zespół Elektrowni w Gdyni 377 pozycji narzędzi — Rejonowa Hurtownia Artykułów Metalowych w Gdańsku dostarczyła dotąd 227 pozycji i choć istnieją trudności w otrzymaniu pozostałych narzędzi — doloży wszelkich starań, aby w miarę możliwości jak najszybciej uzupełnić zamówienie.

OKAZAŁO SIĘ, ŻE...

Reklamacja jakości zawiasów była bezpodstawną

Omawianą w nr 24, w notatce „Poprawi się jakość zawiasów, klamek i drzwiczek” sprawę reklamacji złej jakości zawiasów wyjaśniła nam Centrala Handlowa Żelaza i Stali — Biuro Zbytu Śrub, Nitów, Okuć Budowlanych i Części Kutech „Śrubonit” w Bytomiu.

Z treści przesłanego nam pisma dowiadujemy się, że „Śrubonit” — po otrzymaniu od Szczecińskiego Biura Sprzedaży Żelaza i Wyróbów Żelaznych reklamacji jakościowej zawiasów — zwrócił się do Zarządu Biura Okuć Budowlanych w Bytomiu z prośbą o delegowanie do Szczecińskiego Biura Sprzedaży Żelaza i Wyróbów Żelaznych przedstawiciela z działu technicznego Fabryki Okuć Budowlanych w Częstochowie w celu wyjaśnienia reklamacji.

„Przedstawiciel Fabryki Okuć Budowlanych w Częstochowie — pisze dalej „Śrubonit” — stwierdził na miejscu, że zareklamowane i postawione Fabryce w Częstochowie do dyspozycji zawiasy drzwiowe 14 cm do przykręcania, nie noszą cech złej jakości, odpowiadają warunkom odbioru technicznego i wykonane są zgodnie z posiadanymi przez Fabrykę rysunkami.

Przedstawiciele Szczecińskiego Biura Sprzedaży oświadczyli, że reklamacja nastąpiła wskutek stwierdzenia, iż dostarczone zawiasy nie posiadają podgiętych skrzydeł.

W odpowiedzi na ten zarzut kontroler techniczny Fabryki Okuć Budowlanych w Częstochowie zakomunikował,

że Fabryka produkuje zawiasy przykręcane typu poznańskiego, które zgodnie z typem i rysunkiem mają skrzydła proste“.

A oto, co pisze na ten temat sam producent tj. Fabryka Okuć Budowlanych w Częstochowie do Biura Sprzedaży w Szczecinie.

„Zwracamy uwagę, że... jeśli Wasi odbiorcy potrzebowali zawiasy o skrzydłach podgiętych, to należało zwrócić się do „Śrubonitu” o dostarczenie przydziału na takie zawiasy i z tych zakładów, gdzie je produkują“.

Fabryka Okuć Budowlanych w Częstochowie — w dalszej treści pisma — prosi Biuro Sprzedaży Żelaza i Stali w Szczecinie o odwołanie reklamacji, jako nieuzasadnionej, gdyż... „ma ona poważne skutki w postaci potrącenia kierownictwu i szeregowi innych pracowników premii“.

Sprawa — wydaje się nam — jest jasna.

Biuro Sprzedaży w Szczecinie powinno reklamację odwołać.

I jeszcze jedno.

Biuro Sprzedaży powinno w przyszłości dokładnie precyzować w zamówieniach charakter swych potrzeb oraz analizować zasadność reklamacji. Tym sposobem wszyscy zaoszczędzimy sobie i innym wiele kłopotu i zbędnej pracy.

CZY WIESZ, ŻE...

ukazały się następujące przepisy prawne:

1) Zarządzenie Prezesa Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej z dnia 12 marca 1954 r. w sprawie zbiórki surowców wtórnych (złomu i innych odpadków użytkowych) w ramach wiosennej akcji sanitarno-porządkowej (Monitor Polski nr A-26, poz. 416).

2) Zarządzenie Ministra Transportu Drogowego i Lotniczego z dnia 15 lutego 1954 r. w sprawie trybu postępowania przy sprzedaży przez Centralę Spółdzielni Transportu pojazdów samochodowych grupy II, pochodzących z akcji upłynnienia remanentów motoryzacyjnych (Monitor Polski nr A-24, poz. 397).

3) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 39 z dnia 25 lutego 1954 r. w sprawie ustalenia gestora dla składania zamówień na dostawy w zakresie importu artykułów nieinwestycyjnych przemysłu graficznego oraz dystrybutora tych artykułów (Biuletyn PKPG nr 8, poz. 37).

4) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 41 z dnia 4 marca 1954 r. w sprawie ogólnych warunków dostawy narzędzi i zmiany ogólnych warunków dostawy podstawowych artykułów przemysłu hutniczego i żelaznego (Biuletyn PKPG nr 8 poz. 38).

UWAGA PRODUCENCI I DOSTAWCY!

LIDZBARSKIE ZAKŁADY GARBARSKIE od dłuższego czasu mają poważny kłopot z węzłem gumowym o średnicy 100 mm ze spiralą stalową wewnątrz.

Zamówienie na ten artykuł, złożone jeszcze 13.2.53 r., przekazane zostało przez Biuro Zbytu Wyróbów Gumowych w Łodzi do wykonania Wolbromskim Zakładom Przemysłu Gumowego w Wolbromiu.

W wyniku kilku monitów bezpośrednich (i pośrednich poprzez Centralny Zarząd Przemysłu Garbarskiego) Zakłady Przemysłu Gumowego „Wolbrom” skróciły pierwotnie ustalony termin dostawy z września 1954 r. na styczeń 1954 r.

Ucieszone tym przyśpieszeniem terminu dostawy Lidzbarskie Zakłady Garbarskie w dniu 25.1.54 r. listownie

poprosiły dostawcę o zrealizowanie zamówienia i oczekiwały przesyłki.

Zamiast jednak węża gumowego otrzymały... wiadomość, że wszystkie zamówienia nie zrealizowane do dnia 31.12.53 r. zostały anulowane. Biuro Zbytu WYROBÓW GUMOWYCH sprawę więc załatwiło szybko. Ale Lidzbarskie Zakłady Garbarskie z węża nie rezygnują.

Brak bowiem węża grozi częściowym niewykonaniem zadań produkcyjnych. Zamówią go więc powtórnie. Obawiają się tylko, że znowu oczekiwać będą na dostawę około roku i że powtórzyć się może historia z 1953 r.

NASZE INTERWENCJE

Czytajmy uważnie zarządzenia

Aleksandrowickie Zakłady Przemysłu Lniarskiego w Bielsku-Białej mają kłopot. Co prawda ten kłopot mają już od dwu lat tj. od chwili, gdy posiadany remanent 171,4 kg barwnika kadziowego Indasthren-marinenblau R. Taig zgłosiły do upłynnienia do Biura Zbytu Produktów Organicznych w Łodzi. ul. Sienkiewicza 55.

Jakie były losy tego remanentu przez dwa lata — nie będziemy pisać, bo to doprawdy nieciekawe i niewesołe — każdy zresztą z zaopatrzeniowców tego rodzaju historii zna z własnego doświadczenia.

Po dwu latach wydawało się, że kłopot się skończył.

Ustalono, że barwnik będzie można wykorzystać po dokonaniu pewnego przerobu. Biuro Zbytu rozprowadzi przerobiony barwnik do użytkowników, a przerobu dokona w ciągu miesiąca 4-osobowy zespół pracowników z Instytutu Barwników i Produktów w Warszawie. Koszt przerobu wyniesie 1.762 zł. I tu okazało się, że kłopot

tj. anulowanie w dniu 31.12.54 r. niewykonanego zamówienia. Czy obawy Lidzbarskich Zakładów Garbarskich są słuszne?

Na to pytanie odpowie nam Biuro Zbytu WYROBÓW GUMOWYCH. Prosimy o szybką wiadomość.

Nie chcemy sugerować odpowiedzi.

Wydaje nam się jednak, że skoro „Wolbrom“ przyrzekł zrealizować zeszloroczne zamówienie w styczniu 54 r. — w obliczu ponownienia zapotrzebowania na 54 r. nic nie powinno przeszkodzić szybkiemu zrealizowaniu przyrzeczenia.

wcale się nie skończył. Zainteresowani nie wiedzą bowiem, kto ma ten koszt pokryć.

Nie wiedzą, bo nie czytają uważnie zarządzeń.

Przepisy zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 2 maja 1951 r. w sprawie ujawnienia, upłynnienia, i zapobiegania tworzeniu się zbędnych i nadmiernych remanentów materiałów zaopatrzeniowych w urzędach, instytucjach i przedsiębiorstwach państwowych (Monitor Polski, nr A-46, poz. 602) wyraźnie tę całą sprawę regulują.

Jeśli omawiany barwnik stanowi jeszcze własność Aleksandrowickich Zakładów Przemysłu Lniarskiego, pokrywają one koszt jego przerobu. Jeśli natomiast stanowi on już własność Biura Zbytu Produktów Organicznych w Łodzi, koszt jego przerobu pokrywa Biuro; może ono dochodzić zwrotu tych kosztów na Zakładach Aleksandrowickich tylko wtedy, gdyby przy sprzedaży przerobionego barwnika miało ponieść straty choćby na przysługującej mu marży.

Z POMYSŁÓW RACJONALIZATORSKICH

Elektroda miedziana do spawania punktowego — Bernard Szweda — ślusarz narzędziowy z Rybnickiej F-ki WYROBÓW METALOWYCH. Elektrody miedziane stosowane do spawania punktowego są zazwyczaj wykonane z jednego kawałka miedzi. Taka elektroda używana przez pewien czas, niszczy się w swej części stożkowej i nie nadaje się do dalszego użytku.

Przekonstruowana — w myśl usprawnienia — elektroda do spawania punktowego składa się z dwóch części, przy czym część zakończona stożkiem, czyli część pracującą elektrody łączy się z gwintem z częścią uchwytną. W ten sposób zniszczoną część stożkową elektrody łatwo można wymienić na nową, przez co osiąga się znaczną oszczędność tak wartościowego metalu, jakim jest miedź.

Mieszanka do zalewania baterii elektrycznych — mgr H. Cyrkler z Elektrotechnicznych Zakładów Wytwórczych w Bielsku. Przy montażu baterii elektrycznych ogniwa zestawione w skrzynce zalewano dotychczas czystą parafiną, barwioną sadzą na ciemno. Obecnie zamiast czystej parafiny zastosowano mieszankę parafiny z masą kablową w stosunku 3:1.

Dzięki usprawnieniu zaoszczędza się znaczną ilość parafiny i podwyższa jakość zalewu przez zwiększenie jego elastyczności. Temperatury topnienia czystej parafiny oraz mieszanki parafiny z masą kablową są prawie identyczne i wynoszą od 56—60°C.

Pokrywanie papką cementową — zamiast wapnem — wewnętrznej powierzchni kotłów służących do utwardzania cegły żuźlowej w celu ochrony tej powierzchni przed korozją — Wincenty Pruciak, mistrz cegielni z Huty Sosnowiec. Wewnętrzną powierzchnię kotłów, w których utwardza się cegłę żuźlową, pokrywano dla ochrony przed korozją dotychczas cienką warstwą wapna, nakładanego w postaci mleka wapiennego. Takie zabezpieczenie spłukiwała para i dlatego trzeba je było co tydzień odnawiać, a to pociągało za sobą duże zużycie mleka wapiennego. Obecnie zamiast mleka wapiennego stosuje się papkę cementową otrzymywaną przez rozrobienie cementu wodą.

Papka cementowa pokazała się o wiele przydatniejsza do tego celu. Czas trwania tego rodzaju zabezpieczenia sięga sześciu miesięcy, co daje znaczną oszczędność w zużyciu mleka wapiennego i robocizny.

Przyrząd matrycowy do wycinania zębów pił taśmowych — Zdzisław Świerkowski, ślusarz z Wrocławskiej F-ki Wodomierzy we Wrocławiu. Większość zużytych pił taśmowych do metalu, np. używanych do obcinania nadlewów w odlewniach, przeznaczają się na złom.

W celu dalszego wykorzystania takich zużytych pił można zastosować wycinanie zębów, posługując się w tym celu wykrojnikiem. Regenerowane za pomocą wykrojnika piły taśmowe z powodzeniem zastępują nowe. W ten spo-

sób uzyskujemy oszczędność w zużyciu wysokogatunkowego metalu.

Sposób wymurowania rynny spustowej pieca martenowskiego. — Gerhard Grund przodownik — wytapiacz z Huty „Ferrum“. Rynnę spustową przy piecu marnotrawskim wylepiano dotychczas grubą warstwą zaprawy szamotowej. Warstwa ta, ze względu na swą grubość oraz dużą liczbę spustów, nie mogła być należycie wysuszona, co powodowało odrywanie się jej od rynny i wpadanie odprysków wraz z płynną stalą do kadzi. Wynikiem tego były częste wybryki stali wskutek zbyt wysokiej zawartości fosforu, a poza tym duże zużycie materiałów ogniotrwałych.

Do wylepienia rynny używano 300 kg zaprawy szamotowej i po każdym spuście poprawiano wymurowanie trzydziestoma kg tejże zaprawy. Wylepiona rynna mogła służyć tylko 24 godziny.

Obecnie — w myśl usprawnienia — zamiast zaprawy szamotowej używa się do wymurowania rynny spustowej masy składającej się z 50 kg masy dołomitowej oraz 3 kg smoły. Wymurowanie takie wytrzymuje 48 godzin pracy bez żadnych poprawek. Zmniejszono w ten sposób zużycie materiałów potrzebnych do wymurowania rynny oraz zredukowano do minimum wybryki stali.

Podane usprawnienia zarejestrowane są w U.P.P.R.L.

Ostatnio ukazał się w prasie szereg notatek dotyczących skonstruowania przez inż. Smyłę elektrycznego młotka odbudowy do urabiania węgla różnej twardości. Ponieważ jest to olbrzymi krok naprzód w naszej technice, podajemy w skrócie opis wynalazku.

Inż. Smyła realizując swoje zobowiązania przedzjadło we dokonał rewelacyjnego wynalazku, konstruując młotek odbudowy o napędzie elektrycznym. Młotek ten służący do urabiania węgla różnej twardości, przyniesie naszemu górnictwu ogromne korzyści. Ma on moc dwukrotnie silniejszą od młotka powietrznego, jest lekki (wagi 7 kg, podczas gdy waga młotka pneumatycznego wynosi ok. 13 kg) i nie daje odczuwalnego odrzutu na rękę pracującą oraz pracować może nawet w najodleglejszym przodku.

Nowy wynalazek spotkał się z jak najpochlebniejszą oceną fachowców. Inż. T. Opolski z Instytutu Mechanizacji Górnictwa stwierdza, że „młotek“ inż. Smyły to sensacja techniczna na skalę światową. Wyprzedza wszystkie znane do tej pory rozwiązania. Rokuje mu wielką przyszłość. Inż. A. Bura, wicedyrektor Departamentu Techniki Ministerstwa Górnictwa uważa pomysł za rewelację „olbrzymi krok naprzód w technice, który odda górnictwu wielkie usługi, zwłaszcza, jeśli uda się napęd umieścić w samym młotku. Wynalazek przyniesie oszczędności sięgające milionów“.

PUBLIKACJE I WYDAWNICTWA

EKONOMIKA I ORGANIZACJA PRACY NR 4

Tadeusz Witkowski: Drogi oszczędzania surowców i materiałów. Autor porusza zagadnienie usprawnienia gospodarki materiałowej w przemyśle maszynowym, widząc go przede wszystkim w usunięciu szeregu nieprawidłowości, jak: nie dość prawidłowe normowanie zużycia materiałowego, nieuzasadnione zamawianie materiałów, gromadzenie nadmiernych remanentów, rozrzutność materiałowa, brak bodźców stanowiących zachętę do oszczędzania materiałów, niedostateczne stosowanie materiałów zastępczych, stosowanie przestarzałej technologii i konstrukcji maszyn i tworzyw, wreszcie niedostateczne wzmoczenie walki z brakami i niedostateczne upowszechnienie ruchu racjonalizatorskiego.

GOSPODARKA PLANOWA NR 3/1954

Bronisław Zyska: Impregnacja drewna a walka o oszczędność. Autor omawia problem znaczenia impregnacji drewna dla oszczędniejszego nim gospodarowania. Osiągnięcia resortów górnictwa i kolei w dziedzinie impregnacji drewna wykazały, że kopalniaki impregnowane utrzymują swoją użyteczność w ciągu 5 lat, a kolejowe podkłady impregnowane olejem lkreozotowym posiadają przeciętnie 5-krotnie dłuższy okres użyteczności od podkładów nieimpregnowanych. Na tle tych osiągnięć autor wysuwa postulat ustalenia planu impregnacji niektórych asortymentów drewna i rozszerzenie obowiązku impregnacji niektórych wyrobów z drewna na resorty leśnictwa, gospodarki komunalnej i przemysłu maszynowego. Plan impregnacji drewna w skali ogólnokrajowej winien być podbudowany zdaniem autora bilansem preparatów grzybobójczych i zwiększeniem w przemyśle chemicznym produkcji preparatów do nasycania drewna oraz ścisłym powiązaniem planów zużycia drewna z planem impregnacji.

Antoni Konkowski: Spoiwa, izolacja, chemikalia i paliwa w budownictwie. Informator zaopatrzeniowca. PWG, 1954.

Jest to podręcznik przeznaczony dla pracowników zaopatrzenia, zawierający podstawowe informacje o właściwościach niektórych materiałów stosowanych w budownictwie. Zagadnienia materiałoznawstwa wytworów omawianych w podręczniku naświetlono z punktu widzenia racjonalnej gospodarki materiałowej, a więc szczególną uwagę zwrócono na zagadnienie norm zużycia, podkreślając znaczenie ich progresywności, dalej zagadnienie zamiany i wprowadzenie nowych materiałów w budownictwie. W pracy omówiono również warunki właściwego magazynowania, przechowywanie i konserwowanie materiałów oraz zasady transportowania i opakowania. Praca ilustrowana jest licznymi przykładami marnotrawstwa materiałowego występującego w budownictwie oraz przykładami pozytywnymi, dla wykazania jakie oszczędności można i powinno się osiągnąć w gospodarce narodowej przez stosowanie racjonalnej gospodarki materiałowej. Podręcznik składa się z jedenastu rozdziałów, w których omawia się materiały wiążące, bitumiczne, papy i tkaniny bitumowane, materiały izolacyjne, malarskie, paliwa stałe, materiały pędne, oleje i smary, artykuły chemiczne do spawania i lutowania, kleje, kity, środki impregnacyjne i grzybobójcze oraz chemikalia pomocnicze. Na końcu książki podano bibliografię, alfabetyczny skorowidz materiałów i wykaz ważniejszych norm.

Z publikacji zagranicznych

Ekonomia i zamiana ctwietnych mietałłow. Odp. red. D. Ryżkow, Moskwa 1953, str. 304.

Jest to zbiór artykułów omawiających doświadczenia szeregu zakładów i instytutów naukowo-badawczych z zakresu metod oszczędności metali nieżelaznych, przeznaczonych do produkcji łożysk tocznych, różnych materiałów konstrukcyjnych i innych, ważnych z punktu widzenia gospodarki narodowej.

Ekonomia metali pri konstruowaniu maszyn i projektowaniu technologicznych procesów. Odp. red. D. Ryżkow, Moskwa 1953, str. 280

Zbiór artykułów omawiających zagadnienia oszczędności różnych metali. Oszczędności te osiągane są przez stosowanie metod konstrukcji maszyn, modernizację urządzeń, racjonalne wykorzystanie metali i stosowanie materiałów zamiennych, posiadających identyczne właściwości.

Więstnik Masinostrojenia nr 2/1954. Inż. L. H. Bekker: Iz opyta ekonomii materialow

Autor opisuje doświadczenia Taszkienckich Zakładów Budowy Maszyn Tekstylnych. Kolektyw zakładów skon-

struował nowy typ maszyny przedziałniczej, zmniejszając szerokość maszyny o 460 mm, długość o 180 mm, przy czym ogólny ciężar maszyny zmniejszył się o 10%.

Ilustrując artykuł rysunkami maszyny typu starego i nowego, autor porównuje konstrukcje tych maszyn oraz podkreśla osiągnięte w wyniku udoskonaleń technicznych oszczędności materiałowe.

W zakładzie tym przeanalizowano również oszczędność materiałów drzewnych (tartych) zużywanych na opakowania maszyn. W wyniku tej analizy postanowiono wysłać niektóre części, np. płyty bez opakowania. Szerokość listwy do zbijania skrzyń i opakowań postanowiono zmniejszyć ze 120 — 150 mm do 80 mm.

Listy do redakcji

Ob. mgr Jan Dobrzycki z Miejskiej Górki pisze:

„Rozwój naszego przemysłu socjalistycznego osiągnął tempo nie notowane dotąd w dziejach polskiej gospodarki, bijąc wszelkie rekordy kapitalistycznych „pionierów” postępu technicznego i gospodarczego. Tezy II Zjazdu PZPR nakładają na przemysł dóbr konsumpcyjnych obowiązek jeszcze większego wzmoczenia tempa i podniesienia produkcji. I tu przed zaopatrzeniowcami staje odpowiedzialne zadanie zapewnienia zakładom potrzebnej ilości surowca i materiałów pomocniczych. Wydajnym, a jakże często niedocenianym źródłem są dla gospodarki społecznej surowce wtórne. Chociaż szereg surowców wtórnych objęto akcją zbiórki złomu i surowców odpadkowych, chociaż wojewódzkie rady narodowe na podstawie zarządzenia Przewodniczącego PKPG nr 143 z 24.IV.51 r. sporządzają bilanse odpadków użytkowych — dla remanentów niektórych surowców wtórnych trudna jest droga do odbiorcy, choć często stanowią one materiały deficytowe, poszukiwane szczególnie przez drobną wytwórczość.

Nie będę się tutaj zajmować przyczynami tego rodzaju faktów, chcę tylko stwierdzić na podstawie własnych doświadczeń, że zakłady przemysłowe posiadają remanenty niewykorzystywanych materiałów i że te materiały leżą na składzie nieraz od szeregu lat. Właśnie dla uaktywnienia wykorzystania niektórych niedocenianych surowców wtórnych, proponuję stworzenie w „Gospodarce Materiałowej” i pismach branżowych drobnej wytwórczości stałej rubryki, która informowałaby zainteresowane zakłady o możliwości nabycia różnych materiałów odpadkowych, do tychczas nie wykorzystanych.

Jako pierwsze materiały do tej rubryki proponuję remanenty znajdujące się w zakładzie, w którym pracuję tj. w Cukrowni Miejska Górka, pow. Rawicz.

Oto one:

Kreda strącona, wilgotna, nieco zabarwiona na kremowo. Ilość 3.000 kg, próbka na żądanie.

Blacha stalowa kawałki 150 × 45 mm, grubość 7 mm ze stali węglowej. Ilość 500 kg, próbka na żądanie.

Guma arkuszowa z 3 przekładkami, (zużyty pas transporterowy) grubość 6 mm, szerokość 450 — 600 mm, długość 25 m.

Drelich bawełniany w kawałkach 150 × 80 cm. Ilość 200 m², próbka na żądanie.

Tkanina jutowa używana do filtracji, kawałki 40 × 80 cm i 80 × 200 cm. Ilość 200 m², próbka na żądanie.

Sita mosiężne otwory 0,4 × 4 mm, arkusze 600 × 3.800 mm, grubość 0,8 mm. Z drobnymi uszkodzeniami. Ilość 6 m², próbka na żądanie. Rzucając hasło: „Ujawniajmy zapasy surowców wtórnych” — wzywam do współzawodnictwa zaopatrzeniowców, inżynierów i techników przemysłu społecznego.

Słuszną i cenną jest inicjatywa kol. Dobrzyckiego. Cenna tym bardziej teraz, gdy dla powiększenia naszej produkcji artykułów powszechnego użytku potrzebujemy właśnie coraz więcej i więcej surowca. Budzi tylko pewne obiekcje proponowany sposób realizacji propozycji. Owszem, dla opublikowania wiadomości o ujawnieniu poważnej partii pewnych surowców wtórnych, służymy chętnie naszymi szpaltami. Ale doprawdy nie możemy obiecać, że będziemy publikować wiadomości o drobnych partiach różnorodnych surowców wtórnych i remanentów, obawiamy się bowiem, że nie starczyłoby na to naszych szpalt. Wydaje się nam, że sprawa nadaje się do dyskusji. Zapraszamy zatem Czytelników, aby wypowiedzieli się, w jaki sposób — ich zdaniem — można szybko włączyć do produkcji zalegające jeszcze bezużytecznie magazyny wielu przedsiębiorstw zapasy wtórnych i innych remanentów.

Redakcja proponuje ze swej strony, by remanenty takie zgłaszać właściwym jednostkom zbytu, które powinny zapewnić szybkie przekazanie ich do odpowiednich jednostek produkcyjnych.

Wydawca: POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE, PRZEDSIĘBIORSTWO PAŃSTWOWE
Warszawa, ul. Poznańska 15, tel. 8-60-71 do 73 wewn. 37 i 38

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 PWG 188/Cz/54, z dn. 29.IV.54. Podpisano do druku 14.V.54, druk ukończ. 21.V.54. Papier druk. sat. kl. VII 60 g. 61×86, ark. wyd. 4,8. Zam. 2321/c. Nakład 9777 egz. Zakł. Graf. Dom Słowa Polskiego — Warszawa. 5-B-14057

Cena egz. zł 5.—