

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

CZASOPISMO DLA SPRAW ZAOPATRZENIA
I ZAGADNIEN GOSPODAROWANIA MATERIAŁAMI

DWUTYGODNIK

SPIS RZECZY

NARADA ROBOCZA AKTYWU POLITYCZNO-GOSPODARCZEGO PRZEMYSŁU MASZYNOWEGO W SPRAWIE UPORZĄDKOWANIA GOSPODARKI MATERIAŁOWEJ	737
FRANCISZEK SZMIDT — Osiągnięcia Zispo w akcji uporządkowania gospodarki materiałowej	739
INŻ. ZBIGNIEW ŁUKOMSKI — Służba techniczna w akcji uporządkowania gospodarki materiałowej	746
FRANCISZEK STASZEWSKI — Rola służby finansowej w akcji uporządkowania gospodarki materiałowej	753

MICHAŁ WOLSKI — Szczegółowy plan zaopatrzenia na rok 1955	757
Z PRAC PTE	760
NASI KORESPONDENCI PISZA	761
TRZECIA NARADA Z CZYTELNIKAMI	762
DLACZEGO?	763
NASZA KRYTYKA POMOGŁA	763
OKAZUJE SIĘ, ŻE	764
CZY WIESZ, ŻE	764
PUBLIKACJE I WYDAWNICTWA	765
SPIS TREŚCI ROCZNIKA 1954	768

Narada robocza aktywu gospodarczo-politycznego przemysłu maszynowego w sprawie uporządkowania gospodarki materiałowej

Wytyczne II Zjazdu Partii stawiają przed całym narodem podstawowe zadania wydatnego podniesienia poziomu życiowego mas pracujących naszego kraju, wskazując jednocześnie, w jaki sposób mamy to podstawowe zadanie w poszczególnych dziedzinach naszej pracy realizować.

Jednym z zadań postawionych przez II Zjazd Partii, mających na celu zapewnienie środków poprawienia bytu mas pracujących, jest obniżka kosztów własnych, szczególnie w zakresie gospodarki materiałami, których udział w resorcie przemysłu maszynowego stanowi około 60% kosztów wytwarzania.

Szybki rozwój przemysłu maszynowego tym bardziej zmusza ten przemysł do wprowadzenia takich form organizacyjnych, które zapewniłyby prawidłową i oszczędną gospodarkę materiałową.

W resorcie przemysłu maszynowego, w gospodarce materiałowej, nadal istnieją poważne niedociągnięcia, a szczególnie w zakresie planowania, normowania, ewidencji, magazynowania, kontroli zużycia oraz znajdują się poważne nieuzasadnione stany ponadnormatywne zapasów w szeregu zakładów, co niejednokrotnie ogranicza możliwości wykonania zadań w innych zakładach.

Kierownictwo resortu maszynowego zwołało na 3 i 4 listopada 1954 r. naradę aktywu polityczno-gospodarczego celem wypracowania konkretnych form pracy, pozwalających na poprawę sytuacji w gospodarce materiałowej zakładów przemysłu maszynowego.

Blisko 200 uczestników narady z ob. Gierkiem, Kier. Wydz. Przem. Ciężkiego w KC PZPR, i ob. Tokarskim, Ministrem Przemysłu Maszynowego na czele, obradowało przez 2 dni nad sytuacją i mankamentami gospodarki materiałowej swojego przemysłu.

Punktem wyjściowym narady były doświadczenia Zakł. Przem. Metal. im. J. Stalina (Zispo), z którymi uczestnicy zostali zapoznani dzięki trzem referatom, obejmującym całość problemów materiałowych w zakładzie.

Celem tych referatów było m. in. zwrócenie uwagi na konieczne powiązanie spraw materiałowych z zadaniami służby technicznej i finansowej. Szczególnie ważny jest problem, aby technicy i inżynierowie zrozumieli, że źródło wielu niedomagań gospodarki materiałowej tkwi w niewłaściwej pracy na ich odcinku.

Nową formą obrad była praca grup roboczych w czterech zespołach:

technicznym,
materiałowym,
magazynowym,
finansowo-księgowym.

Po wysłuchaniu głównych referatów na plenarnym posiedzeniu, uczestnicy narady przedyskutowali swoje i „Zispo“ doświadczenia oraz zaznajomili się pogładowo z osiągnięciami i brakami pracy załogi „Zispo“. Zwiedzenie magazynów, składowisk oraz Centralnej Składnicy Narzędzi, wgląd w kartotekę księgowo-materiałową, zaznajomienie się z pracą biura przyjęć materiałów, krawalni metali, suszarni i przyrządnalni drze-

wa, zbadanie systemu bilansowania i planowania materiałów oraz kontroli zakupu i akcji upłynienia — wszystko to dało uczestnikom możliwość przedyskutowania i wyciągnięcia wniosków na bazie doświadczeń żywego organizmu Zakładów.

Prace grup roboczych zostały podsumowane na plenarnym zebraniu w drugim dniu narady, w którym odbyła się również ogólna dyskusja.

Narada gospodarcza resortu przemysłu maszynowego stwierdziła, że w Zakładach „Zispo“ została rozpoczęta poważna praca, mająca na celu uporządkowanie gospodarki materiałowej przede wszystkim na odcinku:

- rozeznania zapasów i potrzeb materiałowych,
- zrewidowania norm zużycia na materiały bezpośrednie,
- limitowania zakupów,
- przystąpienia do uporządkowania gospodarki narzędziowej.

Dzięki tym pracom uzyskano wyniki w formie zmniejszonych o 40% stanów ponadnormatywnych i podjęto odpowiednie środki zabezpieczające systematyczne obniżanie ponadnormatywnych stanów materiałowych.

Dotychczasowe wyniki osiągnięto m.in. dlatego, że organizacja partyjna Zakładów im. J. Stalina zmobilizowała do tych prac organizacje związkową i młodzieżową i poprzez społeczne komisje kontroli gospodarki materiałowej poważną część załogi. Jednakże po zapoczątkowaniu pracy nad uporządkowaniem gospodarki materiałowej konieczne jest dalsze pogłębienie jej i ujęcie w formy techniczno-organizacyjne, obowiązujące wszystkie komórki administracyjno-techniczne Zakładów.

Na zakończenie narada podjęła uchwałę, która na bazie doświadczeń Zakładów im. J. Stalina w Poznaniu, skonfrontowanych z doświadczeniami innych zakładów, wysunęła następujące wnioski, zmierzające do poprawienia istniejącego stanu gospodarki materiałowej w zakładach resortu przemysłu maszynowego.

W zakresie służby technicznej:

1. We wszystkich biurach konstrukcyjnych opracować i wprowadzić instrukcję o doborze materiałów, zacieśniającą do minimum liczbę gatunków i profili dozwolonych do stosowania w danej branży produkcji z maksymalnym uwzględnieniem materiałów niedeficytowych oraz ograniczyć do wypadków koniecznych stosowanie przez konstruktorów materiałów atestowanych.

2. Zorganizować współpracę konstruktorów w taki sposób, aby konstruktorzy już w czasie konstruowania konsultowali się z technologami nie tylko odnośnie technologicznej strony konstrukcji, ale także pod kątem widzenia oszczędności materiałowej z tym, że w zatwierdzaniu projektu wstępnego i technicznego winien obowiązkowo brać udział zainteresowany technolog.

3. Należy przyjąć zasadę, że normy zużycia materiałów poprzez wszystkie etapy ich powstawania opracowuje dział technologa, zwracając szczególną uwagę na przyjęty współczynnik strat na braki, który musi być najmniejszy, oparty o krytyczną ocenę statystyki braków oraz o ana-

lizę procesu technologicznego; nie może on natomiast stanowić ukrytej rezerwy materiałowej.

W zakresie służby zaopatrzeniowej:

1. Oprzeć rozeznanie faktycznych potrzeb materiałowych na bilansie, ze szczególnym uwzględnieniem zaangażowanych materiałów w robotach w toku.

2. Dopilnować, aby prowadzenie kartoteki limitu zakupów było zasadniczym elementem utrzymania zapasów w ramach zatwierdzonych normatywów.

3. Dopilnować, aby wszystkie zmiany konstrukcyjne i technologiczne były uzgadniane ze służbą zaopatrzenia co do ustalenia terminów i możliwości wprowadzenia tych zmian.

4. Wprowadzić we wszystkich zakładach ściśle rozliczenia produkcji z pobranego materiału na poszczególne wyroby.

W zakresie służby magazynowej:

1. Ściśle przestrzegać zasad właściwego składowania i konserwowania masy materiałowej, ze szczególnym uwzględnieniem materiałów wysokowartościowych. Specjalną uwagę zwrócić na składowiska otwarte i składowiska paliw stałych.

2. Usprawnić w zakładach odbiór techniczny materiałów dla wydatnego zmniejszenia wartości materiałów „w drodze“.

3. Wprowadzić w zakładach system ciągłej inwentaryzacji oraz system alarmowy stanów magazynowych.

4. Dla podniesienia na wyższy poziom gospodarki magazynowej zainicjować współzawodnictwo między zakładami w zakresie uporządkowania gospodarki magazynowej.

W zakresie służby finansowej:

1. Zobowiązać służbę zaopatrzenia i kooperacji do bieżącej kontroli faktur odnośnie warunków zamawiania, terminów dostaw i zgodności cen w terminach umożliwiających dokonanie odmowy żądania zapłaty.

2. Duże odchylenia w ciężarze wyrobów hutniczych w stosunku do ciężarów nominalnych oraz braki i wady materiałowe powodują niesłuszny wzrost kosztów u odbiorcy. W związku z tym zakłady winny rozliczać się z dostaw wyrobów walcowanych, odlewów i odkuwek według ciężaru nominalnego, zgodnie z zamówieniem.

3. Wprowadzenie we wszystkich zakładach stałego obowiązku służby finansowo-księgowej operatywnego analizowania obrotów materiałowych i kształtowania się kosztów zużycia materiałów na wszystkie wyroby.

W zakresie szkolenia:

Celem podniesienia kwalifikacji służby technicznej, zaopatrzeniowej, magazynowej i finansowo-księgowej — należy organizować stałe i systematyczne szkolenie tych służb w zakresie gospodarki materiałowej.

Narada uważała za celowe postawić sprawę uporządkowania gospodarki materiałowej, jako zagadnienie mające zasadnicze znaczenie dla ekonomiki przemysłu maszynowego i gospodarki narodowej w kraju oraz zaleciła przenieść doświadczenia Zakładów im. J. Stalina na wszystkie zakłady resortu przemysłu maszynowego.

Osiągnięcia ZISPO*)

w akcji uporządkowania gospodarki materiałowej

II Zjazd naszej Partii, stawiając przed całym narodem podstawowe zadanie wydatnego podniesienia poziomu życiowego mas pracujących naszego kraju, dał jednocześnie wytyczne, w jaki sposób mamy to podstawowe zadanie w poszczególnych dziedzinach naszej pracy realizować.

W zakresie zadań na najważniejszym odcinku, warunkującym możliwość poprawy stopy życiowej mas pracujących, mianowicie na odcinku obniżenia kosztów własnych, II Zjazd zwraca specjalną uwagę na walkę o usprawnienie zaopatrzenia materiałowo-technicznego, o pełne opracowanie i wprowadzenie progresywnych norm zużycia materiałów, o ustalenie ścisłej ewidencji rozchodu materiałów i kontroli ich zużycia, o oszczędność w zakresie surowców i stosowania surowców zastępczych oraz o likwidację nadmiernych remanentów w produkcji i obrocie towarowym.

Wytyczne — jak widzimy — całkiem jasne, a jednak my w Zispo nie umieliśmy — do czego musimy przyznać się — przez dłuższy jeszcze czas po II Zjeździe Partii usprawnić naszej gospodarki materiałowej. Widzieliśmy tylko końcowe wyniki w formie znacznego przekraczania normatywnych zapasów materiałowych i cały wysiłek wkładaliśmy w ujawnienie i upłynnianie nadmiernych remanentów, nie dostrzegając źródeł narastania nowych nadmiernych zapasów materiałowych.

Dla uzdrowienia gospodarki materiałowej powołaliśmy na początku roku — zresztą za sugestią naszego Centralnego Zarządu — Komisję Materiałową pod przewodnictwem zastępcy dyrektora dla spraw administracyjno-financeowych. W skład Komisji wchodzi: szef zaopatrzenia, kierownik działu finansowego, główny technolog, szef produkcji, kierownik magazynów oraz przewodniczący komisji kwalifikacyjnej.

Posiedzenia Komisji odbywały się dwukrotnie w miesiącu. Na posiedzeniach tych Komisja stawiała szereg zadań przed imiennie wyznaczonymi pracownikami i następnie kontrolowała ich wykonanie.

Ponieważ w skład komisji wchodził pracownik mający istotny wpływ na gospodarkę materiałową, wniosków usprawniających było dużo.

Postaram się tutaj przedstawić pracę Komisji Materiałowej, pokazując zarówno osiągnięcia w rozwiązaniu szeregu zagadnień gospodarki materiałowej w naszych zakładach, jak i błędy w jej pracy. Przedstawię również sprawę pogłębienia kontroli gospodarki materiałowej przez społeczne komisje materiałowe, technikę i wyniki ich pracy.

I. a) Planowanie zużycia w oparciu o normy zużycia i stany zapasów magazynowych

Poczynając analizować przyczyny niezmięszania się zapasów ponadnormatywnych, pomimo upłynniania materiałów, Komisja po porównaniu szeregu norm z faktycznym zużyciem doszła do jednomyślnego wniosku, że główną przyczyną tego zjawiska jest planowanie zużycia materiałowego w oparciu o niewłaściwe normy. Zawyżenie technicznej normy było spowodowane mechanicznym przyjęciem współczynnika braków, który przeważnie był doliczany w pewnej stałej, procentowo określonej wysokości, nie opartej jednak ani o technologię, ani nawet o statystykę lat ubiegłych. W ten sposób obliczone normy nie tylko nie mogły być bodźcem do obniżenia zużycia materiału, ale powodowały systematyczne zamawianie za wielkich ilości materiału i w następstwie tego narastanie stanów magazynowych.

Od rozpoznania zjawiska i postawienia wniosku o generalną rewizję norm materiałowych do zrealizowania go przy tak dużej ilości elementów, jak w Zispo, potrzeba było jednak dłuższego czasu, tym bardziej że należało pokonywać takie przeszkody, jak brak właściwej obsady biur technologicznych oraz pewne opory wewnętrzne u pracowników w stosunku do tak pracochłonnych zadań.

Obecny stan zaawansowania prac wynosi 80%, jednak tempo prac na tym odcinku szczególnie w wyniku mobilizacji pionu technicznego przez społeczne komisje tak wybitnie wzrosło, że można przyjąć, iż praca ta w terminie do 20 listopada br. zostanie definitywnie ukończona. Wprowadzono również system natychmiastowego sygnalizowania zmiany norm przez st. technologów zakładowych sekcji planowania zaopatrzenia dla korygowania planu zaopatrzenia i ewentualnych zamówień.

Niewłaściwe normy w materiałach bezpośrednich, to jednak nie jedyna przyczyna nadmiernych zapasów w Zispo. Dalszą przyczyną jest brak w ogóle norm na materiały obsługi i ruchu, a w szczególności na produkcję narzędzi dla naszego wydziału narzędziowego.

Limitowanie tych materiałów za pomocą kart limitowych jest dopiero pierwszą próbą, jaką Zakłady zrobiły w tym roku na drodze usprawnienia pobierania materiałów pośrednich z magazynu. W pierwszym opracowaniu karta limitowa nie spełniła swego zadania i dlatego została wycofana.

W zmodyfikowanym opracowaniu karty limitowej zostaje ona wystawiona w 2 wykonaniach, przy czym jedno wykonanie z odnotowanym rzeczywistym pobraniem materiałów z magazynu przez magazyniera wraca do kier. sekcji planowania zaopatrzenia, przez co ten ma możliwość

*) Zakłady Przemysłu Metalowego im. J. Stalina w Poznaniu. Zakłady te składają się z kilku, wyodrębnionych wewnętrznie, zakładów produkcyjnych.

korygowania limitu na następny okres o niepo-
brany materiał. Systemem tym objęte zostały
materiały wykazujące stały ruch i zużywane
przez wszystkie zakłady. Karty wystawia się
w granicach ilości zaplanowanych na cały rok
nie indywidualnie na każdy materiał, ale na grupę
materiałów np. gwoździe bez wyszczególnie-
nia wymiarów.

Sposób ten jest jednak również tylko półśrod-
kiem do poprawienia gospodarki materiałami
pomocniczymi. Dlatego też przystępujemy obec-
nie do ustalenia norm technicznych dla szeregu
ważniejszych materiałów pośrednich. Zaczęli-
śmy od przygotowania opracowania norm tech-
nicznych na zużycie tlenu, acetyleny oraz karbidu
w Fabryce Wagonów. Już przy wstępnej anali-
zie okazało, że jeżeli zostaną ustalone ściśle re-
żimy technologiczne i jeżeli stosowane będą w
zależności od grubości materiału, który ma być
przecinany, właściwe palniki, jeżeli jeszcze przy
prostowaniu pudeł wagonowych zastosuje się po-
mysł racjonalizatorski, polegający na możliwości
zmniejszenia płomieni w momencie uderzenia
młotem, możemy uzyskać znaczne oszczędności
tlenu i acetyleny w stosunku do obecnego zuży-
cia.

Poza tym wprowadzono do akcji uporządko-
wania norm technicznych jednoczesną kwalifika-
cję odpadów na odpady użytkowe i odpady nie-
użytkowe. Ostatnia kategoria odpadów nieuży-
tkowych zostaje jeszcze przy współudziale przed-
stawiciela Centrali Surowców Wtórnych kwali-
fikowana do odpadów użytkowych poza zakładem
lub przeznaczona na złom.

Akcja ta nie została jeszcze całkowicie zakoń-
czona. Dalszą pracą Komisji było wprowadzenie
planowania zopatrzenia nie tylko w oparciu o sta-
ny magazynowe, lecz również w oparciu o stan
zapasów produkcyjnych. Przyczynkiem do pod-
jęcia tej pracy stało się zarządzenie Min. Przem.
Maszynowego, wprowadzające operatywne kwar-
talne plany rozładowania nadmiarów materiałó-
wych. Wykonanie tych zadań w Zispo stało się
możliwe tylko w oparciu o rozeznane zapasy
materiałowe w magazynie i w produkcji.

W tym celu zostały opracowane przez dział
zaopatrzenia przy współudziale fabryk bilanse
potrzeb materiałowych na specjalnych wzorach.
Bilans potrzeb miał tę jeszcze dodatnią stronę,
że uwzględniał możliwość zastosowania materia-
łu zastępczego z zapasów materiałowych, znaj-
dujących się w zakładach.

Opracowanie bilansu potrzeb praktycznie zo-
stało wykonane w ten sposób, że wydziały pro-
dukcyjne sporządziły szczegółowe spisy wszyst-
kich materiałów w odniesieniu do wytworu i na-
niosły normy zużycia.

Poza tym wydziały ustaliły ilość pobranego
materiału do robót w toku, z uwzględnieniem
kolejnej jednostki produktu oraz wykazały — na
podstawie planu i prawidłowego cyklu produk-
cyjnego — do jakiej jednostki wytworu materiały
muszą być w posiadaniu warsztatu na końcu ro-
ku. Dział Zaopatrzenia ustalił stan zapasów ma-
teriałowych w magazynie również w odniesieniu
do wytworu oraz ilość materiałów zamówionych
i przeciwstawił istniejący stan zapasów materia-

łowych posiadanych w Zakładzie faktycznym po-
trzebom, wynikającym z planu produkcji.

Wynikiem opracowania bilansu potrzeb było:

- | | |
|---|--------------|
| a) zgłoszenie do upłynnienia mate-
riałów wartości | zi 1.510.000 |
| b) anulacje zamówień w I i II
kwartale wartości | „ 8.495.000 |
| c) przesunięcie terminów dostaw
(na późniejsze) wartości | „ 4.150.000 |
| d) zastosowanie materiałów za-
stępczych wartości | „ 650.000 |

W zakresie kontroli zużycia materiałów Zakła-
dy starały się poza pewnym usprawnieniem do-
tychczasowej kontroli wynikowej, prowadzonej
po zamknięciu zlecenia w komórkach kosztów
własnych, wprowadzić również wstępną kontrolę
zużycia materiałów. Usprawnienie kontroli wy-
nikowej dotyczyło branży materiałów hutniczych,
gdzie kontrola wynikowa nie dawała wyników
wskutek ogromnych odchyśleń między ciężarem
rzeczywistym a nominalnym, który jest podsta-
wą do opracowania norm zużycia, np. różnica
ciężaru na ostojnicach parowozowych między
ciężarem rzeczywistym równym 740 ton a cięża-
rem nominalnym równym 713 ton wynosi 27 ton.
Podobna różnica na walczakach wynosi 6 ton
przy wadze nominalnej 405 ton.

Ażeby te różnice zniwelować, wprowadziliśmy
rozliczenie wszystkich obrotów materiałowych
w zakresie materiałów hutniczych według cięża-
ru nominalnego.

Przy tym systemie analiza zużycia materiałó-
wego w porównaniu z normami zużycia nie daje
zniekształconych wyników.

Kontrolę wstępną natomiast próbowano zorga-
nizować w sekcjach „emisji dokumentacji“. Wy-
chodząc z zasady, że emisja kwitów materiałó-
wych jest dokonywana na podstawie norm pro-
dukcyjnych, kontrola miała polegać na ograni-
czeniu prawa wystawiania dodatkowych kwitów
materiałowych tylko do wysokości normy tech-
nicznej. W tym celu w sekcjach emisji dokumen-
tacji zostały zaewidencjonowane różnice, wyni-
kające między normą produkcyjną a normą tech-
niczną i dla ewentualnego wystawiania dodatko-
wego kwitu materiałowego, przekraczającego
normę techniczną, należało uzyskać uprzednią
aprobatę głównego inżyniera na piśmie. Do cza-
su jednak ukończenia akcji rewizji norm mate-
riałowych — kontrola ta nic nie daje, ponie-
waż — jak już stwierdziłem — obecna norma
techniczna kryła w sobie pewne rezerwy, które
nawet nie były wykorzystywane. Poza tym prze-
szkodą w przeprowadzeniu tej kontroli jest brak
naniesienia na źródłową dokumentację, z której
wystawione są kwity, normy w ujęciu wagowym,
a nanoszenia tych wag dokonuje się obecnie jed-
nocześnie z opracowaniem norm na arkuszach
N2. Praktycznie więc kontrola wstępna rozlicza-
nia materiałów w naszych Zakładach na razie
nie istnieje, co uważamy za poważny manka-
ment.

b) Organizacja zakupu, kontrola limitów materiałowych

Na tym odcinku wprowadzono limitowanie za-
kupów w kwartałach. W ramach rocznego planu

dla każdej branży materiałowej ustalony został limit zakupu i dział zaopatrzenia może składać zamówienia jedynie w określonych limitach. Każde zamówienie jest wycenione, a suma potrącona każdorazowo z limitu. Dane dotyczące wysokości limitu, stopnia wykorzystania limitu oraz wyceny zamówienia referent zaopatrzenia odnotowuje na kopii zamówienia.

Ta praca wymagała, niestety, dłuższego czasu przygotowawczego, ponieważ należało zrobić inwentaryzację wysłanych zamówień z wyliczeniem ich wartości i z podziałem na kwartalne terminy dostaw. Praca ta zatem nie dała już wyników w I półroczu, ponieważ w momencie wprowadzenia limitowania zakupów zamówienia na I półrocze zostały już plokowane, przy czym okazało się, że limity zakupów w szeregu branż były już przekroczone. Obecnie jednak zarówno dyrektor, jak i główny księgowy, podpisując zamówienia mogą istotnie kontrolować na podstawie klauzuli limitu odnotowanej na kopii zamówienia, czy zamówienie dane ma pokrycie w normatywnych środkach zakładu.

Należy jednak obiektywnie dodać, że zanim zaopatrzeniowiec na podstawie wprowadzonych limitów zakupu poczuł się gospodarzem i zaczął prawidłowo bilansować potrzeby z zapasami, były w gronie zaopatrzeniowców dość mocne protesty i oświadczenia, że limity są za małe, że limity zarwą prawidłowe zaopatrzenie. Praktyka jednak szybko dowiodła niesłuszności pierwotnego sądu. Następnie zarządzeniem Dyrektora Naczelnego wprowadzono zakaz podpisywania przez jego zastępców nie planowanych zakupów. Jedynie wówczas wolno podpisać zapotrzebowanie nie planowanego materiału, jeśli zostaje stwierdzona:

1) istotna potrzeba i jednocześnie gdy

2) Zakład zapotrzebowujący materiał złoży na pokrycie finansowe rezygnację z równowartości innego materiału planowanego.

Wyjątek stanowią zakupy materiałów do produkcji lub usług odgórnie przydzielonych poza planem państwowym. Konsekwentne przestrzeganie tego zakazu daje pozytywne wyniki, powodując gruntowne przeanalizowanie każdego nie planowanego zapotrzebowania. Ponadto dział finansowy bieżąco kontroluje zakupy i sporządza kilka razy w miesiącu zestawienie obrazujące zaangażowanie środków finansowych na zakup materiałów w porównaniu do limitu. Nałożono również na dział finansowy obowiązek odmawiania akceptu, tj. niewykupywanie w banku faktur, dotyczących przedterminowych dostaw materiałów. Ogółem odmówiono dostaw w 16 przypadkach, na łączną wartość zł 1.282.000. Wartość tych materiałów polecono głównemu księgowemu, do chwili ich zapłaty w terminie zgodnym z harmonogramem dostaw, prowadzić na rachunku „materiały obce w przechowaniu“.

Aby nie obciążać zapasów materiałowych takimi materiałami, które nie nadają się wskutek wadliwej jakości do produkcji, wprowadzono obowiązek natychmiastowego obciążenia dostawców za materiały zareklamowane z powodu złego gatunku, nie czekając, jak dawniej praktykowano, na decyzję dostawcy, co z danym materiałem ro-

bić. Przeciętna wartość materiałów będących w reklamacji, a leżących w Zispo do decyzji dostawcy, wynosi ca 1.500.000 zł.

Dla uporządkowania cen na materiały wprowadzono nakaz odmawiania akceptu faktur, w których stosowano ceny nie zatwierdzone w prawidłowy sposób. W wyniku tego zarządzania doprowadzono np. w Elbląskiej Fabryce Urządzeń Kuziennych do obniżenia ceny na budkę maszynisty ze zł 30.354 na zł 19.500 oraz w Bydgoskiej Fabryce Sklejek do obniżenia ceny o ca 50% na 1 m³. Dalej celem obniżki cen materiałów polecono technologom w zakładach zbadać, czy wszystkie żądania atestów są istotnie uzasadnione warunkami technicznymi odbioru. W wyniku tej akcji na razie zmieniono wszystkie rury gazowe, z wyjątkiem rury 1 1/4" z odbiorowych na nieodbiorowe na parowozie Ty 51 w ilości 321 kg na parowóz.

Dużą wagę przywiązywano do terminowego spływu dokumentacji, związanej z obrotem materiałowym. Brak dyscypliny na tym odcinku powoduje bowiem brak rozeznania poważnej ilości materiałów, która kryje się w bilansie pod pozycją „materiały w drodze“, a która w Zispo na 30.8.54 r. np. wynosi 29 milionów zł. Zakład nie może się, niestety, poszczycić większymi osiągnięciami, pomimo szeregu wysiłków czynionych w tym zakresie.

Jednym ze środków zapewnienia należytej dyscypliny było wprowadzenie okólnikiem z dnia 31.V.54 r. surowych sankcji za nieterminowe załatwianie i przetrzymywanie dowodów księgowych i sankcje te istotnie niejednokrotnie stosowano. Największe jednak trudności mamy z właściwym zaprzychodowaniem materiałów wskutek nieprzesyłania przez dostawców potrzebnej dokumentacji, tj. awizu oraz atestu, bez których to dokumentów nie można przeprowadzić odbioru technicznego. Zakłady nasze zwróciły się w tej sprawie przez „Tasko“ do Departamentu Finansowego Ministerstwa Przemysłu Maszynowego oraz do Woj. Banku Narodowego z propozycją wprowadzenia obowiązku dołączenia pełnej dokumentacji do listy inkasowej, jako warunku przyjęcia jej przez bank, albo też listu przewozowego, jako warunku przyjęcia go przez kolej.

Propozycje nasze nie zostały dotąd rozpatrzone. Staraliśmy się wprowadzić we własnym zakresie temu przeciwdziałać, wprowadzając na zamówieniach klauzulę, że w razie nienadesłania pełnej dokumentacji równocześnie z materiałem, odmówimy zapłaty, w praktyce jednak większość dostaw nadchodzi po upływie terminu dla odmowy akceptu banku, toteż sposób ten nie daje dużych wyników. Dalej wydano ostatnio absolutny zakaz „pożyczania“ materiałów innym zakładom, ponieważ inwentaryzacja niezwróconych materiałów wykazała, że pożyczkobiorcy nie dotrzymują terminów zwrotu.

c) Gospodarka magazynowa

W gospodarce magazynowej stosunkowo mało jeszcze zrobiono i magazynowanie materiałów szczególnie na otwartych składowiskach może być na razie jeszcze przykładem, jak nie powinno się przechowywać materiałów. Stanowiska są

nie ogrodzone, bez odpowiedzialnego nadzoru na II i III zmianie i szeregu materiałów powinno się usunąć ze składowisk do magazynów krytych dla zabezpieczenia przed niszczeniem.

Zakłady nasze odczuwają wprawdzie brak magazynów, jednak nawet te, które istnieją, rozrzucone zresztą w promieniu kilku kilometrów od fabryki, nie są należycie wyposażone, a myśmy wykazali zbyt mało troski, aby stan ten poprawić.

Sytuację pogarsza jeszcze fakt utrzymywania przez nas na składowiskach i magazynach pewnych ilości materiałów upłynniowych i zafakturowanych, których jednostki zbytu nie chcą zabrać do swych magazynów. Do takich materiałów należą m. in.: 12 ton impregnatów do drzewa, oraz 21 ton metali kolorowych.

Poza tym zajmują nasze magazyny materiały, które wprawdzie zostały zgłoszone do upłynnienia, jednak ze względu na ich nietypowość centrale zbytu odmawiają ich przyjęcia, jak np. tarcze ściernie, części elektryczne, pasy klinowe itp. Ogólna wartość tych materiałów wynosi ca 100.000 zł.

Wreszcie w magazynach znajdują się niepotrzebne dla nas materiały o wartości poniżej 100 zł, których dystrybutorzy nie przyjmują, jak: uszczelki azbestowe, miedziane lub blaszane, okucia budowlane, szczotki druciane i fibrowe, pasty do szlifowania itp. na ogólną kwotę zł 150.000.

Pozytywnym jednak osiągnięciem w gospodarce magazynowej jest przejęcie przez magazyny przygotowania niektórych materiałów, jak żelaza prętowego i kształtowego, w formie przecięcia tych materiałów w centralnych krawalniach, odpowiednio do żądanych przez warsztat długości. Przez włączenie krawalni do magazynu następuje rozliczenie i przekazanie na warsztat materiału już pociętego, co zabezpiecza natychmiastowy zwrot resztek na miejsce składowania.

Na wyróżnienie w gospodarce magazynowej zasługuje magazyn łożysk. Magazyn ten pod każdym względem odpowiada wymogom stawianym w zarządzeniu Min. Przem. Maszyn. Nr 198 oraz instrukcjom Cebilozu, tj. obecnego Biura Zbytu Łożysk i może służyć za wzór prawidłowej gospodarki magazynowej łożyskami.

Dalej przygotowaliśmy się organizacyjnie do wydawania kwitów materiałowych, jako druków ścisłego zarachowania. Dotychczasowa sytuacja umożliwia wystawianie podwójnych kwitów na jedno zlecenie oraz ukrycie w ten sposób ewentualnych niedoborów, co w konsekwencji niekształca rozliczenie kosztów.

Dla podniesienia kwalifikacji służby magazynowej, dla pouczenia je o właściwej konserwacji materiałów oraz dla podniesienia troski o dobro społeczne — uruchomiono ostatnio kurs szkoleniowy dla całej służby magazynowej. Poza tym wydano instrukcję magazynową.

Dla usprawnienia przyjęcia materiału i składowania go w godzinach II i III zmiany — ustalono stałe miejsca dla wyladunku dla poszczególnych grup materiałów, za co odpowiedzialnym jest kier. działu transportowego, który na II i III

zmianie dysponuje brygadą transportową dla natychmiastowego wyladunku wagonów nadchodzących poza czasem I zmiany.

Dla zwiększenia dyscypliny zwrotu opakowań zwrotnych wprowadziliśmy obowiązek sygnalizowania przez sekcję kontroli rachunków Biura Przyjęć Materiałowych o terminie zwrotu opakowań i skontrolowania na tydzień przed upływem terminu zwrotu, czy opakowanie zwrotne zostało istotnie zwrócone.

d) Akcja likwidacji zbędnych materiałów

Dobre wyniki osiągnęły nasze Zakłady na odcińku rozeznania swoich zapasów materiałowych oraz likwidacji zbędnych materiałów. Pierwszym krokiem, który mógł być zresztą traktowany tylko jako doraźna akcja, zanim nie ukończono bilansu potrzeb materiałowych, to sporządzenie wykazu materiałów nie wykazujących ruchu. Jako kryterium „bezruchu“ przyjęto okres jednego roku. Wykazy te były wykonane przez kierowników magazynów i następnie przekontrolowane przez zainteresowanych referentów zaopatrzenia. Akcja ta pozwoliła doraźnie, bez pełnego rozeznania, upłynnić materiały na kwotę zł 1.300.000.

Niezależnie od tego zlecono sporządzić wykazy materiałów, które pozostały po całkowicie skończonych asortymentach produkcji. Wartość tych materiałów wynosiła zł 350.000.

Wykaz tych materiałów został przedstawiony celem ewentualnego wykorzystania do podobnych produkcji zainteresowanym centralnym zarządom, tj. wykazy materiałów po produkcji taboru kolejowego przekazano do Tasko i M. K., a wykaz materiałów po pewnych typach obrabiarerek — przekazano do Centralnego Zarządu Przemysłu Obrabiarkowego, w celu wypowiedzenia się. W przypadkach otrzymania odpowiedzi negatywnej co do możliwości wykorzystania materiałów, przekazywano je komisji złomowania. Tę ostatnią komisję uaktywniono, zmuszając ją do odbywania kilku posiedzeń miesięcznie i przedkładania periodycznych protokołów z ujętymi wynikami akcji. Okazało się jednak, że akcja w ten sposób prowadzona nie pozwalała ani na dokładną kontrolę, ani nie dawała gwarancji, że w jakimś określonym terminie Zakłady będą wreszcie oczyszczone z materiałów nie nadających się do użytku. Dopiero pod koniec maja zmieniono system pracy, dzieląc cały teren Zakładów na poszczególne „pola“ i ustalając harmonogram oczyszczania poszczególnych pól, przy włączeniu do tych prac również kierowników poszczególnych zakładów.

Akcja ta do lipca roku bież. nie została jednak ukończona; pierwotnie ustalone harmonogramy nie zostały dotrzymane i wynik akcji po linii administracyjnej był wyraźnie niedostateczny. Również zobowiązanie szefa produkcji do bieżącego pilnowania, aby na warsztatach i w podręcznych magazynach nie gromadzono nadmiernych ilości materiałów, nie dało efektów. Komisja administracyjna bowiem kontrolę swoją ograniczała w danym przypadku do przyjęcia oświadczeń szefa produkcji, iż nadmiarów w zakładach nie ma. Była to czysto formalna kontrola od biurka i dlatego też akcja ta, prowadzona po linii admini-

stracyjnej, poza samouspokojeniem niczego nie dała.

Komisja administracyjna nie potrafiła przełamać psychiki kierowników zakładów, którzy „chomikowali” materiały.

Poza tym na odcinku likwidowania nadmiernych remanentów wprowadzono ustalenie maksymalnych i minimalnych stanów zapasów materiałowych. Pracę powyższą wykonał kier. sekcji planowania zaopatrzenia, przekazując bieżąco ustalone stany do kierowników poszczególnych magazynów, którzy mieli obowiązek natychmiast nanosić je na karty materiałowe. Praca ta pozwoliła włączyć również służbę magazynów do sygnalizowania działowi zaopatrzenia zarówno o przekroczeniu pewnych maksymalnych stanów zapasów materiałów, jak i o zejściu poniżej stanu minimalnego.

Natomiast wydanie administracyjnego nakazu, zobowiązującego do oddawania do Centralnej Składowicy Narzędzi zbędnych rezerw narzędziowych, nie poprzedzonego żadną akcją uświadamiającą o szkodliwości gromadzenia na warsztatach dużych rezerw narzędziowych, nie dało dotąd większych rezultatów. Brak było przekonania do tej akcji kierowników, którzy woleli nadal chować narzędzia „na wszelki wypadek”.

II. Pogłębienie kontroli gospodarki materiałowej przez społeczne komisje materiałowe, technika ich pracy oraz wyniki pracy społecznych komisji zakładowych.

Przedstawiony w pierwszej części stan gospodarki materiałowej charakteryzuje mniej więcej stan z okresu końca lipca roku bież., tj. momentu, w którym inicjatywę uporządkowania gospodarki materiałowej wzięła organizacja partyjna naszych Zakładów. Zdawałoby się, że wszystko, lub prawie wszystko, zostało zrobione. Były nawet głosy, że dalsza większa akcja na tym odcinku jest niepotrzebna, że ewentualny wysiłek mógłby z większym powodzeniem być skierowany na inny odcinek.

Za chwilę jednak przekonamy się, jak dalece błędne było takie mniemanie, jak duże efekty przyniosła nowa akcja, akcja społeczna, która szerokim frontem podeszła do kontroli gospodarki materiałowej, wciągając do pracy w samych komisjach ca 500 pracowników, a poza tym sięgając do inicjatywy i wniosków całej załogi.

Komitet Zakładowy PZPR, Oddział Związku Zawodowego Metalowców i Zarząd Dzielnicowy ZMP, opierając się na uchwale narady metalowców okręgu warszawskiego powołał Ogólnozakładową Komisję Kontroli Gospodarki Materiałowej i podległe jej społeczne komisje materiałowe aż do majsternianych komisji włącznie.

Przed komisjami postawiono w pierwszym rzędzie następujące zadania:

1) ujawnić materiały, znajdujące się w magazynach podręcznych oraz na warsztatach bez żadnej dokumentacji, nie ujęte w kartotece materiałowej;

2) zebrać wnioski i uwagi od członków załogi, dotyczące kierunku poprawienia gospodarki materiałowej;

3) rozpoznać sposób planowania materiałów, ich magazynowania i wydawania;

4) rozpoznać sposób obiegu dokumentacji materiałowej;

5) przeanalizować przebieg wykonania planu postępu technicznego;

6) przeanalizować normowanie zużycia materiałów;

7) rozpoznać sposób realizacji wniosków racjonalizatorskich;

8) rozpoznać bliżej ponadnormatywne zapasy materiałowe, zbadać przyczyny ich powstawania.

W ciągu siedmiu dni odbywały się posiedzenia Egzekutywy Podstawowej Organizacji Partyjnej i Oddziałowej Organizacji Partyjnej i zebrania grup partyjnych oraz związkowych, na których wytykano błędy w gospodarce materiałowej i stawiano konkretne wnioski poprawy tej gospodarki. Jednocześnie przez radiowęzeł, przez gazetkę zakładową pokazywano dobrą pracę wyróżniających się komisji społecznych, piętnowano wykryte przypadki „chomikowania” materiałów, braku troski o nie, jak też propagowano wytyczne w kierunku walki o polepszenie gospodarki materiałowej w Zakładach.

Oczywiście żniwo tak szeroko zakrojonej pracy społecznej musiało być niemałe. Załoga zgłosiła komisjom 1219 wniosków usprawniających gospodarkę materiałową, w tym 703 wnioski o przekazanie materiału znajdującego się w magazynie do upłynnienia, 391 wniosków o przekazanie niepotrzebnego materiału z warsztatu do magazynu, 78 wniosków dotyczyło usprawnień w zakresie oszczędności materiałowych, 37 wniosków dotyczyło przeznaczenia materiału na złom, wreszcie 10 wniosków było typu organizacyjnego.

Przewodniczący Ogólnozakładowej Społecznej Komisji, składając sprawozdanie z pracy i wniosków wszystkich społecznych komisji na poszerzonej Egzekutywie Komitetu Zakładowego, stwierdził, że plany zaopatrzenia materiałowego sporządzone przez służbę zaopatrzenia nie obrazują istotnych potrzeb Zakładów. Jedną z poważnych przyczyn nierealnego planowania materiałów, a tym samym powstania nieuzasadnionych nadmiernych zapasów, jest brak lub niezadowalający stan opracowania norm materiałowych zużycia. Dotyczy to zarówno norm technicznych zużycia materiałów produkcyjnych, jak i norm statystycznych materiałów pomocniczych. Uchwala konferencji partyjno-ekonomicznej w sprawie ogólnej rewizji norm materiałowych, przewidująca całkowite ukończenie tej akcji do 31.7.1954 r. nie została należycie zabezpieczona i dlatego notuje się zaawansowanie tych prac do dnia 6.8.1954 r. jedynie w 23%.

Nieodosobnione są fakty zamawiania co roku tych samych asortymentów materiałowych, mimo że nie wykazują one ruchu na przestrzeni kilku lat. I tak np. wydział narzędziowy planuje rokrocznie zużycie stali walcowanej-węgliastej w gr. kontyngentowej 12a gat. 0045 Ø 140 oraz gat. 0055 Ø 180, mimo że na ogółem zaplanowanych w 1953 r. 20 ton zużyto 45 kg, a w r. 1954 zaplanowano zużycie 1000 kg, a nie zużyto nic.

Dlatego też, porównując rzeczywiste zużycie ze stanami istniejącymi w magazynach i w zakładach, komisje stwierdziły kilkuletni zapas niektórych materiałów reglamentowanych, jak np. 400

kg stali tzw. diamentowej, 8500 kg stali szybko-
tnącej, 21000 szt. płytek ze spiekanych węglików,
5400 kg stali narzędziowej wysokostopowej i wie-
le innych materiałów, co umożliwiło zgłoszenie
do upłynnienia materiałów wartości 1.300.387 zł
oraz anulowanie zamówień lub dokonanie prze-
rzutów materiałowych na kwotę 1.218.000 zł.
Bardzo zły stan znalazły komisje społeczne w ma-
gazynach podręcznych w samych halach fabrycz-
nych oraz na otwartych składowiskach.

Brak jest na otwartych składowiskach regałów
oraz daszków ochronnych, co wpływa na niszcze-
nie (korodowanie) materiałów. Zarówno maga-
zyny podręczne, jak i otwarte składowiska na
drugiej i trzeciej zmianie są nie zabezpieczone,
w magazynach podręcznych znajdują się nad-
mierne ilości materiałów niejednokrotnie w ogóle
niepotrzebnych, a w halach fabrycznych znajdo-
wały się w dużej ilości materiały, na które brak
było dokumentacji. Stan taki stwarzał korzystne
warunki do samowolnego pobierania materiałów
albo do ewentualnego zatajania wykonanych brak-
ków.

Komisje społeczne stwierdziły również, że przy
dotychczasowym systemie wydawania materia-
łów, ze składowisk żelaza wydaje się zawsze ma-
teriały z ostatnich dostaw, przez co materiały
z dawniejszych dostaw leżą zbyt długo, podlega-
jąc silnemu korodowaniu. Stwierdzono również,
że materiały w Biurze Przyjęć nie zawsze są ter-
minowo zwalniane przez odbiór zewnętrzny oraz
że Biuro Przyjęć nie zawsze terminowo odnoto-
wuje datę zwolnienia materiału do produkcji
przez odbiór zewnętrzny.

Dalej komisje stwierdziły, że nie zostały nale-
życie zabezpieczone zarządzenia dyrektora Zakła-
dów z dnia 26.5.1954 r., przewidujące w ostatecz-
nym terminie do dnia 20 lipca 1954 r. uporządko-
wanie i oczyszczenie całego Zakładu z materia-
łów niepotrzebnych do produkcji.

Egzekutywa Komitetu Zakładowego, przyjmu-
jąc sprawozdanie Społecznej Komisji Materiało-
wej uchwaliła szereg wniosków, które zobowiązy-
wały:

1. Dyrektora Zakładu do wydania zarządzenia
porządkującego wszystkie zaniedbane odcinki
gospodarki materiałowej, wykryte przez Społecz-
ną Komisję Materiałową.

2. Zastępców Dyrektora dla Spraw Kadr i Fi-
nansowo-Administracyjnego do przeanalizowa-
nia kwalifikacji pracowników służby magazyno-
wej pod względem ich przydatności zawodowej
i politycznej i dokonania odpowiednich przesun-
ień.

3. Naczelnego Inżyniera do powiązania pracy
służb technologicznej, planowania, zaopatrzenia
i magazynowej w zakresie zmian norm materia-
łowych oraz do zrealizowania do końca roku bież.
zaległych wniosków racjonalizatorskich ze szcze-
gólnym uwzględnieniem wniosków, dających
oszczędności materiałowe.

4. Oddział Związku Zawodowego Metalowców
do planowego umasowienia przodujących metod
pracy, m. in. przez zorganizowanie specjalnych
narań, opracowania planów organizowania
„szkół oszczędności“ w poszczególnych zakła-
dach i wydziałach.

5. Zarząd Zakładowy ZMP do udziału i współ-
działania ze społecznymi komisjami kontroli go-
spodarki materiałowej i organizowania wydzia-
łowych narań młodzieżowych na temat oszczęd-
ności materiałowych.

Po okresie 2 miesięcy, tj. na początku paździer-
nika Egzekutywa Komitetu Zakładowego posta-
wiła przed komisjami społecznymi nowe zadania,
a mianowicie:

1. Skontrolowanie, jak zostało załatwione 1219
wniosków załogi, zmierzających do usprawnienia
gospodarki materiałowej.

2. Skontrolowanie, jak zostało wykonane za-
rządzenie Dyrektora Naczelnego, mające usunąć
wszelkie wykryte niedociągnięcia z odcinka go-
spodarki materiałowej, a w szczególności postęp
opracowania norm materiałowych na wzorach N2

3. Skontrolowanie efektów ekonomicznych po-
stępu technicznego oraz wniosków racjonaliza-
torskich w gospodarce materiałowej.

4. Usprawnienie gospodarki narzędziowej, sta-
nowiącej w naszych Zakładach 8% ogółu kosz-
tów produkcyjnych i sięgnięcie w tym zakresie do
jak najszerzej inicjatywy całej załogi.

Podobnie jak w poprzedniej akcji zarówno naj-
pierw zadania, jak i następnie wyniki były dysku-
towane na wszystkich egzekutywach Podstawo-
wej Organizacji Partyjnej i Oddziałowej Organi-
zacji Partyjnej oraz na zebraniach grup partyj-
nych i grup związkowych.

Wreszcie wyniki całej akcji były znowu przed-
miotem obrad poszerzonej Egzekutywy Komitetu
Zakładowego w połowie października.

W złożonym sprawozdaniu na tej Egzekutywie
przewodniczący Ogólnozakładowej Komisji Spo-
łecznej stwierdza, że 1219 wniosków załogi zo-
stało rozpatrzonych przez komisje wydziałowe.
Wnioski, dotyczące upłynnienia materiałów lub
usunięcia materiału zbędnego z warsztatu do
magazynów, zostały zrealizowane.

Wnioski o charakterze techniczno-organizacy-
jnym zostały przedstawione przez komisje kierow-
nictwu Zakładu i częściowo już zrealizowane.

Jeżeli chodzi o kontrolę wykonania zarządze-
nia Dyrektora Naczelnego, Komisja stwierdza:

1) Brak w dalszym ciągu poprawy składowa-
nia materiałów hutniczych na otwartych składo-
wiskach;

2) stan zaawansowania prac nad rewizją norm
materiałowych podniósł się wprawdzie do 47%,
jednak niedotrzymanie pierwotnie określonego
zarządzeniem Dyrektora Naczelnego terminu jest
wynikiem braku należytej mobilizacji i kontroli
ze strony Głównego Technologa Zakładów.

Na odcinku realizacji postępu technicznego w
zakresie oszczędności materiałowych — wyniki
za III kwartał dają łącznie 114,518 zł, z czego
87.683 zł osiągnięto z tytułu rewizji norm. W tym
układzie Komisja Społeczna stwierdza, że pion
inżynieryjno-techniczny formalnie potraktował
zagadnienie uzyskania oszczędności materiało-
wych w planie postępu. Inwencja twórcza bo-
wiem naszych techników i inżynierów dała za-
ledwie 26.835 zł. Winę za ten stan ponoszą st.
technolodzy Zakładów z Gł. Technologiem na
czele.

S.K.K.G.M. stwierdza, że w Zispo istnieją duże możliwości uzyskania znacznych oszczędności materiałowych przez postęp techniczny ze względu na coroczne wprowadzanie do produkcji nowych wyrobów.

Do dnia dzisiejszego nie wprowadzono w pełnym zakresie schematów rozkroju blach, w szczególności na W3.

Zdaniem Komisji przy istnieniu takich środków technicznych, jakimi dysponuje Zispo i przy posiadaniu liczego i doświadczonego personelu inż.-technicznego — plan postępu technicznego powinien dawać większe efekty ekonomiczne przez szersze zastosowanie nowych metod technologicznych i pracy, mechanizację ciężkich i pracochłonnych robót oraz unowocześnioną organizację miejsc wytwórczych.

Na ogólną ilość 3074 zgłoszonych wniosków racjonalizatorskich w okresie od 1.I.1954 r. do 30.9.1954 r. — 287 wniosków dotyczyło oszczędności materiałowych, tj. 9,5%, co świadczy o braku „sterowania“ racjonalizacji w zakresie oszczędności materiałowych.

Wreszcie na odcinku gospodarki narzędziowej, stawianym jako centralne zagadnienie w drugim rzucie zadań, postawionych przez Partię, Społeczna Komisja ujawniła olbrzymią ilość narzędzi i pomocy warsztatowych w Zakładach.

Ostateczne wyniki Komisji Społecznej podsumowane w cyfrach przedstawiają się następująco:

1. Odstawiono 2.991,9 ton złomu stalowego, co stanowi 184% planu odstawy złomu; 136,3 ton złomu żeliwnego, co stanowi 248% planu odstawy złomu; 50,3 ton złomu metali kolorowych, co stanowi 243% planu odstawy.

2. Odstawiono 102 tony odpadów użytkowych z przeznaczeniem dla Bazy Surowców Wtórnych, o wartości 14.287 zł.

3. Zgłoszono do upłynięcia materiałów pełnowartościowych 33.083 kg wartości 2.318.954 zł.

4. Anulowano zamówień na kwotę zł 1.218.000.

5. Ujawniono i przekazano z warsztatu do magazynu 79.217 sztuk różnych nadmiernych narzędzi wartości 2.581.000 zł.

Jak widzimy więc, akcja społeczna w decydujący sposób pomogła nam w poprawie gospodarki materiałowej, szczególnie na odcinku uporządkowania naszego warsztatu z nadmiaru pomocy warsztatowych, materiału znajdującego się bez dokumentacji, z resztek materiałowych po produkcji, nie zwracanych do magazynu, dalej w mobilizacji pionu technicznego do szybszego ukończenia rewizji norm materiałowych, która objęła już 80% ogółu norm, oraz w oczyszczeniu naszego terenu z niepotrzebnego materiału i złomu.

Te decydujące o poprawie stanu gospodarki materiałowej wyniki pracy Społ. Kom. K. G. M. możliwe były do osiągnięcia dzięki zastosowaniu skutecznych metod propagandowych, jakimi były: propaganda wizualna w postaci ulotek, „błyskawic“ i gazetek ściennych, prasowa — w postaci aktualnych artykułów i ulotek w gazetce zakładowej oraz szerokie wykorzystanie radiowęzła zakładowego, który w ciągu dnia nadawał komunikaty o przebiegu i wynikach prac komisji.

Komunikaty mobilizowały tak załogę, jak i członków komisji przez piętnowanie opornych i opieszalnych, a wyróżnianie sumiennych i ofiarnych.

Skuteczność wspomnianych metod zabezpieczyła uprzednio przeprowadzona masowa praca uświadamiająca wśród załogi, przez wielokrotnie odbywane pogadanki i dyskusje w grupach partyjnych i związkowych o znaczeniu akcji S.K.K.G.M., jako bezpośredniego realizowania uchwał II Zjazdu Partii, nakazujących oszczędną gospodarkę surowcami i materiałami.

Powodzenie tej akcji społecznej zawdzięczamy głównie organizacji partyjnej, która nie tylko ją zainicjowała, ale w zdyscyplinowany i konsekwentny sposób prowadziła, zaczynając od należytego uświadczenia o celowości akcji poprzez wszystkie swoje ognia partyjne, a następnie stawiając zadania przed komisjami i kontrolując ich wykonanie. Dobór członków komisji był dokonywany na poszczególnych egzekutywach ogniw partyjnych, przy czym Partia zasilala komisje swoimi najbardziej wypróbowanymi towarzyszami.

Stabiej znacznie w tej akcji wyszła rola Związku Zawodowego a wręcz niedostateczna była pomoc organizacji ZMP-owskiej, co należy, niestety, zapisać na minus organizacji partyjnej, gdyż biorąc na swoje barki prawie cały ciężar prowadzenia akcji — nie umiała silniej włączyć do pracy ani Związku Zawodowego, ani ZMP.

Pozytywnym także osiągnięciem Partii było odpowiednie ustawienie współzawodnictwa na odcinku oszczędzania materiałów, czego dowodem jest, że w m-cu wrześniu 936 pracowników w ramach współzawodnictwa podjęło konkretne zobowiązania w zakresie oszczędności materiałowych.

Nie można również pominąć faktu, że do akcji uzdrowienia naszej gospodarki materiałowej włączył się Narodowy Bank Polski, kontrolujący często zakłady i wskazując nam nieprawidłowości.

Przedstawiciele finansującego nas II Oddziału Banku Narodowego brali też czynny udział we wszystkich posiedzeniach Komisji Materiałowej, pomagając nam przez właściwą politykę kredytowania szybko usuwać nieprawidłowości.

Podsumowując wyniki Zispo w zakresie uporządkowania gospodarki materiałowej, należy stwierdzić, że:

1. Stan ponadnormatywnych zapasów materiałowych zmniejszył się z 81,8% na 40,5% co z kolei pozwoliło na zwolnienie środków zamrożonych w tych zapasach na kwotę 29 milionów zł i zmniejszenie nakładów finansowych na płacenie odsetek od zaciąganych kredytów bankowych.

2. Warsztaty i tereny fabryczne przestały być składowiskiem niepotrzebnych maszyn zakładom materiałowym, natomiast materiały te zostały już, względnie zostaną w najbliższej przyszłości skierowane, zgodnie z poleceniem odpowiednich central dystrybucyjnych tam, gdzie mogą z pożytkiem dla gospodarki narodowej być zużytkowane.

Globalne cyfry tych materiałów za 10 miesięcy to:

913 ton	pełnowartościowych materia- łów hutniczych wartości	zł 2.685.000
41 ton	metali nieżelaznych wartości	„ 479.000
113.922 szt.	narzędzi i pomocy warszta- towych wartości	„ 2.944.000
	innych materiałów pełnowar- tościowych wartości	„ 2.212.000
7726 ton	złomu stalowego wartości	„ 1.004.000
526 ton	złomu żeliwnego wartości	„ 63.000
157 ton	złomu metali kolorowych war- tości	„ 472.000
Ogółem	upłynniono materiały wartości	zł 9.859.000

3. Normy techniczne zużycia materiałów bezpośrednich zostały w 80% uporządkowane.

4. Wydawanie materiałów pośrednich z magazynu jest ograniczone kartą limitową i Zispo jest w toku opracowania norm technicznych na zużycie niektórych materiałów pośrednich, jak: tlen, acetylen, karbid oraz norm statystycznych tam, gdzie norm technicznych nie można ustalić.

5. Kontrola wstępna rozliczania się z materiałów w granicach normy technicznej na razie nie istnieje.

6. Gospodarka magazynowa, a w szczególności magazynowanie materiałów na otwartych składowiskach oraz ich konserwacja jest niedostateczna.

Stąd wysuwają się następujące wnioski:

1. Organizacja partyjna w Zispo powinna nadal utrzymać aktywność wypróbowanych już komisji społecznych, stawiając im nowe zadania.

Takim pilnym zadaniem na najbliższy okres wydaje się być kontrola obecnej kooperacji pod

kątem jak najdalej idącego ograniczenia na przyszłość kooperacji, w szczególności z przemysłem państwowym i przejęcia tej produkcji przez zakłady.

2. Kierownictwo zakładów bezwzględnie dopilnuje poprawy warunków magazynowania materiałów na składowiskach otwartych.

3. Kierownictwo zakładów natychmiast po ukończeniu akcji uporządkowania norm zużycia materiałów, tj. od 20.XI.1954 r., wprowadzi wstępną kontrolę rozliczania się z użycia materiałów w granicach zaktualizowanych technicznych norm zużycia w sekcjach emisji dokumentacji w poszczególnych zakładach.

4. Pozytywne doświadczenia Zispo w zakresie działalności społecznych komisji gospodarki materiałowej należy wykorzystać w innych zakładach.

5. Wypróbowany w Zispo sposób bilansowania potrzeb materiałowych przenieść na inne zakłady.

Patrząc na dotychczasowe wyniki naszej gospodarki materiałowej, stwierdzić musimy, że obok osiągnięć mamy cały szereg braków w naszej pracy. Jeżeli umiemy je w tej chwili rozpoznać, niewątpliwie potrafimy je również pokonać, ustalając właściwe metody i formy pracy. Usprawniając zaś gospodarkę materiałową, przyczynimy się tym samym do przyspieszenia realizacji wielkich zadań, jakie stoją przed naszym narodem w walce o lepsze, socjalistyczne jutro.

inż. ZBIGNIEW ŁUKOMSKI

(st. inżynier Fabryki Parowozów Zispo)

Służba techniczna w akcji uporządkowania gospodarki materiałowej

Wstęp

Pracownicy pionu technicznego dokonali w bieżącym roku dużego wkładu pracy w dzieło uporządkowania gospodarki materiałowej. Pracując często po godzinach służbowych, brali żywy udział w pracach społecznych komisji.

W niniejszym krótkim przeglądzie pokażemy pewne już widoczne efekty tej pracy, jak i istniejące jeszcze niedomagania. Całość jednak będzie można ocenić dopiero po zakończeniu prac, a właściwie dopiero w przyszłym roku, kiedy efekty tej pracy uwidoczną się w osiągniętych przez Zakłady wskaźnikach techniczno-ekonomicznych.

Pracownicy pionu technicznego wykorzystali akcję porządkowania gospodarki materiałowej do zbliżenia i zacieśnienia więzów z załogą, młodzieżą i aktywem partyjnym.

Pracownicy naszego pionu technicznego uświadomili już sobie, że zagadnienie materiałowe jest jednym z zasadniczych odcinków ich pracy, widzą oni, że to co robią dla Zakładu jest zrobione w interesie gospodarki narodowej, jest zrobione dla wygospodarowania środków potrzebnych dla podniesienia stopy życiowej mas pracujących, jest ich wkładem w realizację uchwał II Zjazdu i budowę socjalizmu.

Rewizja norm zużycia materiałów

Przystępując do zagadnienia norm zużycia materiałów, trzeba na początku zaznaczyć, że ogromny wpływ na normy zużycia ma biuro konstrukcyjne. W szczególności chodzi o to, aby ograniczyć asortyment gatunków i profilów na wyrób. Skomasowanie materiału w niewielu pozycjach profilowych i asortymentowych pozwala uniknąć dopłat za małą ilość, zmniejsza zamrożenie środków obrotowych przy konieczności zamawiania pewnego minimum określonego przez huty, ułatwia gospodarkę magazynową.

W Zispo konstruujemy tylko obrabiarki. Pozostałe dokumentacje są licencyjne lub klientowskie wzgl. pochodzą z Centralnych Biur Konstrukcyjnych. Trzeba zaznaczyć, że CBK Taboru Kolejowego po komasacji profilów, jaką im pokazaliśmy swego czasu na parowozie Ty-51, przywiązują już odpowiednią wagę do tego zagadnienia.

Trzeba też zaznaczyć, że tendencje Min. Kolei tworzenia nowych gatunków stali, jak w projekcie normy „Stale dla kolejnictwa“, są niezdrowe, gdyż większość potrzeb tego resortu może być pokryta gatunkami z istniejących norm.

Do pracy naszego Biura Konstrukcyjnego Obrabiarek powrócę jeszcze przy omawianiu materiałów zamiennych.

W Zispo więc sprawa norm zużycia materiałów ciąży na Biurach Technologicznych.

Normy zużycia istniały wprawdzie w Zispo od dawna. Opracowane były w oparciu o instrukcję PKPG Nr 28 i instrukcję Dep. Techniki MPM z 26.2.1951 r. Normy te jednak dalekie były od doskonałości w pewnej mierze i dlatego, że wymienione przepisy dawały pole do interpretacji, nie zawsze u nas trafnej. Toteż już w końcu ubiegłego roku opracowano to zagadnienie głębiej, wykonano potrzebne formularze N2, uzupełnione drukowanym schematem obliczeń, i to w kilku wariantach: dla robót z pręta, dla blach dzielonych według arkusza wykroju, dla odlewów i robót kuziennych. Dnia 31.12.1953 r. ukazała się wewnętrzna instrukcja Zispo o kontroli zużycia materiałów bezpośrednich. Instrukcja ta precyzowała wszystkie niedomówienia poprzednich przepisów.

Poza tym ustalono podstawowe elementy obliczenia norm, a więc:

naddatki na uchwycenie

„ „ nakiełki

„ „ przecięcie na rewolwerówce lub pile

„ „ wyrównanie końca itp.

Opracowanie ścisłej i wyczerpującej instrukcji jest niewątpliwie koniecznym fundamentem, bez którego cała praca może nie spełnić swego zadania. Ale instrukcja może być aktem, który nie jest wart papieru, na którym został napisany, o ile nie nastąpi wcielenie jej w życie. Z tym natomiast w Zispo szło bardzo opornie. Dopiero II Zjazd i konferencja partyjno-ekonomiczna nadały właściwy bieg realizacji, która dzisiaj znajduje się w stadium końcowym. Dnia 18.XI. zakończono prace nad normami materiałowymi.

Jak zaznaczyłem, normy u nas istniały, ale w takim stanie, że ich rewizja sprowadziła się do opracowania od nowa.

Mówiąc o normie, musimy rozróżnić wyraźnie dwa zagadnienia: normę produkcyjną i normę zużycia. Norma produkcyjna — to ilość materiału, jaką pobiera się z magazynu na dany detal. Właściwe jej ustalenie decyduje o wykorzystaniu materiału i o koszcie wyrobu. Norma zużycia obejmuje stratę na braki; według niej planuje się i zamawia materiały, norma ta więc w wypadku jej zawyżenia może się stać przyczyną powstawania zapasów ponadnormatywnych.

Trudnymi materiałami do normowania są elektrody, farby itp. Jeśli chodzi o elektrody, to znormowaliśmy je na podstawie obserwacji i statystyki, a obecnie rozpoczęliśmy prace nad opracowaniem tej normy na podstawie obliczeń technicznych. Farby do wagonów znormowano na podstawie literatury (Pajewski).

W parowozie, ze względu na trudności obliczenia powierzchni, normy ustalono na podstawie obserwacji zużycia przy wykonywaniu pracy pod ścisłym nadzorem.

Swoisty przypadek stanowią odlewy. Procent wykorzystania przy obróbce nie zależy od technologii, natomiast właściwe ustalenie normy oparte być musi na ciężarze odlewu. Spotkaliśmy się w praktyce z błędem, który polegał na tym, że technolog przyjął jako ciężar ilość kilogramów,

podaną przez konstruktora na rysunku. Praktyka pokazała, że konstruktorzy bardzo się mylą. Tak np. prasa 200-tonowa miała według dokumentacji ważyć 30 ton, a ważyła 12 ton.

Ciężar odlewów bywał więc w rzeczywistości o wiele większy lub o wiele mniejszy od obliczonego. W obu wypadkach skutki są fatalne. Gdy norma zawiera za dużo kilogramów, wtedy traci się przy zamawianiu na kontyngencie, a gdy za mało — wtedy nie wystarczą planowane limity. Dlatego ciężary odlewów brutto i netto muszą koniecznie być sprawdzone, co jednak możliwe jest dopiero w czasie produkcji.

Druga sprawa, to arkusze rozkroju. Pozornie rzecz stara, znana i prosta, a jednak i tu popełniliśmy błędy. Okazuje się, że trzeba zważać, aby na jednym arkuszu znajdowało się jak najmniej różnych detali, aby można było praktycznie ciąć blachę przy jak najmniejszym nakładzie robocizny, to znaczy bez obracania arkusza na wszystkie strony, bez wielokrotnego przestawiania zderzaków itp. Najlepsze wyniki uzyskuje się przez roztrasowanie blach nie na jeden produkt, ale na całe zlecenie, np. u nas na 20 wagonów.

Trzecim trudnym zagadnieniem bywa niepodzielność prętów. Huty dostarczają je w długościach od 3 m wzwyż bez zobowiązania. Dla przedmiotów krótkich — to nie ma znaczenia; dla dłuższych — trzeba jednak przyjąć dolną granicę, gdyż takie pręty mogą przejść; trzymanie się jednak szablonowe tej granicy mogłoby zawyżyć normę przez straty niepodzielności, których w rzeczywistości nie będzie. Nie można tu więc postawić ścisłej recepty, ale trzeba zważać, aby zagadnienia te były rozwiązane ze zdrowym rozsądkiem.

Odminną sytuację mamy przy ryglach i kęsach. Norma musi być obliczona na nominalny wymiar. Huty jednak do dziś dostarczają ten gatunek bardzo często z dużymi odchyłkami wzwyż. Przy kuciu powstają zatem znaczne odpady. Można je wprawdzie wykorzystywać doraźnie, nie można jednak obniżać normy.

Źródłem wielu nieporozumień i wadliwej wyceny kosztu były dotąd właśnie tolerancje hutnicze. Norma obliczana była według ciężaru nominalnego danego profilu lub grubości blachy. Kwit wystawiano jedynie wymiarowy. Magazyn podawał na nim ciężar rzeczywisty wydanego materiału i ten ciężar wyceniano w złotych. Musiało to prowadzić do rozbieżności kosztu planowanego i rzeczywistego. Trudności te mamy poza sobą. Magazyny wpisują na kwit ciężar nominalny i tak zostaje on wyceniony. Aby uniemożliwić pomyłki czy nadużycia, technolog ustala nie tylko wymiar, ale i ciężar potrzebnego materiału. Magazyn nie może więc podać ciężaru większego czy to przez pomyłkę, czy dla pokrycia manka. Ciężar odlewów, ustalony przy pierwszej serii, przyjmuje się do wyceny wszystkich dalszych odlewów i do kontroli faktur, bez względu na wahania rzeczywistego ciężaru poszczególnych odlewów.

Wszystkie te zabiegi mają na celu umożliwić kontrolę zużycia w stosunku do normy i planu. W żadnym wypadku — i to trzeba wyraźnie podkreślić — nie stanowią kontroli samej normy.

O sposobach kontroli słuszności normy nikt jeszcze nie umiał powiedzieć nic rozsądnego. Wydaje się, że zwłaszcza przy produkcji mało i średnioseryjnej nie ma automatycznego sposobu. Najwięcej ma tu do powiedzenia załoga. Cały materiał idzie przez jej ręce i przy należytych uświadomieniu załoga może dać sygnały wskazujące błędne normy.

Przykładów takich mieliśmy dużo, wielu było również racjonalizatorów, którzy w ten czy inny sposób potrafili obniżyć normy, skądinąd poprawnie ustalone.

Aby zdać sobie sprawę z ogromu przeprowadzonej pracy, trzeba pamiętać, że Zispo ma do opracowania 19.370 sztuk arkuszy N2, z czego wypełniono już 16.474 sztuk. Pracochłonność opracowania jednego arkusza waha się od 15 do 25 min., czyli wynosi średnio 20 minut. Na wykonanie więc samych arkuszy N2 potrzeba 8270 godzin, nie mówiąc o dalszych zestawieniach, aż do normy zbiorczej N5.

Norma niewątpliwie jest zmienną w miarę postępu technicznego, choć może nie w tak poważnym stopniu, jak to się niekiedy sądzi.

Powróćmy jednak do rewizji norm. Po zakończeniu prac będzie można ocenić efekty w skali Zispo. Już dzisiaj widać efekty częściowe.

I tak: pierwsza kompletnie ukończona nowa norma — par. ER — wykazuje obniżkę w drugiej branży o 3318 kg naparowóz, czyli o 4,7%. Udział racjonalizatorów wynosi w tym 230 kg.

W Fabryce Wagonów widać już również pewne osiągnięcia, z których podam ciekawsze przykłady.

I tak: obniżono normę folii aluminiowej o 14 kg na wagon, czyli 31%, normę azbestu o 7 kg na wagon, czyli 18%. Blachy aluminiowe po sporządzeniu arkuszy rozkroju obniżono o 65 kg na wagon, czyli o 24%, uzyskując współczynnik wykorzystania 97%. Blachę żeberkową obniżono o 82 kg na wagon, czyli o 19%, podnosząc współczynnik wykorzystania z 70 na 78%.

Normę zużycia opracowuje Dział Technologa. Arkusz N2, czyli normę na poszczególny detal wykonuje technolog opracowujący technologię tego detalu. Dalsze komasowanie poprzez arkusze N3, N4 do N5 wykonuje sekcja norm materiałowych, która też w dalszym ciągu prowadzi stałą aktualizację i rejestr zmian.

Norma produkcyjna obliczona na arkuszu N2 zostaje naniesiona na kartę technologiczną w postaci wymiaru i ciężaru nominalnego.

Karta technologiczna jest podstawą do wydawania dokumentacji na warsztat.

Zmiany normy, czy to na skutek jej analizy i kontroli, czy na skutek zmian konstrukcyjnych, technologicznych czy racjonalizacji przeprowadza znów technolog. Na zasadzie zmienionego arkusza N2 następuje naniesienie zmiany do karty technologicznej i przez nią do dokumentacji warsztatowej, czyli do kwitów materiałowych. Równocześnie Sekcja Norm Materiałowych wciąga zmianę do rejestru zmian i wypisuje „kartę zmian“, która biegnie przez Sekcję Materiałową Zakładu i Gł. Technologa do Działu Planowania Zaopatrzenia. Tam wyciąga się z niej odpowiednie wnioski w sensie korekty pokrycia i anulacji

zamówień. Trzeba tu jeszcze zaznaczyć, że jeśli ma nastąpić zmiana gatunku czy profilu materiału, to uprzednio bada się jego zapas i ustala wprowadzenie od chwili jego wyczerpania, określając ściśle numer jednostki, od której to nastąpi.

Zmiany zmniejszające zużycie tego samego materiału wprowadza się oczywiście natychmiast.

I jeszcze jedno trzeba podkreślić. Są zmiany, np. projekty racjonalizatorskie, które dają oszczędności materiału przy niewielkiejwyżce normatywu czasowego. Zmiany takie wprowadzamy wszędzie tam, gdzie przeważa oszczędność pieniężna. Wyjaśnia to zagadkę dlaczego zdarza się, że nasze normatywy czasowe zwiększają, pomimo że inni racjonalizatorzy obniżyli normy zapasów.

Na zakończenie chciałbym zwrócić uwagę na jeszcze jedno źródło oszczędności materiałowych. Produkujeśmy szereg drobnych części na rewolwerówkach z prętów walcowanych, zamieniając dużą część materiału na wióry. Pomijając fakt, że wykonanie tych części z prętów ciągnionych na automatach zaoszczędziłoby robociznę, rozchód materiału byłby mniejszy, gdyż przeciąganie pręta nie zdejmuje materiału w postaci wiórów. Oszczędności w skali krajowej byłyby na pewno bardzo duże, gdyby hutnictwo mogło dostarczać materiały ciągnione w potrzebnych ilościach.

Kontrola zużycia materiałów

Kontrola wstępna — to kontrola prawidłowości wystawionego kwitu. Ponieważ wystawia się go na podstawie karty technologicznej i powieliła na ormigu, możliwość błędu jest ograniczona. Dalej kwit jest jeszcze sprawdzany przez sekcję materiałową.

Zwiększenie rozchodu ponad normę produkcyjną powoduje braki. Kwit na materiał w miejsce braku wystawia sekcja dokumentacji jedynie na podstawie karty braku z Działu Kontroli Technicznej.

Stwierdzenie, czy ilość braków danego detalu nie przekracza normy zużycia i w razie przekroczenia sygnalizowanie tego szefowi produkcji jest wprawdzie u nas przewidziane, ale ze względu na dotychczasowe niedokładne normy zużycia — w praktyce tylko bardzo rzadko miało miejsce. Po wprowadzeniu nowych norm, mechanizm ten znacznie niewątpliwie działać.

Kontrola ostateczna poprzez biura kosztów własnych, a więc porównanie faktycznego zużycia do normy, nie dawała dotąd pozytywnych rezultatów. Przyczyną tego był wspomniany fakt, że norma ustalona była według ciężarów nominalnych, faktyczne zużycie — według ciężarów rzeczywistych. Stwierdziłszy przy tym, że ciężar „rzeczywisty“ nie zawsze był rzeczywisty, gdyż magazynierzy wpisywali nieraz ciężar większy, a pracownik odbierający zadowalał się otrzymaniem potrzebnej ilości wymiarowo lub przyjmował nadmiar.

Wprowadzenie ciężarów nominalnych i wpisanie ich do kopii kwitu, która wróci do sekcji materiałowej, pozwoli na dodatkową kontrolę pośrednią. Dalej ciężar nominalny na kwicie pozwo-

li podsumować zużycie w biurze kosztów własnych i przyrównać do normy.

Jak więc powiedziano, dotychczasowe usiłowania kontroli, mniej lub bardziej częste w poszczególnych zakładach, nie mogły dać rezultatów. Dopiero system, który obecnie wprowadzamy, może ją umożliwić.

Ponieważ była mowa o brakach, przytoczę dla orientacji kilka liczb. I tak: wzajemny stosunek przyczyn braków wynosi w Zispo (bez ZWM):

- 31% z winy materiału
- 43% z winy pracownika
- 26% z innych przyczyn.

Natomiast w Fabryce Parowozów i Wagonów stosunek ten jest zupełnie inny i dla obu fabryk taborowych łącznie wynosi:

- 72% z winy materiału
- 13% z winy pracownika
- 15% z innych przyczyn.

Liczyby te pokazują, jak wiele można uzyskać przy dokładnym opracowaniu norm. Straty z winy pracowników maleją i od ubiegłego roku zmniejszyły się w Zispo. Podczas gdy w 1953 r. strata na braki wynosiła w stosunku do ogólnych kosztów wytworzenia 1,8%, to w trzech kwartałach bieżącego roku wyniosła ona 1,4% (bez ZWM).

Udział w tej obniżce poszczególnych zakładów jest niejednakowy. Podczas gdy Fabryka Parowozów zmniejszyła braki w stosunku do ubiegłego roku o 36%, to w Fabryce Obrabiarek braki wzrosły o 25%. Jedną z przyczyn tego zjawiska jest uruchomienie produkcji łożysk tocznych; niemniej na Zakład ten trzeba zwrócić szczególną uwagę. Do obniżki przyczyniają się wprowadzone w tym roku imienne rejestry braków i omawianie ich na naradach wytwórczych.

Dla ilustracji, jakiego rzędu są straty materiałowe na skutek zabrakowań z winy pracownika, mogą służyć dane Fabryki Parowozów, gdzie w bież. roku z tego powodu zniszczono 22 tony stali i odlewów oraz 744 kg brązu.

Doświadczenia z akcji uporządkowania gospodarki narzędziowej

Po materiałach bezpośrednio-produkcyjnych, drugi co do ważności problem — to gospodarka narzędziowa.

Wagę tego zagadnienia ilustruje 65 milionów zł, stanowiących koszt pomocy warsztatowych w 1953 r. Kwota ta stanowi 9,33% wartości produkcji globalnej zakładów i jest niewiele mniejsza od robocizny bezpośredniej, wypłaconej w tymże roku.

Koszt pomocy warsztatowych stanowi 7,66% kosztów wytwarzania. Liczba ta niewiele mówi, ale już ciekawszy obraz uzyskuje się z rozbicia jej na poszczególne zakłady i porównania ze wskaźnikami radzieckimi. I tak wskaźnik według Rykova przewiduje dla produkcji średnioseryjnej 4—6% kosztów narzędziowych i w tym wskaźniku mieszczą się W2 (4,77) i W3 (2,69), natomiast przekracza go znacznie W4 (9,46).

Dla produkcji wielkoseryjnej Rykow podaje 6—8% i wskaźnik ten Zakład ZWM przekracza-

ją bardzo znacznie, dochodząc do 13,4% na W7 i nawet 17,4% na W9.

Na wysokie kształtowanie się kosztu pomocy warsztatowych ogromny wpływ ma stosowanie pomocy specjalnych, o wiele droższych od masowo wykonywanych normalnych. Widać to np. na przykładzie W2, które, pomimo że jest jednym z większych konsumentów narzędzi w Zispo, wskazuje raczej umiarkowane koszty, pracując narzędziami katalogowymi, a więc tańszymi.

Te przesłanki nadały kierunek wysiłkom w akcji uporządkowania gospodarki narzędziowej. Dążymy do:

- 1) upowszechnienia stosowania narzędzi znormalizowanych katalogowych,
- 2) normalizacji elementów budowy pomocy,
- 3) ustalenia asortymentu narzędzi na wyrób i czasu ich pracy,
- 4) ustalenia normatywów żywotności narzędzi,
- 5) obliczenia norm zużycia na wyrób.

Przystępując do tego zadania, trzeba było opracować jednolitą klasyfikację i symbolistykę pomocy warsztatowych, przede wszystkim dla narzędzi tnących.

Klasyfikator taki został u nas opracowany w oparciu o klasyfikację PN, lecz znacznie rozszerzony, tak że objął wszystkie narzędzia Zispo. Ponieważ nie ma jeszcze norm PN na wszystkie narzędzia, przystąpiono do opracowania Norm Zakładowych, których w tej chwili mamy już przeszło 100. Normy te rozpowszechniane są w całym Centralnym Zarządzie Taboru Kolejowego.

We wszystkich normach narzędziowych, zarówno PN, jak i własnych, ograniczono asortyment typowo-wielkości do koniecznego dla Zispo minimum. Równocześnie z klasyfikatorem i normami dostarczono zakładom komplety katalogów Biura Zbytu Narzędzi, z takim samym ograniczeniem asortymentu.

O wartości wykonanego klasyfikatora świadczy duże zainteresowanie nim Polskiego Komitetu Normalizacyjnego i CBK Narzędziowego.

Jako wstęp do normalizacji przyrządów, opracowano katalog materiałów do produkcji pomocy warsztatowych, ograniczając w ten sposób liczbę stosowanych gatunków i przekroi.

Ze na tym odcinku jest do wykonania ogromna praca, świadczy fakt, że np. w naszej fabryce obrabiarek stosowano aż 2500 typowo-wielkości narzędzi tnących. Zispo posiada w tej fabryce pewne tradycje; technologia już od roku 1948 precyzowała narzędzia do danej operacji, nie znalazło to jednak powiązania i odbicia w gospodarce narzędziowej. Dopiero w bieżącym roku uzupełniono dokumentację technologiczną każdego procesu danymi o narzędziu, wykonano „karty stosowności narzędzi“ i tymczasowe normy zużycia. Karty te podają sumę godzin pracy określonej typowo-wielkości narzędzia skrawającego w odniesieniu do jednostki wyrobu i żywotności narzędzia. Przy czym żywotność przyjęto z literatury z współczynnikiem rzeczywistej żywotności, ustalonym tymczasowo na podstawie doświadczenia pracowników wypożyczalni.

Suma godzin pracy narzędzia na jednostkę wyrobu pomnożona przez planowaną ilość jednostek

na rok 1955 i podzielona przez żywotność dała zużycie narzędzi, jako podstawę do opracowania bilansu potrzeb narzędziowych na rok 1955. Przy pracy tej wyeliminowano szereg przypadkowych wielkości narzędzi. Na tej podstawie liczba typowielkości narzędzi tnących w Fabryce Obrabiarek spadła z 2500 do niecałego tysiąca pozycji.

W odniesieniu do niektórych narzędzi efekty są szczególnie jaskrawe. Frezy palcowe do rowków ograniczono z 45 do 15 typowielkości. Frezy palcowe walcowo-czołowe ograniczono z 39 do 13 typowielkości. Frezy walcowo-czołowe ograniczono z 80 do 6 typowielkości.

Inne zakłady znajdują się nieco w tyle za fabryką obrabiarek. Z powodu słabej obsady biur technologicznych w W2 i W3 nie ukończono jeszcze typowania narzędzi do wszystkich operacji. Również prace nad normami żywotności są dopiero w toku.

Podstawą do określenia zużycia narzędzi dla tych Zakładów była statystyka z kartoteki wypożyczalni. Dopiero po ukończeniu tych prac i ustaleniu norm zużycia będzie można mówić o właściwej gospodarce narzędziowej. Prace te w całości zakończą się w Zispo dopiero w I półroczu 1955 r.

Wszystko, co powiedziano wyżej, odnosi się do narzędzi tnących. Ustalenie żywotności i norm zużycia dla narzędzi ręcznych, jak klucze, śrubokręty, młotki itp. nie jest omówione nawet w literaturze. Nie znaczy to, aby na zasadzie doświadczenia nie można było ustalić choćby przybliżonych norm. Ze względu jednak na trudności i niewielki udział tych narzędzi w kosztach, sprawa ta musi jeszcze być odłożona na okres późniejszy.

Danymi podstawowymi do opracowania bilansu potrzeb narzędziowych były wielkości zużycia i posiadany stan w wypożyczalniach warsztatowych i w Centralnej Składnicy Narzędzi. Zgodnie z instrukcją C.Z.Z. stan wypożyczalni przyjęto, jako 50% wartości użytkowej. Dane z poszczególnych Zakładów zestawione na arkuszu N3 uwzględniły posiadane nadmiary w jednych wypożyczalniach i pokryły częściowo niedobory drugich. W ten sposób sumaryczne cyfry zużycia i stanów przeniesione na N4 i tam skonfrontowane ze stanem C.S.N. i z niezrealizowanymi jeszcze zamówieniami dały braki do pokrycia w r. 1955 i nadwyżki do upłynnienia. Tym zasadniczo różni się plan zaopatrzenia narzędziowego na r. 1955 od planów w poprzednich latach, które były sumą zapotrzebowań poszczególnych zakładów, nie uwzględniającą posiadanych zapasów wypożyczalni.

Plan na rok 1956 oparty będzie całkowicie na normach zużycia i normach zapasu.

Równoległe do bilansu na rok 1955 przeprowadzono doraźną analizę posiadanych zapasów.

Parę słów trzeba powiedzieć o tym, skąd te zapasy powstały. Działy gospodarki narzędziowej są u nas stosunkowo młode. Jak już wspomniano, brak koordynacji na szczeblu Zispo powodował takie zjawiska, że jeden zakład zamawiał i otrzymywał z zakupu narzędzia, które w innym zakładzie leżały bezczynnie. Poza tym nadmierne zapasy poszczególnych składnic pocho-

dziły z czasów okupacji oraz z produkcji dawno ukończonych. Ciężkość Centralnej Składnicy nie dawała możliwości wycofania ich z Zakładów. Dużą przeszkodę stanowiło też chomikarstwo i chęć zabezpieczenia się na wszelki wypadek. Trzeba przyznać, że nastawienie to zrodziło się w pierwszych latach powojennych i ówczesnych trudnościach zaopatrzenia. Dziś jednak jest zupełnie nie na miejscu i szkodliwe. W przełamaniu tej mentalności trzeba włożyć jeszcze sporo pracy uświadamiającej.

Otóż składnice nasze posiadały nadmierne zapasy i to — jak powiedziano — częściowo typów zbędnych do obecnych potrzeb, a częściowo typów właściwych w nadmiernych ilościach. Np. Fabryka Parowozów posiadała około 18.000 frezów przy rocznym zużyciu około 4.000 szt., a więc pozornie zapas czteroletni.

Przeprowadzono więc doraźny, akcyjny przegląd chodliwości oraz porównano statystycznie zużycie z istniejącym zapasem dla poszczególnych rodzajów narzędzi. W efekcie tej akcji wycofano z zakładów do Centralnej Składnicy, która została poszerzona o odpowiednio duży magazyn, 79.270 sztuk narzędzi o wartości szacunkowej 2.581.400 zł. Z tego w ciągu 9 miesięcy Centralna Składnica zgłosiła do upłynnienia narzędzi na sumę 1.114.000 zł oraz anulowała zamówień na 921.000 zł. Akcja ta trwa i efekty ulegną jeszcze podwyższeniu.

Do końca roku bież. zapasy wypożyczalni będą rozbite na zapasy obrotowe i rozchodowe, przy czym te ostatnie w wysokości 10-dniowego zużycia. Zapasy rozchodowe uzupełniane w miarę ich zużycia w ilości równej zużyciu, nie przekraczającej jednak limitu miesięcznego, utrwalą osiągnięcia i nie dopuszczą do ponownego wzrostu.

Kontrola poboru z C.S.N. będzie zatem pierwszym stopniem kontroli zużycia, przekroczenie limitu miesięcznego będzie wymagało akceptu Głównego Inżyniera. Drugim stopniem będzie kontrola ze strony inspektorów eksploatacji, docierających do miejsc bezpośredniego zużycia, analizujących przyczyny nadmiernego zużycia i usuwających je. Jak dalece kontrola tego rodzaju jest pożądana, świadczy przykład Fabloku, który na przestrzeni od stycznia do sierpnia roku bież. obniżył zużycie z 78.000 zł do 24.000 zł miesięcznie.

Osobnym zagadnieniem jest sprawa planowania materiałów na pomoce warsztatowe. Uporządkowanie gospodarki materiałami do produkcji pomocy warsztatowych trzeba rozpocząć od biur konstrukcji pomocy warsztatowych, których w Zispo jest 9. Biura te pracują niezależnie od siebie i w sumie stosują w konstrukcjach bardzo szeroki asortyment, sięgający 1700 pozycji gatunków i wymiarów. Wstępem do uporządkowania tego zagadnienia jest opracowanie wspomnianego już katalogu materiałów. W oparciu o ten katalog zredukowano w planie na rok 1955 asortyment do 1000 gatunków i wymiarów.

Sam plan, sporządzony również w formie bilansu potrzeb, oparty został o plan produkcji pomocy w roku 1955, przy czym część planu, dla której istnieje dokumentacja, opracowano na pod-

stawie list materiałowych, a część, dla której dokumentacja będzie dopiero opracowywana, oparto o doświadczenie materiałowców w biurach gospodarki narzędziowej. Plan ten wymaga jeszcze skontrolowania wskaźnikami zużycia, zatwierdzonymi przez MPM na rok 1955. Kontrola ta spowoduje korektę planu, która znajdzie wyraz w zamówieniach na II półrocze 1955 r.

Na bazie normalizacji materiałów do produkcji pomocy warsztatowych musimy rozwinąć normalizację elementów budowy pomocy warsztatowych. Brak jej jest powodem, że zakłady, korzystające w dużym stopniu z pomocy specjalnych, znacznie odbiegają od radzieckich wskaźników kosztów pomocy. Zaprowadzamy centralną regenerację pomocy warsztatowych przy maksymalnym wykorzystaniu zużytych. Realizacja nowych zleceń odbywać się będzie poprzez magazyn pomocy zużytych lub wycofanych z produkcji. Im więc większy będzie stopień normalizacji elementów budowy pomocy warsztatowych, tym większe będzie ich wykorzystanie, a tym samym mniejsze koszty.

Należy podkreślić, że personel średniego dozoru nie zawsze jest uczciwy przy wypełnianiu kart zużycia narzędzi. Uświadomienie tego personelu oraz zaprowadzenie imiennych wykazów tych pracowników, którzy nadmiernie niszczą narzędzia oraz uaktywnienie społ. komisji warsztatowych — może dać jeszcze dalsze znaczne oszczędności.

Normowanie materiałów pomocniczych i pośrednio-produkcyjnych

Ogólnie trzeba powiedzieć, że normowanie tych materiałów musi się odbywać w oparciu o gruntowną analizę miejscowych warunków pracy. Podkreślają to wszyscy autorzy radzieccy, piszący o tym zagadnieniu. Wskaźniki podane w literaturze mogą stanowić tylko grube przybliżenie.

Analiza taka ujawnia zwykle szereg niedociągnięć technicznych, zmusza do ich przeanalizowania i usunięcia i pozwala dopiero na tej podstawie budować normę.

Zagadnienie takie stoi już przed nami, jeśli chodzi o tlen i acetylen. Niewątpliwie normowanie tych materiałów w stosunku do produktu jest możliwe, bo rozchód zależy od ilości metrów i grubości przecięć lub spawów. Przy tej okazji okaże się, czy stosowane dysze są odpowiednie do grubości, czy w przerwach pracy, np. przy prostowaniu, nie można automatycznie przygaszać palnika itp. Dopiero po tak dogłębnym zbadaniu warunków można ustalać normę. Przyjęcie normy statystycznej jest z reguły błędne.

Podobnie ma się sprawa ze smarami. Ich rozchód zależy np. od stopnia zużycia maszyn, nowoczesności ich konstrukcji itp.

Czy znaczy to, że w Zispo nie zrobiono nic na tym polu? Trzeba powiedzieć, że jak dotychczas niewiele. Jeśli chodzi o smary, to wprawdzie przy pomocy CPN ustalono normy na poszczególne obrabiarki, ale normy te np. w Fabryce Parowozów przekraczamy o 15% i nie umiemy znaleźć wyjścia z impasu.

Znormowaliśmy też pewne materiały pomocnicze, np. węgiel do prób parowozów i kotłów,

smar do prób, rozpuszczalnik do mycia po próbach, proszki ściernie do polerowania itp. Niemniej trzeba powiedzieć, że zagadnienie jest nadal otwarte i czeka na rozwiązanie.

Zupełnie nie znormowane są: sprężone powietrze, para technologiczna, gaz i energia elektryczna, które przecież nie są niczym innym, jak zużytym na ich wytwarzanie węglem.

Normowanie ich jest ogromnie trudne, choć na pewnych odcinkach, jak np. gazu i pary w stosunku do tony odkuwek — możliwe.

Jest to jednak sprawa dalszej przyszłości. W tej chwili nie stać nas nawet na prymitywne limitowanie na podstawie statystyki, gdyż nie ma odpowiedniej ilości urządzeń pomiarowych i liczników, nie mówiąc o konieczności przeróbek sieci, mocno poplątanej w naszych Zakładach.

Osiągnięcia w stosowaniu materiałów zamiennych

Poza już omówioną rewizją norm, reszta pozycji planu technicznego z odcinka materiałowego, to sprawa materiałów zamiennych.

W Zakładzie Produkcji Obrabiarek ciężar tej pracy spoczywał głównie na biurze konstrukcyjnym. Przede wszystkim stworzono podstawę w postaci opracowanej przez inż. Tutaka „Instrukcji doboru materiałów w produkcji obrabiarek”. Instrukcja ta, opracowana na podstawie literatury radzieckiej, nabrała już w przemyśle obrabiarkowym pewnego rozgłosu.

Dla konstrukcji obrabiarek Zispo ograniczono asortyment stali do 14 rodzajów. Niezależnie od tego poddano rewizji wszystkie części obrabiarek, w celu wyeliminowania materiałów deficytowych. W wyniku tej akcji uzyskano oszczędności poszczególnych składników w skali rocznej, a mianowicie:

cyny	1724 kg
miedzi	841 „
aluminium	1114 „
niklu	1608 „

Obecnie przeprowadza się doświadczenia nad zastąpieniem w ślimacznicach i kołach zębatych mniej obciążonych stali i brązu przez żeliwo modyfikowane.

Wykonano takie części do pily Cr.71 i frezarki Fula i wmontowano w maszyny pracujące w Zispo. Po kilkumiesięcznej obserwacji będzie można powziąć w tej sprawie ostateczne decyzje. Możliwości są bardzo obiecujące, bo na wspomnianą pilę Cr 71 uzyskało by się oszczędność około 700 zł.

Instytut Odlewniczy odlał nam dwa wrzeciona: jedno z żeliwa modyfikowanego, drugie ze sferoidalnego, które po obróbce zostaną wmontowane do Rv-80 dla przeprowadzenia doświadczeń.

Również pozytywne rezultaty zapowiada użycie do wyrobu kół zębatych lignofolu; koła takie są cichobieżne i nawet nieco mniej ścieralne, niż koła z mosiądzu. Jeszcze w bieżącym roku wykonamy 50 szt. takich kół.

W Fabryce Wagonów zastąpiono aluminiowe wietrzniki odlewami żeliwnymi oraz aluminiowe poręcze rurami stalowymi, pokrytymi polichlorkiem wenilu. Łącznie dało to oszczędność 117 kg

aluminium na 1 wagon, czyli 33 tony w skali rocznej.

Zastosowano, po uzgodnieniu z odbiorcą zagranicznym, śruby oraz łączniki do rur według Polskich Norm, co obniżyło koszt i ułatwiło zaopatrzenie.

Zastosowanie kątowników i dwuteowników o nieco odmiennym profilu, z produkcji polskich hut w miejsce importowanych, dało oszczędność w imporcie 230 ton stali rocznie.

Sklejkę stosowano według wymagań przekraczających Polskie Normy i na skutek tego dopłata wynosiła 50% ceny katalogowej. Opracowano przejście na sklejkę normalną i wprowadzono ją po uzgodnieniu z zamawiającym, skutkiem tego odpadły dopłaty w wysokości 8.950 zł na wagon, co już w tym roku dało oszczędność ponad 2.400.000 zł.

Obecnie w trakcie uzgadniania są dalsze sprawy, jak zastosowanie:

a) zamiast sklejk płyt pilśniowych na podtrzymanie izolacji sufitów,

b) zastąpienie sklejki olchowej sklejką sosnową w tych przypadkach, gdzie będzie ona jeszcze pokryta fornirem dębowym lub lakierem bitumicznym,

c) przejście z kleju kazeinowego na klej bakiłowy przy zastosowaniu sklejania na gorąco pod prasą.

Wszystkie te zamierzenia mogą po wprowadzeniu dać w skali rocznej około 1.120.000 zł.

W Fabryce Parowozów przeanalizowano stosowane stopy łożyskowe i na parowozie Ty-51 zastąpiono 30 kg stopu 80% stopem 10%, uzyskując oszczędność deficytowej cyny w ilości 1 tony rocznie, oraz oszczędność pieniężną 41.000 zł rocznie.

W Fabryce Narzędzi przeprowadzono próby i opanowano produkcję frezów napawanych elektrodami szybko tnącymi. Oszczędność stali szybko tnącej na frezie $\varnothing 100 \times 45$ wynosi 75,5%. Koszt jednak narzędzia napawanego, ze względu na robociznę i wysoki koszt elektrod, jest wyższy, niż narzędzia z pełnego materiału. Równolegle do wyżej wymienionej metody przeprowadza się na podstawie doświadczeń Fabloku próbę wykorzystania materiału szybko tnącego z zużytych narzędzi na ostrza frezów, przyspawanych do korpusów elektrodami zwykłymi (nie szybko tnącymi). Próbną serią frezów tarczowych $\varnothing 200$ jest w trakcie wykonania.

Wreszcie trzeba tu wymienić planowaną zmianę technologii produkcji kotłów. Przejście z nitowania na spawanie dało oszczędność 1.500 kg stali. Niepowodzeniem natomiast zakończyły się próby zastosowania odrdzewiacza zamiast miniowania i sprawa ta została u nas ostatecznie poniekana.

Zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 212, które dopiero co wpłynęło do naszych zakładów, stawia nowe zadania służbie technicznej.

Zarządzenie to dzieli wszystkie stale na trzy kategorie:

kategoria „A” — stale, które można stosować bez ograniczeń,

kategoria „B” — stale, których stosowanie wymaga zgody ministra,

kategoria „C” — stale, których stosowanie wymaga zgody Przewodniczącego PKPG.

Już pobieżny wgląd w załączony do zarządzenia wykaz pokazuje, że wiele stosowanych u nas materiałów, w szczególności do produkcji obrabiarek, pras, matryc kuziennych i narzędzi podpada pod kategorię „B” i „C”. Trzeba więc będzie przeanalizować możliwość ich zamiany, a w razie braku tych możliwości, opracować uzasadnienia wniosków o zezwolenie ich stosowania.

Z uwagi na krótkie terminy określone zarządzeniem, zadanie jest trudne i wymaga nowego wysiłku pionu technicznego.

Nawiasem wspomnę, że doskonale podręczniki, jak Przeglądski „Katalog Stali Konstruktacyjnych” i Orzechowskiego „Stale Narzędziowe” uległy na skutek zmiany norm stali zupełnej dezaktualizacji.

Powtórne wydanie tych pożytecznych książek, po przepracowaniu ich i dostosowaniu do nowych Polskich Norm, uważam za sprawę niecierpiącą zwłoki. Winno to nastąpić choćby kosztem innych pozycji planu wydawniczego.

Ocena stanu obecnego

Po ukończeniu prac nad normami zużycia podstawowa praca, jeśli chodzi o materiały bezpośrednio-produkcyjne, będzie wykonana. Kontrola zużycia dotąd praktycznie nie funkcjonowała. Po wprowadzeniu stosowania poprzez wszystkie dokumenty ciężaru minimalnego, stworzona została ostatnio możliwość kontroli.

Kontrola zgodności dokumentacji z normą jest zapewniona.

Normowanie materiałów pomocniczych i pośrednio-produkcyjnych nie wyszło poza skromne próby ze smarami.

Normowanie materiałów do remontów nie istnieje.

Normowanie zużycia narzędzi tnących w niektórych zakładach Zispo, jak ZWM i W4 jest na stopniu zadowalającym. Pozostałe zakłady pracują w tym kierunku i osiągną ten stan w 1955 r.

Norm na narzędzia ręczne nie ma.

Zakłady posiadają pewne osiągnięcia w dziedzinie oszczędzania materiałów deficytowych. Przy ocenie trzeba brać pod uwagę fakt, że zasadnicze produkty, jak par. ER wagon 66W i produkcja ZWM są oparte na dokumentacji licencyjnej wzgl. klientowskiej.

Niektóre zakłady jak W2 i W3 posiadają osiągnięcia na polu zmniejszenia braków, ale w niektórych zakładach jak W4 stan ulega pogorszeniu. Straty zakładu z winy wadliwych materiałów są ogromne. W samej Fabryce Parowozów wynoszą w bieżącym roku już 1.400.000 zł.

Wnioski

Dla utrwalenia osiągnięć i dla dalszego postępu trzeba:

a) w normach zużycia materiałów ściśle przestrzegać dyscypliny zmian,

b) wypracować skuteczny system kontroli zużycia materiałów bezpośrednich,

c) jeszcze bardziej wzmocnić walkę z brakami; w szczególności w Fabryce Obrabiarek,

d) rozpracować zagadnienie normowania, względnie planowania materiałów remontowych,

e) normowaniem objąć dalsze materiały pomocnicze i pośrednio-produkcyjne, jak tlen, acetylen itp.,

f) zakończyć opracowanie norm zużycia narzędzi na produkt najdalej do końca pierwszego półrocza 1955 r.,

g) umożliwić kontrolę i limitowanie energii elektrycznej, pary, gazu i sprężonego powietrza przez zainstalowanie liczników oraz wprowadzenie pewnych zmian w sieci,

h) w dalszym ciągu inspirować i rozwijać ruch racjonalizatorski na odcinku materiałowym,

i) podtrzymać na stałe zainteresowanie czynników społecznych gospodarką materiałową.

j) zwiększyć w hutnictwie produkcję prętów ciągnionych i wspólnie z Min. Kolei przeanalizować projekt normy na stałe dla taboru kolejowego,

k) ponownie wydać i to jak najwcześniej przystosowane do nowych Polskich Norm podręczniki: Przeglasińskiego „Katalog Stali Konstrukcyjnych” i Orzechowskiego „Stale Narzędziowe”.

FRANCISZEK STASZEWSKI

(Główny księgowy ZISPO)

Rola służby finansowej w akcji uporządkowania gospodarki materiałowej

Udział kosztów materiałowych w kosztach wyrobu stanowi jedną z najważniejszych pozycji, gdyż w naszych zakładach i podobnych wynosi od 50 — 60% wysokości kosztów wyrobu.

Dlatego też dyrektywy II Zjazdu Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej postawiły przed wszystkimi kierownikami gospodarczymi, personelem inżynieryjno-technicznym i robotnikami zadanie uzyskania jak największych oszczędności materiałowych przez opracowanie właściwej technologii, norm, oszczędne używanie materiałów, przez walkę z marnotrawstwem i brakami oraz likwidowanie zapasów ponadnormatywnych.

Odcinek gospodarki materiałowej wymaga nie tylko ustalenia właściwej technologii oraz realnych norm zużycia na jednostkę wyrobu, lecz również i kontroli, by zakupy mieściły się w planowanych limitach, a zużycie nie przekraczało ustalonych normatywów.

W artykule tym pragnę się ograniczyć do podkreślenia roli Gł. Księgowego i służby finansowo-księgowej odnośnie:

- a) kontroli limitów zakupu,
- b) „ istniejących stanów zapasów,
- c) rozliczenia zużycia materiałów w kosztach.

Kontrola limitów zakupu

Kontrola zakupu opiera się o plan finansowy uwzględniający zatwierdzone limity, rozpracowane w układzie branżowym na kwartały. Właściwa i zasadnicza kontrola limitów zakupu powinna się znajdować w rękach referenta działu zaopatrzenia, który ma być gospodarzem przydzielonych mu limitów i który z tego tytułu powinien znać dokładnie stan dokonanych zakupów.

Niezależnie od tego kontrolę limitów przeprowadza Gł. Księgowy w oparciu o ten sam materiał źródłowy, jakim posługuje się Dział Zaopatrzenia, gdyż podpisuje on wszystkie zamówienia i z tego tytułu ma możliwość zapobieżenia wydaniu zamówienia, nie mającego pokrycia finansowego w planie.

W Zakładach naszych były poważne niedociągnięcia na tym odcinku, gdyż limity przekraczano, a stany ponadnormatywne rosły.

Dlatego postaram się w kilku słowach wyjaśnić, jak to zagadnienie zostało u nas rozwiązane.

W pierwszym rzędzie z początkiem bieżącego roku wprowadzono w Dz. Zaopatrzenia bilans potrzeb w rozbiciu na branże materiałowe, wchodzące w skład danego wyrobu. Umożliwiło to rozeznanie, w jakim stopniu można wykorzystać materiały, znajdujące się w magazynach, i z kolei opracowanie właściwych zakupów do końca roku.

Ponadto na podstawie analizy bilansu potrzeb ustalono zbędne zapasy materiałowe, które zgłoszono do upłynnienia oraz anulowano szereg zamówień.

W efekcie na podstawie tej akcji w okresie 9 miesięcy anulowano zamówień na kwotę zł 10.611.220 oraz wzmożono akcję upłynnienia, o czym będzie mowa dalej.

Niezależnie od tego zaostrzono kontrolę wydawania zamówień w ten sposób, że poza istniejącą już kontrolą każdego zapotrzebowania przez Sekcję Planowania Materiałowego, Kartotekę Centralną i Sekcję Upłynnienia Remanentów, zobowiązano referentów Dz. Zaopatrzenia do umieszczania na kopii zamówienia pieczętki stwierdzającej, że zamówienie ma pokrycie w limicie zakupu. Adnotacje umieszczone w poszczególnych rubrykach pieczętki pozwalają stwierdzić stopień wykorzystania limitu każdej branży.

Z uwagi na to, że limity podzielone według branż przydzielono poszczególnym referentom zaopatrzenia, obowiązani są oni każdy zakup odnotowywać bieżąco na wprowadzonej karcie kontroli limitów zakupu. Pozwala to tak referentowi, jak i innym zainteresowanym na bieżące śledzenie przebiegu angażowania i wykorzystania limitów. Ograniczyło to dotychczasową swobodę dokonywania zakupów.

Możliwość dokonania zakupu nieplanowego uwarunkowano uzyskaniem zgody Dyrekcji na taki zakup, przy czym zgoda ta jest uzależniona od każdorazowej rezygnacji z innych pozycji planowanego zakupu.

Techniczny przebieg kontroli zamówień, dokonywany przez Głównego Księgowego, polega na

sprawdzeniu zamówienia z zapotrzebowaniem i podaniem na kopii zamówienia limitem. Ponadto Gł. Księgowy bada czy samo zamówienie co do charakteru nie odnosi się do zakupu inwestycyjnego. Zamówienia nie udokumentowane dostatecznie — Gł. Księgowy zwraca bez podpisu.

Operatywną kontrolę limitów zakupu w sumach globalnych przerzucono na Dział Finansowy, który sporządza wykaz bieżących dostaw materiałowych na podstawie wpływających żądań zapłaty, przy czym dostawy powyżej 100 tys. zł podlegają ewidencji imiennej według dostawców, pozostałe — w sumie globalnej. Równocześnie ewidencjonuje się ogólną wartość żądań zapłaty otrzymanych od początku miesiąca.

Na podstawie tych danych Dz. Finansowy składa co kilka dni meldunki Dyrektorowi dla Spraw Finansowo-Administracyjnych oraz Dz. Zaopatrzenia o przebiegu dostaw materiałowych i kształtowaniu się zapasów, co w porównaniu z kartą kontroli limitów zakupu umożliwia wykrycie dostaw przedwczesnych.

Kontrola istniejących stanów i normatywów

Celem uzyskania poglądu na gospodarkę materiałową, po zakończeniu miesiąca, przeprowadza się kontrolę istniejących stanów zapasów materiałowych w stosunku do normatywów w oparciu o bilans.

Dla stwierdzenia, jak kształtują się zapasy materiałowe według poszczególnych branż, przeprowadza się analizę na podstawie miesięcznego sprawozdania obrotów materiałowych, sporządzanego przez Księgowość Materiałową.

Układ branżowy materiałów w kartotece ilościowo-wartościowej posiada te zalety, że pozwala na podstawie obrotów szybko zorientować się, jakie materiały w stosunku do normatywów posiada zakład w nadmiarze, a których jest brak. Jest to bowiem ważne dla pionu technicznego, czy w wypadku zaistnienia stanów poniżej normatywów nie grozi postój, na skutek braku niektórych materiałów, jak również dla pionu administracyjnego, by zbadał przyczyny przerostów materiałowych i wszczął akcję bądź to w kierunku zahamowań dostaw lub przesunięcia ich w czasie, bądź też, aby pewne materiały przeznaczył do upłynnienia.

Analiza sprawozdania z obrotów materiałowych umożliwia ponadto porównanie przychodów z rozchodami, stanów na początek i na koniec okresu badanego, co daje obraz, czy stany utrzymują się na poziomie, czy rosną lub maleją i to tak w branżach, jak i na kontach syntetycznych.

Miesięczne sprawozdanie z obrotów materiałowych otrzymują zainteresowane komórki w Zakładzie, jak: Dyrektor dla Spraw Adm.-Finansowych, Dz. Zaopatrzenia i Planowania, Gł. Księgowy i finansujący Oddział N.B.P., co umożliwia wyciąganie odpowiednich wniosków co do gospodarki materiałowej w Zakładzie i przedsięwzięcie środków zaradczych.

Ponadto w oparciu o przeprowadzoną analizę Dz. Finansowy sporządza oświadczenia i wnioski kredytowe do N.B.P., przy czym bank w oparciu

o otrzymane sprawozdanie ma możliwość sprawdzenia, czy oświadczenia i wnioski są opracowane zgodnie ze stanem faktycznym. Bank w tym wypadku staje się czynnikiem mobilizującym Zakłady, gdyż w razie stwierdzenia nieprawidłowości stosuje sankcje w postaci obniżenia kredytów.

Należy samokrytycznie stwierdzić, że Zispo miało b. poważne zaniedbania na odcinku przerostu stanów ponadnormatywnych.

Stany ponadnormatywne wahały się bowiem w r. 1953 w granicach od 30 do 81,8% stanu normatywnego. W r. 1954, na skutek zmobilizowania wszystkich komórek odpowiedzialnych za gospodarkę materiałową, stany ponadnormatywne wykazywały stałą tendencję obniżania się i spadły w m-cu wrześniu rb. do 40,5% stanu normatywnego.

W związku z przeprowadzoną analizą sprawozdania uporządkowano sprawę rozliczeń towarów w przerobie obcym, sprawę opakowań zwrotnych, sprawę pożyczek materiałowych, a poza tym wzmociono akcję upłynnienia materiałów zbędnych.

Za okres 9 miesięcy zgłoszono do upłynnienia materiałów na sumę 6.899,8 tys. zł, a upłynniono łącznie z remanentem z roku ubiegł. na sumę 9.266,4 tys. zł.

Należy podkreślić, że duży sukces w akcji ujawnienia materiałów do upłynnienia Zakłady zawdzięczają Społecznej Komisji Kontroli Gospodarki Materiałowej, w wyniku pracy której suma materiałów zgłoszonych do upłynnienia, wynosząca średnio za okres 8 miesięcy 730,8 tys. zł mies., podniosła się we wrześniu roku bież. do kwoty zł 1.057,4 tys., a w październiku do zł 1.421,8 tys., czyli w m-cu październiku roku bież. o 94,5%.

Rozliczenie zużycia materiałów w kosztach

Rozwinięcie tego tematu przedstawię w chronologicznej kolejności dokonywanych rozliczeń.

Magazynowa kartoteka ilościowa oraz równoległa kartoteka w Księgowości Materiałowej rejestrują obroty magazynowe w różnych jednostkach miary, w zależności od ewidencjonowanych materiałów. I tak:

w materiałach hutniczych

według wag nominalnej, wynikającej z przeliczenia wymiarów przez ciężar gat.

np.: żelazo profilowe, prętowe, odlewy żeliwne, stalowne, blachy, druty;

według wag rzeczywistej (ważonej)

np.: nity, stal narzędziowa, metale nieżelazne;

według metrów bieżących

np.: rury;

według sztuk

np.: śruby, mat. elektrotechniczne;

według metrów kubicznych

np.: tarcica itp.

Jednostki ewidencyjne miary ustala sekcja przyjęć materiałowych w oparciu o faktury i wykaz branżowy materiałów, przez wpisanie odpowiedniej jednostki na dowodzie przychodowym. W niektórych wypadkach stosuje się podwójne oznaczanie, np. rury w metrach bieżących i kilogramach.

Numeracja kartotek składa się z dwóch elementów: numeru branży wraz z grupą kontyngentową oraz numeru konta księgowego. W ten sposób umożliwia się sporządzanie sprawozdawczości zarówno według potrzeb zaopatrzeniowych, jak i księgowych.

Ceny ustalane są przez sekcję planowania zaopatrzenia według przyjętej dla danego asortymentu jednostki miary. Planowanie stosuje czasem inne jednostki miary niż kartoteki ewidencyjne i przez to porównanie wykonania z pozycjami planowanymi i normami napotyka na trudności powodujące dodatkowe przeliczenia.

Przykład: rury w normach i w planach podane są w kilogramach, a rozchody w kwitach materiałowych oraz ceny ewidencyjne wykazywane są w metrach bieżących. Z tego wniosek, że dla uniknięcia rozbieżności w stosowaniu przez różne działy nazw materiałów, jednostek miary, cen planowanych, numerów, grup kontyngentowych itp. należy opracować indeks materiałowy, zawierający wszystkie te dane, i powielić go w takiej ilości, aby wszystkie zainteresowane komórki mogły nim się posługiwać w swej codziennej pracy.

Kwit materiałowy, wystawiony przez fabrykę w sposób omówiony przez inż. Łukomskiego, przesyłany jest do magazynu w dwóch egzemplarzach. Magazyn wydając materiał, czyni adnotację na wywieszce towarowej. Kopia kwitu wraca do zakładu z podpisem magazyniera i ilością wydaną. Drugi egzemplarz kwitu (oryginał) przechodzi przez kartotekę magazynową, Księgowość Materiałową i dochodzi do Kosztów Własnych, co może stanowić odrębny styl od zakładów posługujących się większą ilością kopii. Sposób dokonywania zapisów w kartotekach oparty jest na powszechnie stosowanej zasadzie księgowania indywidualnie każdego kwitu rozchodowego i każdego dowodu przychodowego, o czym obszerniej nie ma potrzeby tu mówić.

Kartoteki te, a zwłaszcza księgowa, dają podstawę do porównania wartości przychodu z planem zaopatrzenia, wartości rozchodu z planem kosztów (wzór P-25) i wartości zapasu z planem normatywów.

Dla przykładu podaje, że w poszczególnych trzech kwartałach roku bieżącego:

Kwar- tał	Rozchód na magazyn w stosunku do planu wynosi	Przychód z magazynu w stosunku do planu wynosi	Zapas magazy- nu w stosunku do normatywu wynosi
I	140,7%	90,7%	170,3%
II	109,6%	99,7%	159,7%
III	89,1%	100,9%	140,5%

Zestawienie takie analizuje się nie tylko w sumach ogólnych, ale także w przekroju według układu branżowego, otrzymując w ten sposób obraz jeszcze dokładniejszy.

Księgowość Materiałowa w zakresie kontroli gospodarki materiałowej spełnia trzy zasadnicze funkcje kontrolne:

1) kontrolę obrotów magazynowych poszczególnych materiałów,

2) kontrolę obrotów magazynowych w całości i według grup branżowych z porównaniem do założeń planowych, o czym była mowa wyżej,

3) ujawnianie błędów ewidencyjnych w magazynie w ilościach materiału, numeracji kont ewidencyjnych, wyprowadzonych ilości zapasu itp.

W dalszym przebiegu wycenione kwity materiałowe przesyłane są z Księgowości Materiałowej do komórek kosztów własnych poszczególnych zakładów, gdzie są segregowane, podliczane i nanoszone na zestawienia. Układ tych zestawień pozwala na księgowanie wartości zbiorczych z kont magazynowych na konta rozdz. XIII kosztów produkcji oraz wartości:

- materiałów bezpośrednich na nośniki kosztów czyli zlecenia,
- materiałów pośrednio-produkcyjnych na konta analityczne kosztów, wydziałowych i ogólnofabrycznych.

Badanie tych zapisów pozwala na następującą analizę:

Pierwsze zbiorcze księgowanie dokonane na kontach kosztów — jak wszystkim księgowym jest wiadome — nie dają możliwości porównania z planem, gdyż ten ostatni nie posiada układu kont rozdz. XIII. Analiza pobranych materiałów bezpośrednich, księgowanych na kontach produkcji, omówiona będzie niżej przy kalkulacji wyników. Gorzej jest z materiałami pośrednio-produkcyjnymi, księgowanymi na pozostałych kontach rozdz. XIII. Plan kont jest tak ułożony, że materiały księgowane są łącznie z innymi rodzajami kosztów, jako pozycje złożone i z tej przyczyny wartość materiałów przestaje być widoczna, a równocześnie i plan kosztów nie uwidacznia oddzielnie materiałów pośrednio-produkcyjnych. Cała zatem kontrola materiałów pośrednio-produkcyjnych spada na aparat techniczny i administracyjny, tj. na kontrolę wstępną materiałową w formie kart limitowych itp. urządzeń, stosowanych przy pobieraniu materiałów z magazynu.

Przechodząc od księgowania zbiorczych do księgowania szczegółowych dotyczących materiałów bezpośrednich, należy zaznaczyć, że wartość tych materiałów księgowana jest na analityce do kont 151 i 153, tj. na kartach kosztów poszczególnych wyrobów. Te karty kosztów po zakończonym zleceniu są podstawą do sporządzania sprawozdania na wzorze P-27, dając możliwość stwierdzenia, czy osiągnęliśmy zaplanowaną oszczędność na materiale i jaki jest udział jego wartości w całkowitym koszcie własnym wyrobu. Dla przykładu podaje zużycie materiałów brutto, w stosunku do planowanych:

na parowozie ER	— 98,36%
„ „ Ty	— 102,89%
„ wagonie 66W	— 98,35%

Bardziej szczegółowe rozeznanie zużytych materiałów daje nam załączone do wzoru P-27 zestawienie materiałów w układzie branżowym i grup kontyngentowych, zużytych do danego wyrobu, które uwidacznia ilości, ceny i wartości na jednostkę wyrobu:

— zaplanowane w planie rocznym,

- wykonane w miesiącu sprawozdawczym,
- wykonane od początku roku do końca m-ca sprawozdawczego,
- ilość i wartość materiału pobranego od początku roku dla całej ilości sztuk wyprodukowanego wyrobu.

Takie zestawienie daje już bogaty materiał analityczny, na zasadzie którego Gł. Księgowy informuje Dyрекcję, pion techniczny i władze zwierzchnie o gospodarowaniu Zakładów materiałami bezpośrednimi.

Sposób sporządzania tych zestawień, stanowiący najbardziej dokładną analizę zużycia materiałów bezpośrednich w stosunku do norm dla wyrobów porównywalnych, jest najistotniejszym wkładem aparatu Gł. Księgowego w kontrolę gospodarki materiałowej, co z tego miejsca chcę podkreślić.

Analiza ta odbywa się w ten sposób, że wszystkie kwity materiałowe rejestrowane są na arkuszach kontrolnych wyszczególniających normatywne ilości i wartości wszystkich materiałów, wchodzących w skład danego wyrobu, przy czym:

- materiały pobierane na poszczególne detale — wymienione są z osobna (odlewy, materiały elektrotechniczne, części gotowe, metale nieżelazne),
- materiały pobierane łącznie na różne detale — wymienione są według asortymentów materiałowych, ułożonych według grup kontyngentowych.

Rejestrowanie kwitów materiałowych na arkuszach kontrolnych odbywa się ilościowo i wartościowo, w oddzielnych kolumnach dla każdej serii (zlecenia) danego wyrobu.

Zatem zestawienia kontrolne dla takich wyrobów, jak parowozy liczące około 6,5 tysiąca detali, dla wagonów, obrabiarek — są naturalnie bardzo obszerne i pracochłonne. Niemniej jednak praca ta, wyrażająca wysiłek personelu księgowego w kontroli zużycia materiałowego, daje poważne wyniki, które przesądzą celowość sporządzania tych zestawień kontrolnych, a wspomniana pracochłonność złagodzona jest tym, że pracę wykonują oddzielnie pracownicy bieżąco, w miarę otrzymywania kwitów materiałowych, a zatem większość czynności kontrolnych dokonana jest przed zakończeniem zlecenia.

Tak prowadzona kontrola szczegółowa wykrywa szereg niedociągnięć i błędów w gospodarce materiałowej wydziałów produkcyjnych. Wprawdzie nie prowadzimy rejestru wykrytych niedociągnięć i nie możemy tu podać sumy lub ilości zaoszczędzonych materiałów z tytułu naszej działalności, należy jednak podać kilka przykładów.

Otóż przez porównanie normatywów z faktycznym zużyciem ujawniamy trzy grupy błędów:

a) Błędy w dokumentacji — np. wydanie podwójnych kwitów materiałowych, wydanie kwitów na niewłaściwe materiały lub na materiały niewłaściwych wymiarów, błędne numery zleceń

podwójne wystawienie kwitów z czerwonym paskiem na materiały w miejsce zabrakowanych.

Przykłady:

- na zlecenie 410005 rys. 4063 na wykonanie klina nastawnego pobrano niesłusznie mate-

riał prętowy 0055 trzema kwitami, co naturalnie trzeba było następnie skorygować przez zwrot nadmiaru do magazynu;

- magazyn wydał rur $\varnothing$ 33 mm na 100 szt. parowozów zamiast na 10 sztuk, jak było zaznaczone na kwicie;

- stwierdzono za dużo pobranego filcu w ilości 385 m² wartości 54 tys. zł, jak również 800 kg pasty do wypełniania porów w drzewie wartości 6.040 zł;

b) Błędy w ustalaniu wysokości normy produkcyjnej mogą być wykryte w kosztach własnych w tych przypadkach, kiedy warsztat nie pobrał materiału, a wykonał produkcję z zapasów materiałowych, pozostałych z poprzednich serii, oraz na odwrót, gdy warsztat pobrał materiał, a nie wystarczyło mu go na wykonanie wyrobu.

Przykład:

na parowozie Ty51 zabrakło w produkcji 174 kg na każdy parowóz białego metalu do wylewania panewek wartości 1.723 zł z tytułu zaniżonej normy.

c) Błędy w wycenie materiałów, gdy Księgowa Materiałowa posługiwała się innymi cenami ewidencyjnymi, niż ceny ustalone w planie.

Przykład:

plyta ślizgowa według ceny ewidencyjnej 1.404 zł, a w planie 961 zł, lub panewka R8 według ceny ewidencyjnej 4.140 zł, a w planie 2.318 zł.

Wszystkie ujawnione błędy znalezione w analizie przez zakładowe komórki kosztów własnych są natychmiast zgłaszane do zainteresowanych komórek, a w szczególności do Gł. Technologa, w Sekcji Zaopatrzenia Produkcji, w Sekcji Planowania Zaopatrzenia i do kierowników zakładów, którym niezależnie od tego przedkłada się zestawienie materiałowe, o którym była mowa wyżej przy wzorze P-27.

Niezależnie od wspomnianych błędów, koszty własne wykrywają również błędy niewłaściwie ustalonych cen planowanych przez zaprowadzenie rozliczania kosztów różnic wyceny dla poszczególnych zakładów. Występujące przy tym systemie nadmierne wartości różnic wyceny zmuszają Koszty Własne, Sekcje Zaopatrzenia Zakładów i Sekcje Planowania Zaopatrzenia do ich analizowania i porównywania faktur za materiały z cenami planowanymi. Osiągnęliśmy w ten sposób ujawnienie szeregu niewłaściwych różnic wartościowych głównie na odlewach. Na przykład: Nowa Sól nadsyła odlewy z żeliwa modyfikowanego zamiast zamówionego szarego, licząc równocześnie wyższe ceny. Ujawniona tu została różnica w wartości na korzyść Zispo w wysokości około 1,5 miliona zł. Ponadto ta sama odlewnia dostarcza odlewy z dużą nadwagą, licząc je w wartości faktury, co naturalnie stanowi podstawę do wniesienia reklamacji.

Dla uzupełnienia powyższego opisu funkcji kontrolnej gospodarki materiałowej przez aparat księgowy, na tle stosowanych przez niego metod rozliczeniowych, pragnę jeszcze wyjaśnić, że prowadzimy również w kosztach własnych kontrolę wydanych zleceń produkcyjnych w formie rejestru, w którym śledzimy, jakie zlecenia są czyn-

ne, a jakie nieczynne i w jakim terminie winny być sporządzane kalkulacje wynikowe. Wstrzymanie zleceń zachodzi u nas w bardzo nielicznych wypadkach, gdyż ma ono miejsce nie w stosunku do parowozów, czy wagonów, lecz tylko w wyjątkowych wypadkach w odniesieniu do zleceń narzędziowych (gdy wydział narzędzi musiał przestawić się na ważniejszą produkcję) i wynosi sumę 714 tys. zł. zaewidencjonowanych na koncie 151/2.

Z dziedziny współpracy między pionem księgowości a pionem technicznym należy zauważyć, jak to już było podawane, że wykazane błędy są omawiane z komórkami technicznymi, a ponadto Kierownik Zakładu i Gł. Technolog otrzymują kalkulację wynikową, przy czym Kierownik Zakładu zobowiązany jest złożyć na piśmie oświadczenie, że zapoznał się z kalkulacją. W oświad-

czeniu tym podaje również przyczynę odchylenia w stosunku do kosztów planowanych.

Jak widać, udział Gł. Księgowego i całej służby finansowo-księgowej w walce o uporządkowanie gospodarki materiałowej jest bardzo poważny. Wyniki tej walki są tym łatwiejsze do osiągnięcia, im bardziej zacieśnia się ścisła współpraca pomiędzy pionem technicznym i księgowym.

Zdaję sobie jednak sprawę, że obowiązkiem Gł. Księgowego jest, nie czekając na inicjatywę pionu technicznego, w ramach własnych usprawnień, akcję tę kontynuować, ponieważ na odcinku tym jest jeszcze bardzo wiele do zrobienia.

Wprawdzie uporządkowanie gospodarki materiałowej może napotykać na pewne trudności, to jednak ze względu na ważność tej akcji musi być ona doprowadzona do końca.

PLANOWANIE I ORGANIZACJA

MICHAŁ WOLSKI

Szczegółowy plan zaopatrzenia na rok 1955

(Komentarz do instrukcji)

Ukazanie się pisma okólnego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Departamentu Koordynacji Planów Gospodarczych Nr 10 z dnia 30 października 1954 roku znak: Ko-1-35-31/54 w sprawie prac nad planami techniczno-ekonomicznymi na rok 1955 skoncentrowało uwagę pracowników zakładów, jak też i aparatu centralnego wokół zagadnień związanych z jego opracowaniem. Jak wynika bowiem z powołanego pisma okólnego, metoda planowania zakładowego uległa zmianie, wprowadzając obowiązek przystąpienia do prac nad sporządzeniem planów techniczno-ekonomicznych w oparciu o wstępne zadania planowe, a nie jak dotychczas — w oparciu o zadania wynikające z Narodowego Planu Gospodarczego. Metoda ta zakłada zatem konieczność korekty wstępnie opracowanych materiałów do projektów planów techniczno-ekonomicznych w zakresie zaopatrzenia materiałowo-technicznego. Metoda planowania zakładowego ustalona w instrukcji stanowiącej załącznik do zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 149 z dnia 6 listopada 1954 roku w sprawie planowania zaopatrzenia materiałowo-technicznego na rok 1955 — (Część I Rozdział III — szczegółowy plan zaopatrzenia — Gospodarka Materiałowa Nr 15—16 (85—86) z 1954 roku) ujmuje to zagadnienie w sposób analogiczny z tym jednak, że przedsiębiorstwa powinny posiadać wstępne, szczegółowe plany zaopatrzenia już w miesiącu wrześniu.

Wprowadzenie powyższych zmian metodycznych postawiło wiele przedsiębiorstw przed problemem niemożliwości powiązania poszczególnych części planów techniczno-ekonomicznych na etapie prac wstępnych. Wynika to z różnicy w terminach prac nad ich sporządzeniem, sięgającej około dwóch miesięcy, gdyż termin opracowania wstępnych planów zaopatrzenia ustalony został

w zarządzeniu Nr 149 na miesiąc wrzesień, a termin opracowania pozostałych części planu zgodnie z pismem okólnym Nr 10 na miesiąc listopad.

Rozbieżność terminów spowodowała, że w niektórych przedsiębiorstwach wstępny szczegółowy plan zaopatrzenia oparty został na innych założeniach produkcyjnych, niż wstępny plan produkcji, a to w wypadkach, gdy wnioski do projektu planu uległy zmianom w omawianym okresie czasu. Słuszne jest przeto przyjęcie koncepcji doprowadzenia do zgodności poszczególnych części projektów planów przedsiębiorstw po otrzymaniu ostatecznych zadań wynikających z projektu Narodowego Planu Gospodarczego.

Ponieważ problem ten występuje jedynie w przedsiębiorstwach, które zgodnie z powołanym na wstępie zarządzeniem Przewodniczącego PKPG opracowały wstępny szczegółowy plan zaopatrzenia w miesiącu wrześniu, a przedsiębiorstw takich jest znikoma ilość, omówione tutaj zostaną jedynie zasady planowania zaopatrzenia w pozostałych zakładach, w świetle zarysowujących się problemów, jak również podana prawidłowa interpretacja przepisów zawartych w części I Rozdziale III instrukcji Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego o planowaniu zaopatrzenia materiałowo-technicznego na rok 1955, w świetle postanowień pisma okólnego PKPG Nr 10.

Jak wynika z § 36 instrukcji, przedsiębiorstwa zobowiązane zostały do opracowania szczegółowych planów zaopatrzenia w dwóch fazach, a mianowicie:

- w pierwszej fazie przedsiębiorstwa opracują wstępne, szczegółowe plany zaopatrzenia w oparciu o wstępne zadanie ustalone dla nich przez jednostki nadrzędne — centralne zarządy;
- w drugiej fazie po otrzymaniu ostatecznie sprecyzowanych zadań planowych wynikających

z projektu Narodowego Planu Gospodarczego, przedsiębiorstwa uzupełnią i skorygują wstępne szczegółowe plany zaopatrzenia oraz przedstawią je do zatwierdzenia jednostkom nadrzędnym.

Oznacza to, że wstępne szczegółowe plany zaopatrzenia winny być opracowane w pełnym zakresie, to znaczy powinny obejmować pełną problematykę planu szczegółowego, przy czym w drugiej fazie zostaną one jedynie uzupełnione rzeczywistymi stanami zapasów na dzień 1 stycznia 1955 roku, co umożliwi wprowadzenie pełnego bilansu zaopatrzenia, ustalającego wysokość zapotrzebowania. Dlatego też wskazane jest prowadzenie tych prac w nomenklaturze oraz na formularzach planu szczegółowego.

Dalszym zagadnieniem wiążącym się z postanowieniami tych paragrafów są rzeczywiste stany zapasów na dzień 1 stycznia 1955 roku. Aby poprzez bilans zaopatrzenia poszczególnych materiałów ustalić najbardziej prawidłowe zapotrzebowanie wskazane jest wprowadzenie do planów rzeczywistych stanów zapasów na dzień 1 stycznia 1955 roku z uzgodnionych inwentaryzacyjnych arkuszy spisowych. Z uwagi jednak na to, że prace nad ostatecznym uzgodnieniem spisów inwentaryzacyjnych mogą być opóźnione, do planu zaopatrzenia przyjąć można zapasy z zapisów księgowości materiałowej ilościowo-wartościowej, a w ostateczności księgowości magazynowej. Ponadto w paragrafie tym ustalono zasadę, że wstępne plany przedsiębiorstw powinny stanowić podstawę do złożenia zamówień na dostawę materiałów w pierwszych kwartałach roku planowanego.

Interpretacja tych przepisów o tyle jest trudna, że ostatnio zarysowuje się tendencja do składania zamówień w oparciu o zapotrzebowania poszczególnych wydziałów produkcyjnych przedsiębiorstwa. Jasne jest jednak, że zapotrzebowania te winny być przed złożeniem zamówień skonfrontowane z planem zaopatrzenia.

W § 38 instrukcji podane zostały warunki, jakim powinien odpowiadać szczegółowy plan zaopatrzenia, a między innymi, że winien on obejmować potrzeby w zakresie ważniejszych materiałów na cele produkcyjne i eksploatacyjne oraz na wszystkie cele pozaprodukcyjne, wyrażone w ujęciu ilościowym i wartościowym.

Z powyższego wynika, że w ujęciu ilościowo-wartościowym planować należy jedynie ważniejsze materiały, a to w celu zmniejszenia pracochłonności prac nad planem. Dodać należy przy tym, że materiały te winny być planowane w ujęciu grupowym (pozycja wykazu 29b), a nie asortymentowym (pozycja cennikowa). Od powyższej zasady istnieje odstępstwo w wypadku, gdy zachodzi potrzeba opracowania pewnych zagadnień w ujęciu asortymentowym, bądź to w zakresie materiałów, na które w przedsiębiorstwach opracowywane są wstępne bilanse materiałowe do szczegółowego planu zaopatrzenia (np.: wyroby hutnicze w hutnictwie) lub też niektórych materiałów zużywanych do produkcji wyrobów o skomplikowanym procesie technologicznym produkcji.

Przykładem niewłaściwego ujęcia planu zaopatrzenia w zakresie wyrobów hutniczych jest pla-

nowanie potrzeb nie tylko w grupach kontyngentowych i klasach stali, a nawet w typowym wymiarach i cechach. Plan zaopatrzenia w takim ujęciu w przedsiębiorstwie o produkcji typu maszynowego w zakresie jedynie wyrobów hutniczych Branży II obejmowałby przeciętnie około kilkunastu tysięcy pozycji.

W pkt. 3 tego paragrafu podkreślone zostało, że plan zaopatrzenia przedsiębiorstwa winien być w znacznie silniejszy sposób powiązany z planem kosztów własnych. Problem ten trudny jest szczególnie w przedsiębiorstwach usługowych, jak również w przedsiębiorstwach przemysłowych o wielo-asortymentowej produkcji często kooperowanej. W pozostałych zakładach jest nieco prostszy, gdyż możliwe jest poza powiązaniem planu zaopatrzenia z planem kosztów wskaźnikowo oraz w cyfrach globalnych, także doprowadzenie do zgodności źródłowej. Wskaźniki obniżki kosztów własnych winny przy tym obejmować postulaty w zakresie zmniejszenia wartości zużycia materiałów, wynikających z obniżki cen artykułów zaopatrzenia materiałowego, lub obniżenia zużycia materiałów.

Zagadnienie obniżki kosztów własnych jest węzłowym zagadnieniem, charakteryzującym plan na rok 1955, dlatego też szczegółowe plany zaopatrzenia w wyrazie ilościowo-wartościowym winny uwzględniać postulaty w powyższym zakresie. Bowiem powszechnie wiadome jest, że w kosztach ogólnych główną pozycją są koszty materiałowe, niejednokrotnie sięgające 75% ogólnych kosztów.

Dalszym zagadnieniem rzutującym na planowanie obniżki kosztów własnych są ceny artykułów zaopatrzenia materiałowo-technicznego.

Prawidłowa wycena planu zaopatrzenia wymaga planowania materiałów według cen obowiązujących na dzień 1 lipca 1954 roku, zgodnie z pismem okólnym Nr 5 z dnia 5 lipca 1954 roku Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, Departamentu Koordynacji Planów Gospodarczych, w sprawie stosowania cen, taryf i stawek płac przy opracowaniu Narodowego Planu Gospodarczego na rok 1955 w następującym zakresie:

- materiały planowane rzeczowo w ujęciu asortymentowym — według cen cennikowych dla poszczególnych asortymentów materiałowych;
- materiały planowane rzeczowo w ujęciu grupowym według cen cennikowych grupowych lub cen cennikowych asortymentowych wyrażonych dla poszczególnych grup materiałowych.

Z braku cenników poszczególnych jednostek zbytu, ceny planowane można przyjąć z zapisów księgowości materiałowej ilościowo-wartościowej oraz ostatnio otrzymanych faktur. W omawianym wypadku uproszczenie prac nad planem może być osiągnięte przez przyjęcie pośredniej metody wyceny planu, przedstawionej na tablicy Nr 1, polegającej na wycenie bilansu zaopatrzenia dla grupy materiałowej, w oparciu o średnio ważoną cenę pozycji materiałowych.

Dalszym warunkiem zgodności planu techniczno-ekonomicznego w ujęciu kompleksowym jest zgodność planu zaopatrzenia z planem produk-

cji, remontów i inwestycji, wyrażająca się pełnym zabezpieczeniem potrzeb materiałowych na powyższe cele. Wskazane jest przeto zwrócenie szczególnej uwagi, aby plany te były budowane na realnych możliwościach materiałowych, wynikających z przyznaných na te cele przydziałów. Planowanie bowiem bez uwzględnienia bazy surowcowej powoduje zbędne perturbacje w ciągu roku, wywołując chaos i dezorganizację. Niejednokrotnie zdarzają się wypadki, że przydziały przyznane na wykonanie zadań przedsiębiorstwa, wynikających z Narodowego Planu Gospodarczego są niewystarczające, bądź to ze względu na nieprawidłowy podział przez ministerstwo otrzymanej do dyspozycji puli materiałowej na podległe przedsiębiorstwa, bądź też na niski przydział otrzymany przez ministerstwo z planu zaopatrzenia w ramach N. P. G. W wypadkach tych przedsiębiorstwo winno wystąpić do ministerstwa za pośrednictwem jednostki nadrzędnej, z wnioskiem o dodatkowy przydział. Otrzymanie dodatkowego przydziału powoduje zgodnie z uchwałą Prezydium Rządu Nr 191 z dnia 10 kwietnia 1954 roku w sprawie wykonania planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego — otrzymanie dodatkowych środków finansowych.

§ 35 instrukcji ustala, że szczegółowy plan zaopatrzenia winien być oparty na zadaniach planowych przekazanych przez jednostkę nadrzędną, a składających się z następujących elementów:

- przydziałów na rok 1955 w zakresie materiałów rozdzielanych przez Prezydium Rządu, PKPG, Ministerstwa;
- limitów, zużycia ilościowych i wartościowych;
- limitów zakupu ilościowych i wartościowych;
- norm zużycia w grupie A wynikających z planu norm zużycia w ramach planu zaopatrzenia (NPG); ministerstwa;
- norm zużycia w grupie B wynikających z planu norm zużycia;
- norm zapasów ilościowych, wskaźników czasowych oraz normatywu wynikających z planu norm zapasów w ramach planu zaopatrzenia (NPG).

Omawiane zadania winny być wprowadzone do planu zaopatrzenia przedsiębiorstwa w pełnej wysokości, a wszelkie odchylenia wymagają aprobaty władz zwierzchnich. Nie oznacza to bezkrytycznego przyjęcia do planów wskaźników, norm, limitów otrzymanych od jednostek nadrzędnych, które uprzednio od dawna mogły być przekraczane lub nie wykazywane.

Właściwe rozwiązanie poruszanych problemów winno znaleźć swój wyraz w instrukcjach ministerstw ustalających zasady opracowania szczegółowych planów zaopatrzenia w ramach planów techniczno-ekonomicznych na rok 1955, uwzględniających specyfikę danej gałęzi gospodarczej. Do opracowania instrukcji ministerstwa zostały zobowiązane powołanym na wstępie zarządzeniem Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 149.

Wyjaśnić należy przy tym, że do czasu zatwierdzenia Planu Zaopatrzenia w ramach Narodowego Planu Gospodarczego, ministerstwa winny przekazać podległym jednostkom zadania wyni-

Tablica I

Poz. wykazu	Nazwa materiału	Jedn. miary	Cena	Rzeczywiste zużycie w 1954 roku			Planowane zużycie na 1955 rok						Rozchód ogółem 8+9+10+11+12+13	Wskaźnik normy zużycia	Plan. zapas. na koniec 1955 r.			Faktyczny zapas na 1.1.1955 r.			Nadmiar		Zapotrzebowanie	Obliczenie śr. ważonej ceny rubr. 14 : 4
				Produkcja	Pozostałe cele	Razem	Produkcja	Remonty bieżące	Inwestycje syst. gosp.	Kap. rem. syst. gosp.	Gosp. nieprzemysł.	Inne cele			norma materiałowa	ponadnormatywny	stan wg inwentury	zgłoszone do u- pływ.	w dyspo- zycji	do zgło- szenia 19+21	ogółem 19+21			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	
—	A1	t	1 160	30,0	5,0	35,0	32,0	—	1,0	—	—	—	33,0	40	3,6	—	—	12,4	12,4	—	—	—	24,2	38,280
—	A2	t	1 100	100,0	10,0	110,0	108,0	—	15,0	4,0	—	—	427,0	15	5,2	—	—	8,0	8,0	—	—	—	124,2	139,700
—	A3	t	1 060	20,0	2,0	22,0	20,0	—	—	2,0	2,0	—	24,0	45	3,0	—	—	28,0	26,8	1,2	—	1,2	0,2	25,440
—	A4	t	1 050	5,0	—	5,0	6,0	—	—	—	—	—	6,0	90	1,5	—	—	0,5	—	—	—	7,0	6,300	
—	A5	t	900	15,0	3,0	18,0	14,0	—	—	—	—	—	14,0	45	1,7	—	—	54,0	53,2	0,8	37,5	38,3	—	12,600
—	A6	t	880	20,0	—	20,0	20,0	—	—	—	—	—	20,0	45	2,5	—	—	2,5	—	—	—	—	20,0	17,600
—	A7	t	850	400,0	52,0	452,0	425,0	—	40,0	18,0	—	—	483,0	14	18,7	—	—	31,0	31,0	—	—	—	470,7	410,550
—	A8	t	820	10,0	10,0	20,0	10,0	—	—	—	—	—	10,0	45	1,2	—	2,0	1,8	—	—	—	11,4	8,200	
—	A9	t	750	30,0	4,0	34,0	35,0	—	—	4,0	—	—	39,0	30	3,2	—	—	72,0	12,0	60,0	17,8	29,8	—	29,250
Razem materiał A—9 ilość				630,0	86,0	716,0	670,0	—	56,0	28,0	2,0	—	756,0	19,3	40,6	2,0	—	210,2	14,0	196,2	55,3	69,3	657,7	687,920
Wartość tys. zł			0,923	581,5	79,4	590,0	618,4	—	51,6	25,8	1,8	—	697,8		37,5	1,8	—	194,0	12,9	181,1	51,0	64,0	607,0	687 920:756=0,923

rubr. 14 — rubr. 8 + 9 + 10 + 11 + 12 + 13 rubr. 20 — (14 + 16 + 17) rubr. 21 — rubr. 20 — (14 + 16 + 17) rubr. 22 — rubr. (19 + 21)
rubr. 23 — rubr. (14 + 16 + 17 + 21) — 20

kające z projektu planu ministerstwa wstępnie przyjętego przez Państwową Komisję Planowania Gospodarczego w następującym zakresie:

- wstępne przydziały — wynikające z protokołów uzgodnień;
- normy zużycia w grupie A zatwierdzone przez Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego;

- normy zużycia w grupie B ustalone przez ministerstwo;
- limity zużycia i zakupu ustalone przez ministerstwo i uwzględniające zmiany w zużyciu spowodowane obniżeniem przydziałów;
- normy zapasów, wskaźniki zapasów, normatywy wstępnie uzgodnione z Państwową Komisją Planowania Gospodarczego.

Z PRAC PTE

Utworzenie Sekcji Gospodarki Materiałowej przy Oddziale PTE w Krakowie

W ślad za Warszawą, Sztalinogrodem i Łodzią, również Kraków przystąpił do organizowania Sekcji Gospodarki Materiałowej przy Krakowskim Oddziale Polskiego Towarzystwa Ekonomicznego.

Zebranie organizacyjne Sekcji odbyło się w Krakowie w dniu 25.10. br. pod przewodnictwem Proroktora Wyższej Szkoły Ekonomicznej w Krakowie prof. dr. Bronisława Oyrzanowskiego.

Z ramienia Zarządu Głównego PTE Przybyli Z-ca Przewodniczącego SGM w Warszawie mgr Kacper Krygier oraz Sekretarz Naukowy SGM w Warszawie mgr Henryk Witkowski. Wśród zebranych obecni byli — Dziekan Wydziału Przemysłowego Wyższej Szkoły Ekonomicznej w Krakowie prof. mgr Jerzy Trzcieniecki, Kier. Katedry Ekonomii Politycznej Akademii Górniczo-Hutniczej w Krakowie prof. dr Bolesław Kłapkowski, Dyrektor Zakładu Przemysłu Spożywczego w Krakowie — Instytutu Ekonomiki i Organizacji Przemysłu mgr Józef Gajda oraz liczni przedstawiciele przedsiębiorstw budowlanych, przemysłowych i handlowych Krakowa, szczególnie pracownicy działów zaopatrzenia i zbytu, w tej liczbie przedstawiciele Huty im. Lenina.

Po wstępnych referatach mgr. Tadeusza Urbanka na temat założeń organizacyjnych i programu prac na okres lat 1954/55 oraz Jerzego Polaczka na temat metod prac Sekcji, wywiązała się szeroka dyskusja, która wykazała — jak się wyraził zabierający głos w dyskusji ob. dyr. Witold Janusz — społeczną potrzebę utworzenia Sekcji Gospodarki Materiałowej w Krakowie.

Potrzeba ta jest tym większa, że rejon krakowski cechują coraz większe i coraz głębsze przemiany gospodarcze i społeczne na tle szybko postępującego uprzemysłowienia, a sam Kraków przeraża się w poważny ośrodek gospodarczy.

Jak wynika z treści referatów oraz przeprowadzonej dyskusji, zamiarem tworzącej się SGM w Krakowie będzie czynne współdziałanie w rozwoju gospodarczym krakowskiego rejonu przez rozwijanie i popularyzowanie zasad właściwego

gospodarowania zasobami materiałowo-technicznymi. Działalność Sekcji skierowana będzie na prowadzenie prac naukowo-badawczych w utworzonych zespołach tematycznych na popularyzację osiągnięć naukowych i praktycznych — drogą odczytów, referatów, zebrań dyskusyjnych, artykułów, monografii itp, na współdziałanie w akcji podnoszenia kwalifikacji zawodowych — drogą organizowania lub inicjowania kursów dla pracowników gospodarczych (co szczególnie podkreślił w dyskusji mgr Jan Seremet), a wreszcie na wykonywanie konkretnych prac usługowych na zlecenie i dla potrzeb jednostek gospodarczych krakowskiego rejonu.

W okresie wstępnym Sekcja zamierza ograniczyć swą działalność do prowadzenia prac naukowo-badawczych i częściowo do pracy popularyzacyjnej. Rozwinięcie pozostałych form działalności stanie się możliwe po nabraniu koniecznego doświadczenia, oraz nagromadzeniu dorobku naukowego. W związku z tym dyskusja skoncentrowała się głównie na zagadnieniu utworzenia zespołów tematycznych, którą to formę pracy uznano ogólnie za najbardziej odpowiednią dla prac Sekcji.

W czasie dyskusji wyłoniło się zagadnienie czy należałoby tworzyć zespoły problemowe, jak planowania zaopatrzenia, zapasów, zużycia, gospodarki magazynowej, współpracy zaopatrzenia ze zbytem itp, czy też zespoły branżowe, jak zespół zaopatrzenia w budownictwie, w przemyśle metalowym, spożywczym itp. Zagadnienie to nie zostało jeszcze definitywnie rozstrzygnięte, jednak z uwagi na dużą ilość przedsiębiorstw budowlanych w Krakowie, wydaje się prawdopodobne utworzenie obok zespołów problemowych również zespołu zaopatrzenia w budownictwie.

W odróżnieniu od SGM w Warszawie, której szczegółowa tematyka prac wskazuje na objęcie całokształtu zaopatrzenia materiałowo technicznego gospodarki narodowej, SGM w Krakowie zamierza skoncentrować uwagę na zagadnieniu zaopatrzenia materiałowo-technicznego w przedsiębiorstwie.

SGM w Krakowie zamierza ściśle współpracować zarówno z SGM w Warszawie, jak i terenowymi SGM w Sztalinogrodzie i Łodzi, przez

uzgadnianie tematyki prac, dzielenie się osiągnięciami, wymianę prelegentów itp, na co zwrócił w dyskusji uwagę prof. dr Bolesław Kłapkowski.

Z ramienia Zarządu Głównego Polskiego Towarzystwa Ekonomicznego wystąpił Sekretarz Naukowy SGM w Warszawie mgr Henryk Witkowski podsumowując dyskusję oraz zapoznając zebranych z programem i przebiegiem prac SGM w Warszawie.

Duże zainteresowanie wywołał również referat na temat roli zaopatrzenia materiałowo technicznego w systemie gospodarki planowej, wy-

głoszony przez Zastępcę Przewodniczącego SGM w Warszawie mgr. Kacpra Krygiera. Szereg zebranych wyrażało życzenie, aby w przyszłości kontynuowany był cykl referatów na tematy związane z podstawowymi założeniami i organizacją zaopatrzenia materiałowo-technicznego gospodarki narodowej.

Na zebraniu organizacyjnym dokonano wyboru tymczasowego Prezydium Sekcji Gospodarki Materiałowej w Krakowie, którego przewodniczącym został mgr Tadeusz Urbanek — pracownik naukowy Instytutu Ekonomiki i Organizacji Przemysłu w Krakowie.

NASI KORESPONDENCI PISZA...

O właściwe wykorzystanie bonów na paliwa

Centrala Produktów Naftowych dla uniknięcia uciążliwych i gospodarczo nieuzasadnionych manipulacji rozliczeniowych przy każdej transakcji detalicznej na stacjach benzynowych, wprowadziła przed blisko 6 laty bony (czeki) na paliwa płynne.

Jednostki gospodarki społecznej, posiadające pojazdy mechaniczne zakupują w biurach wojewódzkich, bądź w składach CPN potrzebne na dany okres czasu (miesiąc, kwartał) ilości bonów na paliwa płynne, które następnie sukcesywnie wymieniają na towar w jednej z kilkuset stacji benzynowych CPN, odbierając paliwa bezpośrednio do baków pojazdów, bądź do naczyń.

Taka forma zaopatrywania w paliwa na stacjach benzynowych stała się dla jednostek gospodarki społecznej od dnia 3 stycznia 1953 r. jedyną, ze względu na wprowadzenie wyższych o 100% cen w przypadkach sprzedaży gotówkowych na stacjach benzynowych.

Jak wykazuje kilkuletnia praktyka, nie wszyscy odbiorcy korzystający z udogodnienia, jakim są niewątpliwie bony na paliwa płynne, potrafią właściwie posługiwać się nimi. Chodzi tu

w szczególności o bardzo często zdarzające się zarówno w składach hurtowych jak i w stacjach benzynowych CPN fakty jednorazowego realizowania bonów towarowych (wymiany bonów na paliwa płynne) przez odbiorców w ilościach hurtowych, tzn. co najmniej jednej normalnej beczki (200 l).

Z postanowień ogólnych obecnie obowiązującego cennika produktów naftowych wynika, że paliwa płynne przy jednorazowym zakupie ze składu hurtowego, w ilości jednej lub więcej normalnych beczek, winny być liczone po cenach hurtowych. Bony towarowe natomiast zakupowane są po cenach detalicznych.

Omówione zatem przypadki posługiwania się bonami w miejsce przeprowadzenia normalnego zakupu hurtowego niepotrzebnie wpływają na podniesienie kosztów własnych odbiorców o wysokość różnicy cen.

Wprowadzone w całym kraju kwartalne analizy ekonomiczno-finansowe przedsiębiorstw winny doprowadzić do zrewidowania gospodarki na tym odcinku.

W sprawie wzorów zamówień

W artykule pt. „Usprawnienie zamawiania materiałów“ (Nr 19/1954 „Gospodarki Materiałowej“) autor — Henryk Walkowski — proponuje m. in. ujednolicenie wzorów zamówień. Autor przedstawia do dyskusji schematy 4 wzorów. Otóż Łódzka Fabryka Maszyn powiadamia nas, że żaden z tych wzorów w jej warunkach pracy nie nadaje się do użytku. Wzory przewidują za mało miejsca na „adresata“ oraz na „treść zamówienia“. Dotychczas używane przez Fabrykę wzory posiada ca 18 rubryk przewidzianych na treść zamówienia i taka liczba stanowi istotnie minimum potrzeb.

Na podstawie zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 221 Centralny Zarząd Zbytu Żelaza

i Stali oraz Centralny Zarząd Zbytu Metali Nieżelaznych opracowały wzory zamówień Nr 1 (jedn. C. W. D.) i Nr 2 (jedn. C. W. D.), które są prawidłowe, gdyż posiadają odpowiednie rubryki na uzasadnienie zużycia materiałów i rubryki na harmonogramy dostaw.

Łódzka Fabryka Maszyn zgadza się z intencją autora artykułu „Usprawnienie zamawiania materiałów“ wprowadzenia jednolitych wzorów zamówień. Jednak jej zdaniem — cała strona zamówienia powinna być poświęcona na „adresata“ i na „treść zamówienia“, natomiast na odwrocie należy przeznaczyć miejsce na „zlecenia“ i „potwierdzenie zamówienia“.

TRZECIA NARADA Z CZYTELNIKAMI

Po Krakowie i Wrocławiu — z kolei Łódź stała się miejscem spotkania czytelników „Gospodarki Materialowej” z jej zespołem redakcyjnym. Aula major Wyższej Szkoły Ekonomicznej gościła więc w dniu 15 listopada br. kilkudziesięciu przedstawicieli działów zaopatrzenia zarządów centralnych i zakładów przemysłowych Łodzi i woj. łódzkiego — odbiorców „Gospodarki Materialowej”. Przybyli również przedstawiciele Polskiego Towarzystwa Ekonomicznego i Wyższej Szkoły Ekonomicznej, Wydziału Przemysłu Prezydium WRN, Polskich Wydawnictw Gospodarczych i prasy codziennej. Gospodarkę Materialową reprezentował przewodniczący Komisji Programowej czasopisma i zespół redakcyjny.

Narady czytelników z redakcjami pism gospodarczych mają zwykle na celu nawiązanie bezpośredniego kontaktu pisma z aktywnymi czytelnikami, bliższe poznanie ich potrzeb i trudności, przedyskutowanie najważniejszej sprawy — czy pismo wypełnia swoje wobec czytelników zadanie, tj. czy przyczynia się do podnoszenia poziomu aparatu pracowniczego, do podnoszenia stylu jego pracy, a tym samym do przyspieszenia naszego budownictwa socjalistycznego.

Narada łódzka zbiegła się z momentem oddania przez redakcję do druku grudniowych numerów pisma, numerów zamykających rok 1954, szósty rok istnienia „Gospodarki Materialowej”. Jest to poważny okres czasu w życiu czasopisma, które od pionierskich numerów roku 1949, a więc tego okresu, kiedy nie mieliśmy jeszcze w naszej gospodarce ani ustalonych form pracy służby zaopatrzenia, ani ustalonego przedmiotowego zakresu jej działania — weszło w okres stabilizacji i zagadnienia, i czasopisma.

Czy naradę łódzką, trzecią kolejną naradę z czytelnikami uznać należy za imprezę udaną?

Niewątpliwie tak. Znaczna frekwencja czytelników i żywy ich udział w dyskusji potwierdziły nasze stanowisko, że organizowanie tego rodzaju zebrań są dobrą formą upowszechniania czytelnictwa prasy gospodarczej i podnoszenia jej poziomu.

Ten właśnie poziom czasopisma staje się zwykle na naradach z czytelnikami przedmiotem żywej dyskusji, przy czym powtarza się stale pytanie — „obniżyć, czy nie obniżyć?”. Tak było i tym razem. A więc — część czytelników (mniejsza!) twierdziła, że artykuły „Gospodarki Materialowej” są dla przeciętnego zaopatrzeniowca zbyt trudne, część natomiast walczyła o utrzymanie poziomu dotychczasowego, popularno-naukowego i sprzeciwiała się stanowczo jego obniżaniu. Wszyscy natomiast czytelnicy zgodnie stwierdzili, że wachlarz zagadnień zaopatrzenia jest dziś tak obszerny, a waga tych zagadnień tak duża i tak już w gospodarce narodowej doceniana, iż niewątpliwie należy rozpocząć wydawanie drugiego pisma z tej dziedziny, pisma wyraźnie naukowo-teoretycznego, pod kierunkiem naukowym Polskiego Towarzystwa Ekonomicznego.

Ta koncepcja stworzenia nowego pisma zaopatrzeniowców, aczkolwiek w tej chwili jeszcze niemożliwa do zrealizowania, jest niewątpliwie dla nas ważnym sygnałem, tym ważniejszym, iż padł on z terenu.

Dalsze wnioski, jakie wysnuć możemy z toku dyskusji są następujące:

— konieczność pokazywania — poza słusznie omawianymi przykładami złej pracy — właściwych ludzi na właściwym miejscu, ich osiągnięć, stosowanych przez nich metod i rozwiązań;

- konieczność zharmonizowania tematyki czasopisma z etapami planowania i realizacji zaopatrzenia;
- konieczność jak najsilniejszego, jak najbardziej upartego wysuwania w roku 1955, ostatnim roku planu 6-letniego, zagadnień walki o obniżkę kosztów własnych przedsiębiorstw;
- konieczność otoczenia większą opieką autorów, zwłaszcza tych mniej wyrobionych, wskazywania im źródeł do opracowań publicystycznych oraz ośrodków naukowych, które zajmują się interesującymi ich zagadnieniami.

Te właśnie postulaty stawiamy sobie — jako jedne z wytycznych do pracy w roku przyszłym.

Ciekawym momentem dyskusji była wypowiedź ob. Wojtasika z Centralnego Zarządu Przemysłu Artykułów Skórzanych. Stwierdził on, że w artykułach o tematyce pozornie dalekiej danej branży — „umiejący właściwie czytać” czytelnik znajdzie dla siebie dużo cennych wskazań. Tak właśnie ob. Wojtasik z artykułu Bolesława Sołtyśńskiego pt. „Kontrola zużycia wyrobów hutniczych” (Nr 18) 1954 „Gospodarki Materialowej”) wyciągnął wnioski i dla przemysłu skórzanego. Fakt to bardzo znamienity. Świadczy on o tym, że czytelnicy nasi zrozumieli, iż czasopismo wielobranżowe, jakim jest „Gospodarka Materialowa”, nie może ujmować wszystkich zagadnień w aspekcie poszczególnych branż, że nauczyli się wyciągać z artykułów pisanych pod kątem widzenia jednego przemysłu — wskazania i dla przemysłów innych.

Najbardziej cennym dla każdej redakcji elementem dyskusji w czasie narady z czytelnikami jest niewątpliwie krytyka. Krytyka, która pomaga w usuwaniu błędów w pracy dotychczasowej, która pomaga w ustalaniu wytycznych do pracy przyszłej.

Otóż tej krytyki usłyszeliśmy na naradzie łódzkiej stanowczo za mało.

Cieszy nas to niezmiernie, że — jak się wyraził przedstawiciel Biura Zbytu Produktów Nieorganicznych — placówka ta nie wyobraża sobie pracy bez „Gospodarki Narodowej”. Czujemy się zaszczytzeni faktem, że przedstawiciel Wyższej Szkoły Ekonomicznej ocenił nasze czasopismo, jako stojące na wysokim poziomie i wykorzystywane przez Wydział Ekonomiki Przemysłu tej uczelni do pracy naukowej i dydaktycznej. Cenimy sobie bardzo wszystkie te głosy przyjaźelskiej pochwały, które padały na naradzie, które sprawiły, iż poczuliśmy się potrzebni łódzkim ośrodkom przemysłowym. Ale chcielibyśmy usłyszeć jednak i głosy rzeczowe, nawet ostrej krytyki. Tych głosów było zbyt mało. Owszem, wskazywano nam tematy, które zdaniem dyskutantów, należy szerzej uwzględniać. Wskazywano na uchybienia w kolportażu. Rzucano całkiem nowe, piękne projekty — jak na przykład projekt stworzenia terenowych zespołów redakcyjnych czasopisma. Zabrakło jednak konkretnego wskazywania popełnionych błędów, koleżeńskiego wytknięcia redakcyjnych uchybień i potknięć, których przecież na pewno nie uniknęliśmy w ciągu sześciolletniej pracy przy redagowaniu pisma.

Ale redakcja błędy swoje zna. Najpoważniejszym z nich był niewątpliwie dotychczasowy, zbyt luźny kontakt z terenem. Rok 1955, siódmy rok istnienia „Gospodarki Materialowej” będzie w tej dziedzinie okresem przełomowym. Ale tutaj znów apelować musimy do terenu. Jakość pisma, jego poziom, jego forma i treść zależą nie tylko od redakcji, lecz w dużej mierze i od współpracy całego aktywu służb zaopatrzenia i zbytu, a więc od naszych czytelników. Piszcie do nas jak najwięcej i jak najczęściej. Nie zrażajcie się tym, jeśli nie macie przygotowania publicystycznego.

Piszcie po prostu. Dzielcie się z nami swoimi osiągnięciami w pracy i swoimi trudnościami. Sygnalizujcie nam niedociągnięcia w pracy waszych zakładów.

W czasie obrad IX Plenum KC PZPR padły — wypowiedziane przez Jerzego Putramenta słowa, stwierdzające znaczenie prasy w Polsce Ludowej i znaczenie krytyki prasowej. My — prasa gospodarcza — jesteśmy szczególnie powołani do obowiązku twórczej krytyki i będziemy starali

się obowiązek ten wypełnić, jak to właśnie zalecono nam w toku obrad IX Plenum: „...pokazywać trudności tak, aby czytelnik widział zarazem perspektywę, dla których osiągnięcia trzeba te trudności przezwyciężyć. To właśnie jest metoda wzbudzania twórczego entuzjazmu”.

Będziemy tak pracować. Liczymy na pomoc i współpracę naszych przyjaciół — pracowników terenowych aparatu zaopatrzenia i zbytu.

DLACZEGO...

Niepohamowana zapobiegliwość

Zapobiegliwość jest niewątpliwie zaletą. Tworzy ją rozsądne przewidywanie, umiejętności organizacyjne, pracowitość, troska o przyszłość.

Obywatel zapobiegliwy stara się np. o opał jeszcze zanim nastaną mrozy. Państwo zabezpiecza odpowiednie zapasy paliwa przedsiębiorstwom również przed nastaniem zimowych mrozów.

Jednakże zapobiegliwość kończy się tam, gdzie przekracza ona granice rozsądnego i uczciwego przewidywania: Mówi się wówczas — w zależności od konkretnych okoliczności — o skąpstwie, paskarstwie, spekulacji, a ostatnio — w odniesieniu do przedsiębiorstw uspołecznionych — o „chomikowaniu” materiałów.

Czasami jednak wydaje się, że nawet wśród wielu określeń, niesposób znaleźć właściwego określenia dla pewnego zjawiska.

Jeśliby ktoś z nas zgromadził w swej piwnicy zapas węgla równy siedmioletniemu zużyciu — to wiadomo — cel jest jasny: spekulacja. A jeśli uczyni to przedsiębior-

stwo państwowe? Też dla celów spekulacyjnych? Prawda, że nie. „Chomikowaniem” zaś również to już nie jest, bo przecież zwierzęta te nie gromadzą sobie „zapasów wieloletnich”.

Jak więc nazwać taką „zapobiegliwość”?

Niewiadomo, a nazwać trzeba, ponieważ w Zamościu jest ona dobrze znana.

Chodzi tu konkretnie o Zamojskie Fabryki Przemysłu Drzewnego. Węgiel zużywa się tam tylko na cele opałowe, ale o „odpowiednie” jego zapasy dba się niczym o surowce importowane z innej planety. Wystarczy powiedzieć, że przedsiębiorstwo posiada zapas węgla wystarczający na 7 lat i 1 kwartał.

I jeszcze się martwi, że mu zabraknie.

Na wszelki więc wypadek jeszcze trochę (do wysokości rocznego zużycia) zamówiło i z niepokojem czeka na dostawę.

A my z niepokojem czekamy na interwencję władz zwierzchnich.

NASZA KRYTYKA POMOGŁA

W Zduńskiej Woli porządkuje się opakowania

W numerze 14 pisaliśmy o Zduńskowolskich Zakładach Przemysłu Zgrzebnego, które posiadają „tajemniczy plan” gromadzenia skrzyń. Z nadesłanego nam wyjaśnienia wynika, że istotnie gospodarka skrzyniami nie była prawidłowa: zakłady nie odprzedawały dostawcom przędzy takich ilości skrzyń, jakie zakupywały, gdyż poważną ich ilość przeznaczano do przechowywania cewek, odpadków i makulatury, ze względu na brak jakiegokolwiek magazynu do tego celu; ponadto w 1.500 skrzyniach przecho-

wywano niechodliwą przędę. Z tego też powodu przemysł wełniany otrzymał o 193 skrzyń za mało. Po przeprowadzonej przez PIGM kontroli przystąpiono do likwidowania popełnionych błędów. Po długiej lecz skutecznej pracy uzgodniono ostatecznie stany opakowań ze wszystkimi dostawcami oraz ustalono sposób zlikwidowania „magazynów skrzyniowych”. Do końca roku Zakłady obiecują zlikwidować wszelkie nadwyżki opakowań.

W Szczecinie będą silosy

W związku z naszą krytyczną notatką w numerze 18, dotyczącą złych warunków wyładunku fosforytów i apatytów, otrzymaliśmy w błyskawicznym tempie wstępne wyjaśnienie od Ministerstwa Przemysłu Chemicznego — Centralnego Zarządu Zaopatrzenia. Z wyjaśnień tych wynika, że surowce fosforowe składuje się w Szczecinie wyłącznie na nadbrzeżach: Górnosłaskim i Parnicy. Przy nadbrzeżu Bytomskim dokonuje się przeładunku jedynie przy zbiegnięciu się statków; magazynowanie zaś przy tym nadbrzeżu jest wykluczone. Centralny Zarząd popierał wybudowanie na nadbrzeżu Górnosłaskim silosów podobnych

do istniejących na Parnicy; dwukrotnie zwracano się w tej sprawie do Ministra Żeglugi. Dopiero jednak ostatecznie sprawa została załatwiona i budowa silosu zostanie rozpoczęta. Nadto hałda apatytów zanieczyszczona częściowo fosforytami będzie zużyta przez Fabrykę Supertomasyny w Krakowie. Fabryka ta miała dotąd trudności w używaniu apatytów zanieczyszczonych fosforytami, jednak udało się trudności te pokonać i surowiec został zadysponowany do wysyłki w III dekadzie b. m. Cieszymy się z tego i czekamy na wiadomość o rozpoczęciu budowy silosu.

OKAZAŁO SIĘ, ŻE...

Magazyn się pomylił

Pomyłki w zapisach powodują często przykrości. W notatce naszej w numerze 18 pt. „Z czego w Inowrocławiu robią szufelki?” zarzuciliśmy Inowrocławskiej Fabryce Sprzętu Rolniczego, że mylnie pojmuje sens produkcji ubocznej, ponieważ zużywa na nią pełnowartościowe wyroby hutnicze, zamiast odpadów.

Jak wynika z wyjaśnień Inowrocławskiej Fabryki, do produkcji szufelek zużyto de facto odpady blach 1 mm,

k których rozchód został — mimo oznaczenia kwitu materiałowego symbolem 2 (kartoteka blach odpadowych) — mylnie zapisany w kartotece blachy pełnowartościowej 1 mm. Po prostu pomylił się magazynier.

Skoro tak było i zapis już skorygowano, nie pozostaje nam nic innego, jak życzyć, aby w Inowrocławskiej Fabryce Sprzętu Rolniczego nie dokonywano w przyszłości tego rodzaju mylnych zapisów.

Odpady się wykorzysta (?)

W numerze 13 w rubryce „Dlaczego” zapytaliśmy, dlaczego rosną zapasy odpadów blach uniwersalnych w Hucie Łabędy. Otrzymaliśmy wyjaśnienie z Centralnego Zarządu Zbytu Stali w Stalinogrodzie, która potwierdza, że Huta posiada obecnie około 150 ton odpadów blach uniwersalnych. Odpadów tych Huta nie może wysłać na przydział Centrostali, ponieważ odbiorcy żądają tylko długości od 1 metra wzwyż, a odpady są nie posegregowane i nie ma możliwości ich posegregowania.

Huta rozważa możliwość zużycia tych odpadów we własnym zakresie, jako platyny do dalszego przewalcowania.

Pytamy więc, czy — jeśli projekt ten nie zostanie zrealizowany — to znajdują się, czy nie — możliwości dokonania segregacji? Czy przeprowadza się jakieś konsultacje z odbiorcami blach uniwersalnych, w celu znalezienia sposobu zużycia tych wyrobów? Czy wreszcie w ogóle ktoś interesuje się tym zapasem?

Bo wyjaśnienia Centralnego Zarządu — niestety, nie były na nas tego wrażenia.

Oszczędność węgla

Niedawno temu odbyła się narada aktywu partyjno-gospodarczego w Komitecie Wojewódzkim Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej w Opolu.

Na naradzie tej mówiono m.in. o realizacji wniosków z konferencji partyjno-ekonomicznych na temat oszczędności materiałowych.

Otóż przedsiębiorstwa województwa opolskiego mają bardzo poważne osiągnięcia w zakresie oszczędzania węgla.

Cementownia „Piaś” zmniejszyła zapotrzebowanie węgla na II kw. b.r. o 1.500 ton, Cementownia „Odra” o 500 ton, Krapkowickie Zakłady Papiernicze o 1.000 ton. Rów-

nież Głucholaskie Zakłady Papiernicze zmniejszyły zapotrzebowanie węgla na IV kw. b.r. o 1.000 ton, a Zakłady Przemysłu Azotowego o 2.000 ton koksu.

Łącznie zmniejszenie zapotrzebowania na paliwo przez wym., zakłady na IV kw. wynosi 4.000 ton węgla i 2.000 ton koksu.

Mimo woli nasuwa się pytanie, a czy my, na terenie naszych zakładów interesujemy się tą sprawą?

Czy u nas pamięta się, że węgiel to dewiza, a dewiza to nowe maszyny i urządzenia, to dalszy wzrost naszego potencjału gospodarczego?

Czy pracuje się nad oszczędnościami w zużyciu węgla?

CZY WIESZ, ŻE...

Ukazały się następujące przepisy prawne:

1. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego i Ministra Finansów z dnia 13 września 1954 r. w sprawie nabywania przez jednostki gospodarki społecznej artykułów przeznaczonych na zaopatrzenie w punktach sprzedaży detalicznej (Monitor Polski Nr 99, poz. 1217).

2. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 9 października 1954 r. w sprawie przekazywania przez jednostki budżetowe zbędnego sprzętu biurowego (Monitor Polski Nr 96, poz. 1095).

3. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 9 października 1954 r. w sprawie należącego zagospodarowania zbędnych urządzeń przemysłowych (Monitor Polski Nr 101, poz. 1272).

4. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 27 października 1954 r. w sprawie ustalenia cen na żelastwo użytkowe (Monitor Polski Nr 104, poz. 1342).

5. Zarządzenie Ministra Transportu Drogowego i Lotniczego z dnia 1 października 1954 r. w sprawie uzupełnienia „Norm zużycia materiałów pędnych w eksploatacji pojazdów samochodowych” (Monitor Polski Nr 96, poz. 1098).

6. Zarządzenie Ministra Przemysłu Drobego i Rzemiosła z dnia 6 października 1954 r. w sprawie wyznaczenia przedsiębiorstw dokonujących napraw mebli biurowych, oraz terytorialnego zakresu działania tych przedsiębiorstw (Monitor Polski Nr 99, poz. 1220).

ZYCIE GOSPODARCZE Nr 19

Wiktor Nahlik: Biogaz — nie wykorzystana rezerwa paliwa w rolnictwie.

Wzrastająca mechanizacja rolnictwa powoduje wzrost zużycia paliw płynnych i zmusza do szukania nowych ich zasobów. Takie możliwości istnieją. Należy produkować z obornika i rozmaitych odpadów organicznych roślinnego i organicznego pochodzenia — biogaz.

Produkcja biogazu rozpoczęta jeszcze w 1900 roku została bardzo rozwinięta w Niemczech i Francji, gdzie fermy rolne korzystają z biogazu własnej produkcji dla celów grzejnictwa i napędu silników.

Powołując się na fachową literaturę radziecką i niemiecką — autor wskazuje następujące korzyści, jakie osiągnąć może gospodarka rolna dzięki produkcji biogazu: zaopatrzenie wsi w materiały pędne i grzejne bez obciążania bilansu paliw płynnych i twardych oraz odgazowanie obornika, uszlachetnienie go i podwyższenie jego wartości nawozowej. Przyjmując najniższą wydajność 200 m³ rocznie z 1 ha (według danych zawartych w artykule W. Strausa w czasopiśmie *Landtechnik* Nr 12/52, można by osiągnąć 560 milionów m³ biogazu rocznie, czyli równoważność 310 tysięcy ton oleju diesla.

GOSPODARKA GÓRNICTWA Nr 10

Mgr Jan Ryszka: Racjonalne gospodarowanie materiałami w górnictwie.

Na tle założeń oszczędnościowych w resorcie górnictwa, autor analizuje obecne osiągnięcia i braki zjednoczeń i kopalń w zakresie gospodarowania drewnem kopalnianym, taśmą przenośnikową, wyrobami hutniczymi, narzędziami ręcznymi i odzieżą specjalną. Po sprecyzowaniu szeregu wniosków autor stwierdza, że mogą one być zrealizowane jeszcze w roku bieżącym, pod warunkiem stworzenia przede wszystkim kolektywnej współpracy pionu technicznego z zaopatrzeniem.

Antoni Milewski: Drewno i wyroby z drewna w budownictwie. Informator zaopatrzeniowca. Warszawa 1954. PWG.

Ukazanie się książki Antoniego Milewskiego jest bardzo na czasie, ponieważ budownictwo jest jednym z największych odbiorców drewna, a jak wiadomo, w tej dziedzinie kryją się jeszcze duże rezerwy w zakresie racjonalnego zużycia.

Książka zawiera podstawowe wiadomości z zakresu materiałoznawstwa drewna i wyrobów z drewna dla potrzeb produkcji budowlano-montażowej. Autor omawia zagadnienia planowania zaopatrzenia i zużycia drewna oraz metody składowania i konserwacji. Książka składa się z dwóch części.

W części pierwszej omówiono zagadnienia zaopatrzenia budownictwa w drewno z uwzględnieniem oszczędnościowego programu zużycia oraz stosowania materiałów nowych i zastępczych. W rozdziałach końcowych tej części omówiono ewidencję obrotu materiałowego i kontrolę zużycia drewna na budowie.

W części drugiej autor omawia materiałoznawstwo drewna i wyrobów z drewna, a w rozdziałach końcowych tej części — produkcję i zastosowanie oklein, obłogów, sklejek i płyt pilśniowych, które — jak zaznaczono w książce — przy końcu planu 6-letniego będą stanowiły poważną pozycję w bilansie drewna.

Z publikacji zagranicznych

Politicheskaja Ekonomia. Gospolitizdat. Moskwa 1954. str. 659.

Ukazał się dawno zapowiadany podręcznik marksistowskiej ekonomii politycznej, opracowany przez kolektyw wybitnych radzieckich ekonomistów, pracowników Instytutu Ekonomiki Akademii Nauk ZSRR, w osobach: K. W. Ostrowitianowa, D. T. Szepilowa, L. A. Leontiewa, J. D. Łaptiewa, J. J. Kuzminowa, L. M. Gałowskiego, P. F. Judina, A. J. Paszkowa, W. I. Pereslegina.

W części wstępnej znajdujemy charakterystykę przedmiotu ekonomii politycznej i wyjaśnienie podstawowych jej pojęć. Autorzy podkreślają tu szczególnie partyjno-polityczny charakter tej gałęzi nauki. Całość pracy składa się z trzech zasadniczych części.

Część pierwsza zawiera omówienie sposobów produkcji w ustrojach przedkapitalistycznych (w ustroju wspólnoty pierwotnej, niewolnictwa i feudalizmu) oraz poglądy ekonomiczne, charakterystyczne dla tych formacji.

Część druga poświęcona jest problemom ekonomicznym w okresie kapitalizmu przedmonopolistycznego i w okresie kapitalizmu imperialistycznego.

W dziale pierwszym omówiono zagadnienie produkcji towarowej, towaru i pieniądza, prostej kapitalistycznej kooperacji i manufaktury, maszynowego okresu kapitalizmu, kapitału i wartości dodatkowej, podstawowych praw kapitalizmu, płacy roboczej, akumulacji kapitału i zubożenia klasy robotniczej, obrotu kapitałem, zysku i ceny produkcji, handlu, kredytu i obiegu pieniężnego, renty gruntowej, stosunków agrarnych w okresie kapitalizmu, dochodu narodowego, reprodukcji kapitalistycznej i wreszcie ekonomicznych podłoża kryzysów.

Dział drugi poświęcono omówieniu zagadnienia imperializmu, jako najwyższego stadium kapitalizmu, podstawowych praw ekonomicznych kapitalizmu monopolistycznego, systemu kolonialnego w okresie imperializmu, genyzy imperializmu, przyczyn ogólnego kryzysu kapitalizmu, pogłębienia się ogólnego kryzysu kapitalizmu po drugiej wojnie światowej, wreszcie — poglądów ekonomistów kapitalizmu.

Część trzecia podręcznika, podzielona z kolei na trzy działy, poświęcona jest omówieniu socjalistycznego sposobu produkcji. Na treść działu pierwszego, obejmującego okres przejściowy od kapitalizmu do socjalizmu, składają się zagadnienia: podstawowych cech tego okresu, socjalistycznej industrializacji, kolektywizacji gospodarki rolnej oraz zwycięstwa socjalizmu w ZSRR.

W dziale drugim znajdujemy problematykę: materialno-produkcyjnej bazy socjalizmu, własności społecznej środków produkcji, jako podstawy stosunków produkcyjnych w socjalizmie, podstawowego prawa socjalizmu, praw planowego rozwoju, pracy społecznej w socjalizmie, produkcji towarowej, prawa wartości i pieniądza, płacy, rozrachunku gospodarczego, rentowności, kosztów własnych i ceny, socjalistycznego systemu gospodarki rolnej, obrotu towarowego, dochodu narodowego, budżetu państwowego, kredytu i obiegu pieniężnego, rozszerzonej reprodukcji socjalistycznej oraz stopniowego przechodzenia od socjalizmu do komunizmu.

W dziale trzecim omówiono problemy ustrojów państw demokracji ludowej w Europie i ustroju gospodarczego Chin Ludowych oraz współpracy gospodarczej państw obywatelskich z socjalizmem.