



MONITOR POLSKI

DZIENNIK URZĘDOWY POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

Warszawa, dnia 19 maja 1962 r.

Nr 41

TRESC:
Poz.:

ZARZĄDZENIE

194 — Przewodniczącego Komitetu do Spraw Techniki z dnia 12 kwietnia 1962 r. o wprowadzeniu ramowej instrukcji w sprawie opracowania rocznego planu rozwoju techniki w przedsiębiorstwie przemysłowym. 353

194

ZARZĄDZENIE PRZEWODNICZĄCEGO KOMITETU DO SPRAW TECHNIKI

z dnia 12 kwietnia 1962 r.

o wprowadzeniu ramowej instrukcji w sprawie opracowania rocznego planu rozwoju techniki w przedsiębiorstwie przemysłowym.

W wykonaniu przepisów uchwały nr 35 Rady Ministrów z dnia 2 lutego 1962 r. w sprawie ustalenia ważniejszych, szczegółowych zadań narodowego planu gospodarczego na rok 1962 w zakresie rozwoju techniki i wyodrębnionych środków dla jego realizacji, dotyczących ujednoczenia metody opracowania planów techniczno-ekonomicznych przedsiębiorstw w zakresie postępu techniki, i na podstawie art. 2 ust. 2 pkt 16 ustawy z dnia 17 lutego 1960 r. o Komitecie do Spraw Techniki (Dz. U. Nr 10, poz. 63) w porozumieniu z Przewodniczącym Komisji Planowania przy Radzie Ministrów ustala się, co następuje:

§ 1. Wprowadza się ramową instrukcję w sprawie opracowania rocznego planu rozwoju techniki w przedsiębiorstwie

przemysłowym wraz z ogólnymi zaleceniami, stanowiącą załącznik do zarządzenia.

§ 2. Zaleca się ministerstwu (urzędowi centralnym) rozwinięcie i dostosowanie instrukcji, o której mowa w § 1, do specyfiki poszczególnych gałęzi i branż przemysłu oraz zorganizowanie i przeprowadzenie szerokiego instruktażu, a także udzielenie pomocy przedsiębiorstwom w celu prawidłowego opracowania planu w zakresie rozwoju techniki.

§ 3. Zarządzenie wchodzi w życie z dniem ogłoszenia z mocą od dnia 12 kwietnia 1962 r.

Przewodniczący Komitetu do Spraw Techniki: *D. Smoleński*

Załącznik do zarządzenia Przewodniczącego Komitetu do Spraw Techniki z dnia 12 kwietnia 1962 r. (poz. 194).

RAMOWA INSTRUKCJA W SPRAWIE OPRACOWANIA ROCZNEGO PLANU ROZWOJU TECHNIKI W PRZEDSIĘBIORSTWIE PRZEMYSŁOWYM

I. Zasady ogólne.

§ 1. Niniejsza instrukcja wraz z wzorami określa ramowe zasady opracowania rocznego planu rozwoju techniki w przedsiębiorstwach przemysłowych. Instrukcja w razie potrzeby powinna być przez ministerstwo (zjednoczenie) — przy zachowaniu ogólnej zgodności z zawartymi w niej zasadami — odpowiednio rozwinięta i dostosowana do specyfiki poszczególnych branż.

§ 2. 1. Plan rozwoju techniki stanowi organiczną część i podstawę do opracowania pozostałych części planu techniczno-przemysłowo-finansowego w przedsiębiorstwie przemysłowym. Plan rozwoju techniki powinien być opracowany w pierwszym etapie prac nad planem, a jego skutki i efekty powinny być uwzględnione i wprowadzone w pozostałych częściach planu techniczno-przemysłowo-finansowego.

2. Plan rozwoju techniki należy opracować pod kątem widzenia:

- 1) zapewnienia wykonania zadań przedsiębiorstwa w zakresie wzrostu produkcji, wydajności pracy, obniżki kosztów własnych itp. przez udoskonalenie i usprawnienie stosowanych metod technologicznych i organizacji produkcji oraz polepszenie cech użytkowych i eksploatacyjnych wytwarzanych wyrobów, ich jakości i konstrukcji,
 - 2) przygotowania, wprowadzenia i opanowania nowej techniki oraz uruchomienia produkcji nowych wyrobów, związanych z zadaniami rozwojowymi przedsiębiorstwa.
- § 3. Podstawę do opracowania planu rozwoju techniki stanowią:

- 1) pięcioletni plan rozwoju gospodarki narodowej na lata 1961—1965,
- 2) pięcioletni plan rozwoju techniki na lata 1961—1965,
- 3) szczegółowe plany pięcioletnie przedsiębiorstw (opracowane na podstawie uchwały nr 128 Rady Ministrów z dnia 30 marca 1961 r. w sprawie opracowania i zatwierdzenia przez jednostki planujące szczegółowych

- pięcioletnich planów gospodarczych na lata 1961—1965 (Monitor Polski Nr 37, poz. 171),
- 4) inne uchwały Rządu, dotyczące rozwoju i zadań poszczególnych branż i przedsiębiorstw,
 - 5) wytyczne ministerstw i zjednoczeń oraz zjednoczeń wiodących dotyczące rozwoju poszczególnych branż i przedsiębiorstw,
 - 6) propozycje właściwych placówek naukowo-badawczych, biur projektowych, dotyczące doskonalenia techniki i organizacji produkcji,
 - 7) opracowania własne przedsiębiorstw,
 - 8) ważniejsze wynalazki i wnioski racjonalizatorskie, zgłoszone w danym przedsiębiorstwie lub w przedsiębiorstwie pokrewnym,
 - 9) techniczno-ekonomiczna analiza działalności przedsiębiorstwa i jego wydziałów za ubiegły okres, ustalająca poziom osiągniętych wskaźników techniczno-ekonomicznych, rezerwy w zakresie wykorzystania maszyn i urządzeń, wydajności pracy, zużycia materiałowego, jakości produkcji, kosztów własnych oraz istniejące „wąskie przekroje” w przedsiębiorstwie,
 - 10) porównanie z osiągnięciami przodujących w danej branży zakładów w kraju i za granicą, zwłaszcza z punktu widzenia poziomu technicznego i nowoczesności produkowanych wyrobów i stosowanych metod wytwarzania,
 - 11) wnioski i zalecenia wynikające ze współpracy naukowo-technicznej z zagranicą.

§ 4. 1. Plan rozwoju techniki składa się:

- 1) z części opisowej,
- 2) z części tabelarycznej.

2. Część opisowa planu rozwoju techniki w szczególności powinna zawierać:

- 1) ocenę przewidywanego wykonania planu rozwoju techniki w przedsiębiorstwie za rok poprzedzający rok objęty planem przede wszystkim z punktu widzenia podniesienia poziomu technicznego wyrobów i metod produkcji; w ocenie należy omówić przewidziane wykonanie planowanych zadań, spodziewane efekty oraz ich wpływ na poprawę podstawowych wskaźników techniczno-ekonomicznych oraz podać skutki ewentualnego niewykonania poszczególnych zadań i wskazać przedsięwzięte środki zaradcze,
- 2) omówienie węzłowych zadań przedsiębiorstwa w zakresie rozwoju techniki na rok objęty planem, w szczególności w dziedzinie podjęcia produkcji nowych i modernizowanych wyrobów (zwłaszcza maszyn i urządzeń) oraz zadań rozwojowych,
- 3) omówienie wpływu i powiązań planu rozwoju techniki z innymi częściami planu techniczno-przemysłowo-finansowego, w szczególności wpływu na wzrost produkcji oraz efektów w zakresie wydajności pracy, obniżki kosztów własnych itd. wraz z podaniem nakładów i źródeł finansowania poszczególnych przedsięwzięć; w omówieniu należy wykazać sumaryczne oszczędności na robociznie i materiałach, (ewentualnie inne), przewidziane do uzyskania w roku objętym planem,
- 4) omówienie ważniejszych podejmowanych prac badawczych, doświadczalno-konstrukcyjnych i doświadczalno-technologicznych, mających na celu przygotowanie wprowadzenia nowej techniki w latach przyszłych oraz prac i przedsięwzięć w tym zakresie zawierających ryzyko.

3. Część tabelaryczną planu rozwoju techniki należy opracować według następujących wzorów załączonych do niniejszej instrukcji:

- 1) wzór TP-1 „Plan przedsięwzięć techniczno-organizacyjnych” i ewentualnie załącznik do wzoru TP-1 „Plan rozwoju techniki w zakresie wpro-

wadzenia i rozszerzenia mechanizacji, automatyzacji oraz wprowadzenia nowych i rozszerzenia postępowych procesów technologicznych”,

- 2) wzór TP-2 „Plan przygotowania i uruchomienia produkcji nowych maszyn, urządzeń i wyrobów oraz modernizacji i rekonstrukcji produkcji”,
- 3) wzór TP-3 „Plan prac konstrukcyjno-doświadczalnych, laboratoryjnych i naukowo-badawczych”,
- 4) wzór TP-4 „Uzasadnienie realizacji zadań planowanych”.

§ 5. 1. Przedsiębiorstwa powinny opracowywać plan rozwoju techniki według wzorów TP-2 i TP-3 wówczas, gdy jest to uzasadnione rodzajem, charakterem i rozmiarami zadań, w zakresie objętym problemowo tymi wzorami.

2. Ministerstwa (zjednoczenia) ustalając dla przedsiębiorstw zakres i sposób opracowania części tabelarycznej planu rozwoju techniki mogą ograniczyć ją do obowiązku opracowania planu przedsięwzięć techniczno-organizacyjnych (według wzoru TP-1). W tym przypadku wzorem tym należy objąć całość zadań rozwoju techniki i wykazać wszystkie środki prowadzące do wykonania zadań planowanych przedsiębiorstwa.

3. Jeżeli ministerstwa (zjednoczenia) uznają to za celowe, mogą ustalić wykaz wyrobów, w szczególności maszyn i urządzeń produkowanych seryjnie, dla których należy zestawiać w planie rocznym zadania w zakresie obniżenia pracochłonności i zużycia materiałowego na jednostkę produkcji.

II. Opracowanie i zestawianie planu rozwoju techniki.

§ 6. Plan rozwoju techniki powinien być opracowany jako konkretny program działania przedsiębiorstwa zapewniający w szczególności:

- wykonanie ilościowych i asortymentowych zadań planu produkcyjnego,
- zwiększenie wykorzystania zdolności produkcyjnych poszczególnych agregatów, wydziałów i całego przedsiębiorstwa, zwłaszcza przez likwidację „wąskich przekrojów” oraz opanowanie obsługi i produkcji za pomocą nowo zainstalowanych maszyn i urządzeń,
- zapewnienie wykonania i poprawienie planowanych norm (wskaźników) zużycia surowców, materiałów, paliwa i energii oraz innych planowanych wskaźników ustalonych w poszczególnych częściach planu techniczno-przemysłowo-finansowego,
- zwiększenie wydajności pracy,
- polepszenie jakości produkcji,
- wprowadzenie i rozszerzenie stosowania nowych technologii, uruchomienie produkcji nowych wyrobów itd.,
- przygotowanie przyszłościowych zmian, rekonstrukcji i modernizacji stosowanych metod i wyrobów i związane z tym prace badawcze i projektowo-konstrukcyjne oraz technologiczne,
- prace i przedsięwzięcia doświadczalne mające na celu sprawdzenie nowych koncepcji i rozwiązań, zawierające ryzyko itp.

§ 7. Przedmiotem planu rozwoju techniki w dziedzinie przedsięwzięć techniczno-organizacyjnych powinny być w szczególności przedsięwzięcia z zakresu:

- mechanizacji i automatyzacji produkcji,
- wprowadzenia nowych i rozszerzenia postępowych procesów technologicznych oraz intensyfikacji metod i procesów wytwórczych,
- ulepszenia konstrukcji produkowanych maszyn i urządzeń lub polepszenia receptur innych wyrobów itp.,
- oszczędności materiałowych,
- opracowania i wprowadzania technicznie uzasadnionych norm pracy oraz zużycia materiałowego,
- modernizacji posiadanego parku maszyn i urządzeń,
- polepszenia jakości produkcji,

— innych przedsięwzięć techniczno-organizacyjnych związanych z postępowaniem techniki i unowocześnieniem organizacji produkcji.

§ 8. Rezultat wprowadzania przedsięwzięć techniczno-organizacyjnych powinien być wyrażony w formie efektu techniczno-ekonomicznego w sposób umożliwiający ilościowe określenie wpływu danego przedsięwzięcia na wykonanie zadań planowanych i odpowiednich wskaźników planu techniczno-przemysłowo-finansowego.

§ 9. 1. Przedsiębiorstwa wielozakładowe lub wielowydziałowe powinny w zasadzie opracowywać zakładowe i wydziałowe plany rozwoju techniki, a na ich podstawie ogólnozakładowy plan rozwoju techniki.

2. Decyzję w sprawie opracowywania wydziałowych planów rozwoju techniki podejmuje dyrektor przedsiębiorstwa.

§ 10. 1. Do planów rozwoju techniki poszczególnych wydziałów włącza się wszystkie przedsięwzięcia mające wpływ na prace danego wydziału, niezależnie od jednostki inicjującej, opracowującej i miejsca wykonania.

2. Analogiczne przedsięwzięcia wykazuje się w planach rozwoju techniki wszystkich wydziałów, w których są wprowadzane.

§ 11. 1. W ogólnozakładowych, zakładowych i wydziałowych planach rozwoju techniki należy wykazywać wszystkie przedsięwzięcia, których zastosowanie w roku objętym planem zostało zdecydowane, niezależnie od tego, czy w chwili sporządzania planu są one całkowicie przygotowane do wprowadzenia, opracowane w pełni pod względem technicznym i istnieje pełna możliwość ustalania efektu techniczno-ekonomicznego, czy też wymagają one dodatkowego opracowania i ich efekt możliwy jest do określenia tylko orientacyjnie. Efekty orientacyjne powinny być korygowane po ich ostatecznym ustaleniu.

2. Jeżeli wprowadzanie przedsięwzięcia wymaga wykonania w jednym z wydziałów przedsiębiorstwa lub nabywania z zewnątrz dokumentacji, urządzeń itp. — należy to uwzględnić we właściwej części planu techniczno-przemysłowo-finansowego (produkcja, inwestycje, zaopatrzenie itp.).

§ 12. Projekty racjonalizatorskie oraz wynalazcze, zgłoszone do planu rozwoju techniki, powinny być włączone do planu po rozpatrzeniu przez właściwe organy w trybie określonym obowiązującymi przepisami.

§ 13. 1. Opracowanie planu rozwoju techniki należy zorganizować w sposób zapewniający szeroki udział aktywności przedsiębiorstwa oraz ścisłą współpracę administracji z zarządem zgodnie z przepisami ustawy z dnia 20 grudnia 1958 r. o samorządzie robotniczym (Dz. U. Nr 77, poz. 397).

2. Zalecony szczegółowy tryb opracowania planu rozwoju techniki w przedsiębiorstwie przemysłowym określają „Ogólne zalecenia w sprawie opracowania rocznego planu rozwoju techniki w przedsiębiorstwie przemysłowym”, stanowiące załącznik do niniejszej instrukcji.

III. Zatwierdzanie i kontrola wykonania planu rozwoju techniki.

§ 14. Ogólnozakładowy plan rozwoju techniki jest zatwierdzany łącznie z całością planu w trybie przewidzianym dla planu techniczno-przemysłowo-finansowego.

§ 15. Na podstawie zatwierdzonego planu rozwoju techniki dział planowania przesyła do wykonawców i zainteresowanych wykazy zadań, związane z realizacją poszczególnych przedsięwzięć.

§ 16. Zaleca się dyrektorom przedsiębiorstw zorganizowanie systematycznej kontroli wykonania planu rozwoju techniki zarówno pod względem zadań rzeczowych, jak również osiągniętych efektów techniczno-ekonomicznych w stosunku do ustalonych planem.

§ 17. Zaleca się wprowadzenie do operatywnych planów przedsięwzięć techniczno-organizacyjnych projektów ważniejszych usprawnień, zgłaszanych w okresie po sporządzeniu planu.

§ 18. Przedsiębiorstwa przemysłowe sporządzają sprawozdania z wykonania planu rozwoju techniki zgodnie z zasadami ustalonymi przez właściwe ministerstwa (zjednoczenia) oraz Główny Urząd Statystyczny.

IV. Ustalenie efektów techniczno-ekonomicznych, wynikających z realizacji planu rozwoju techniki.

§ 19. Przy określaniu efektu techniczno-ekonomicznego należy kierować się następującymi wskazówkami:

- 1) za efekt techniczno-ekonomiczny uważa się oszczędność siły roboczej, zmniejszenie jednostkowego zużycia surowców, materiałów, paliwa i energii, zwiększenie produkcji przez lepsze wykorzystanie maszyn, urządzeń i powierzchni produkcyjnych, podniesienie jakości produkcji itp.,
- 2) efekty techniczno-ekonomiczne oblicza się jako przewidywany efekt do końca roku objętego planem, umożliwiając bezpośrednio uwzględnienie go we właściwych częściach planu techniczno-przemysłowo-finansowego oraz jako efekt roczny (za 12 miesięcy),
- 3) efekty techniczno-ekonomiczne wyraża się:
 - a) w zakresie oszczędności zatrudnienia i płac:
 - ilością zaoszczędzonych roboczogodzin (normowanych i rzeczywistych),
 - wysokością oszczędności (w złotych bieżących) na kosztach osobowych,
 - b) w zakresie oszczędności materiałowych:
 - ilością zaoszczędzonych materiałów w jednostkach naturalnych,
 - wartością zaoszczędzonych materiałów w złotych bieżących,
 - c) w zakresie obniżki pozostałych składników kosztów własnych — oszczędnościami w złotych bieżących, według rodzajów kosztów,
 - d) w zakresie wzrostu produkcji:
 - wzrostem produkcji według ilości z podziałem na poszczególne asortymenty,
 - wzrostem wartości produkcji w cenach zbytu i w cenach porównywalnych.

§ 20. Ustalone w planie rozwoju techniki efekty powinny być podliczone i wykazane w odpowiednich częściach planu techniczno-przemysłowo-finansowego, na które wywierają wpływ.

V. Finansowanie planu rozwoju techniki.

§ 21. Plan rozwoju techniki może być zgodnie z obowiązującymi przepisami finansowany z następujących środków:

- 1) ze środków inwestycyjnych,
- 2) ze środków przeznaczonych na kapitalne remonty,
- 3) z kredytów bankowych, w tym na przedsięwzięcia szybko się rentujące,
- 4) z funduszu postępu technicznego,
- 5) ze środków obrotowych przedsiębiorstwa,
- 6) z funduszy jednostki nadrzędnej na określone przez nią przedsięwzięcia,
- 7) z funduszu branżowego zjednoczeń wiodących, jeśli przedsiębiorstwo jest uczestnikiem danego porozumienia ogólnobranżowego.

§ 22. Zasady wykorzystywania środków i funduszy na postęp techniczny, określonych w § 21, regulują odpowiednie akty normatywne.

§ 23. W celu zapewnienia terminowego i pełnego opracowania przez przedsiębiorstwa planu rozwoju techniki — ministerstwa (zjednoczenia) — ustala obowiązujący harmonogram prac.

Wyjaśnienia do wzoru TP-1.

Zadaniem wzoru TP-1 jest zewidencjonowanie wszystkich przedsięwzięć, uwidocznienie planowanych nakładów w porównaniu z ustalonymi efektami, które zostaną osiągnięte w wyniku wprowadzenia przedsięwzięć. Wzór daje możliwość kierownictwu przedsiębiorstwa oceny ogólnych efektów przedsięwzięć. Ponadto wzór TP-1 stwarza podstawę do powiązania planu rozwoju techniki z innymi częściami planu techniczno-przemysłowo-finansowego.

1. W rubryce 1 należy wpisać kolejny numer przedsięwzięcia. K. gdzie przedsięwzięcie powinno mieć własny numer, który wynika z kolejności zamieszczenia go w planie.

2. W rubryce 2 należy wyszczególnić wszystkie przedsięwzięcia, które mają być zrealizowane w roku objętym planem. Należy także wykazać te przedsięwzięcia, które nie będą zakończone w roku objętym planem, o ile prace związane z ich realizacją (i nakłady) będą prowadzone w roku objętym planem.

Przedsiębiorstwa, które nie opracowują załącznika do wzoru TP-1 (porównaj wyjaśnienia do załącznika do wzoru TP-1) wypełniają poszczególne pozycje przedsięwzięć z podziałem na grupy A i B. Do grupy A należy zakwalifikować ważniejsze przedsięwzięcia włączone do planu lub zatwierdzone decyzją jednostek nadrzędnych i przez nie kontrolowane, do grupy B zaś — wszystkie inne przedsięwzięcia.

Warunkiem włączenia przedsięwzięcia do planu powinna być ustalona jego celowość i efektywność.

Do planu przedsięwzięć mogą być włączone również tematy wynikające z planu inwestycyjnego, jeśli mają one charakter przedsięwzięć techniczno-organizacyjnych, a w szczególności jeśli dotyczą technicznego zagospodarowania nowego lub zmodernizowanego obiektu, maszyny czy urządzenia. Należy np. wymienić przedsięwzięcia związane z opanowaniem produkcji za pomocą nowych maszyn i urządzeń lub w nowym obiekcie (wydziale, oddziale, zakładzie w przedsiębiorstwach wielozakładowych), jeśli wpływają one na przyspieszenie uruchomienia obiektu lub obniżenie nakładów inwestycyjnych. Należy również wymienić przedsięwzięcia wynikające z planu inwestycyjnego, zmierzające do zorganizowania produkcji potokowej, automatycznych linii obróbczych, mechanizacji danego wydziału itp. lub wprowadzenia nowych i rozszerzenia postępowych metod technologicznych.

W rubryce tej nie należy jednak wykazywać tematów, wynikających z planu inwestycyjnego, które polegają na zakupie nowych maszyn i urządzeń, budowie lub przebudowie oddziału, wydziału, zakładu i nie są związane w roku objętym planem z opanowaniem i zmianą procesu produkcyjnego lub technologicznego. Poszczególne przedsięwzięcia techniczno-organizacyjne powinny być zamieszczone pod jednym z przykładowo wymienionych tytułów w rubryce 2. W uzasadnionych przypadkach można tytuły odpowiednio uzupełnić i dostosować do potrzeb branży lub przedsiębiorstwa. Jeżeli dane przedsięwzięcie ze względu na swój charakter i efekty techniczne związane jest z kilkoma tytułami, to należy je wymienić tylko pod tym tytułem, z którym jest ono związane w decydującej mierze.

Jedno przedsięwzięcie techniczno-organizacyjne może być zatem tylko jeden raz wymienione we wzorze TP-1, niezależnie od jego złożonej charakterystyki i efektów. To samo przedsięwzięcie powinno być natomiast umieszczone w planach kilku wydziałów danego przedsiębiorstwa, jeśli dotyczy tych wydziałów, a plan przedsięwzięć techniczno-organizacyjnych opracowywany jest w danym przedsiębiorstwie przez poszczególne wydziały.

3. W rubryce 3 należy podać datę wprowadzenia przedsięwzięcia.

4. W rubryce 4 należy podać dokładnie miejsce, wydział, oddział wprowadzenia przedsięwzięcia oraz nazwisko osoby odpowiedzialnej za wprowadzenie.

5. W rubryce 5 należy podać nazwę wyrobu oraz w liczniku: ilość produkcji, jaka jest przewidziana do wyprodukowania w roku objętym planem od daty wprowadzenia przedsięwzięcia do końca roku objętego planem, a w mianowniku: ilość w skali rocznej (12 miesięcy).

6. W rubrykach 6 — 8 należy podać nakłady ogółem planowane na realizację całości przedsięwzięcia (rubryka 6), następnie nakłady od rozpoczęcia wprowadzania przedsięwzięcia do roku objętego planem (rubryka 7) oraz przewidziane w roku objętym planem (rubryka 8) z podziałem według źródeł finansowania (nakłady inwestycyjne, środki obrotowe, fundusz postępu technicznego itp.). Źródła finansowania należy oznaczyć symbolami, a w legendzie podać znaczenie symboli. Rubryki te należy sumować.

7. W rubrykach 9 i 10 należy podać planowane oszczędności (efekty) jednostkowe na robociznie w roboczogodzinach (rubryka 9) i w złotych (rubryka 10).

8. W rubrykach 11 i 12 należy podać zbiorcze (ogólne) oszczędności na robociznie w jednostkach naturalnych (tysiące roboczogodzin). Licznik i mianownik rubryki 11 = odpowiednim danym licznika i mianownika rubryki 5, pomnożonym przez dane rubryki 9.

W liczniku rubryki 12 należy podać efekt planowany do końca roku, co wynika z przemnożenia danych licznika rubryki 5 przez dane rubryki 10.

W mianowniku rubryki 12 należy podać efekt planowany do uzyskania w skali rocznej (12 miesięcy), co wynika z przemnożenia danych mianownika rubryki 5 przez dane rubryki 10. Rubryki 11 i 12 należy sumować.

9. W rubrykach 13 i 14 należy podać jednostkowe oszczędności (efekty) na materiałach w jednostkach naturalnych oraz w złotych.

10. W rubryce 15 należy podać zbiorcze oszczędności materiałowe w tysiącach jednostek naturalnych (można sumować oszczędności w odniesieniu do konkretnego materiału — zaleca się sumowanie w odniesieniu do oszczędności ważniejszych materiałów, zwłaszcza deficytowych).

11. W rubryce 16 należy podać zbiorcze oszczędności w tysiącach złotych. W liczniku należy podać oszczędności przewidziane do uzyskania w roku objętym planem (dane licznika rubryki 5 pomnożone przez dane rubryki 14), w mianowniku natomiast — efekt planowany do uzyskania w skali rocznej (12 miesięcy), co otrzymujemy mnożąc dane mianownika rubryki 5 przez dane rubryki 14. Rubrykę należy sumować.

12. W rubryce 17 należy podać inne efekty (np. obniżenie kosztów pośrednich) na jednostkę produkcji w złotych.

13. W rubryce 18 należy podać zbiorcze efekty w tysiącach złotych: w liczniku efekty planowane do uzyskania do końca roku objętego planem (dane licznika rubryki 5 pomnożone przez dane rubryki 17), w mianowniku — inne efekty zbiorcze, przewidziane do uzyskania w skali rocznej (dane mianownika rubryki 5 pomnożone przez dane rubryki 17). Rubrykę należy podsumować.

14. Dane rubryki 19 w tysiącach złotych wynikają z podsumowania odpowiednio w liczniku i mianowniku danych z rubryk 12, 16 i 18. Całość rubryki należy również sumować.

15. Rubryka 20 określa okres zwrotu nakładów w latach. Dane wynikają z podzielenia sumy ogólnej nakładów na przedsięwzięcia przez zbiorcze wartościowe (w złotych) efekty, uzyskane dzięki zrealizowanym przedsięwzięciom w skali rocznej, a mianowicie dane rubryki 6 podzielone przez dane rubryki 19 (za 12 miesięcy).

16. W rubryce 21 należy podać wartość produkcji dodatkowej, uzyskanej na skutek realizowanych przedsięwzięć w tysiącach złotych w cenach porównywalnych, tj. wartość przewidzianą do osiągnięcia w wyniku zastosowania przedsięwzięcia, pomniejszoną o wartość produkcji uzyskiwanej przy stosowaniu metod dotychczasowych w tym okresie.

Wyjaśnienia do załącznika do wzoru TP-1.

Załącznik do wzoru TP-1 zawiera rozszerzone dane techniczne dla ważniejszych przedsięwzięć włączonych do planu rozwoju techniki decyzją jednostek nadrzędnych i przez nie kontrolowanych lub z inicjatywy przedsiębiorstwa. Inne, drobne przedsięwzięcia należy wykazywać tylko we wzorze TP-1.

Formularz ten wypełniają tylko przedsiębiorstwa o jednorodnych lub podobnych procesach wytwórczych, jak np. w górnictwie, energetyce, hutnictwie żelaza, przemyśle cementowym, przemyśle cukrowniczym itp.

Na formularzu tym należy wykazywać ważniejsze przedsięwzięcia, niezależnie od umieszczenia ich we wzorze TP-1.

1. Rubrykę 1 należy wypełnić jak rubrykę 1 wzoru TP-1.

2. W rubryce 2 należy podać odrębnie tematykę dotyczącą mechanizacji, automatyzacji oraz wprowadzenia nowych i rozszerzenia postępowych procesów technologicznych.

Przy wypełnianiu rubryki 2 należy zapoznać się z pkt 2 wyjaśnienia do wzoru TP-1.

Dane tej rubryki należy przenieść do pkt I, II i III rubryki 2 wzoru TP-1, a następnie rozliczyć nakłady i efekty w odpowiednich rubrykach wzoru TP-1.

3. W rubryce 3 należy podać tę jednostkę miary, za pomocą której określa się wielkość robót (produkcji) podlegających mechanizacji lub automatyzacji oraz dotyczących wprowadzenia nowych i rozszerzenia postępowych metod technologicznych. Jednostkę miary dla danego przedsięwzięcia określi jednostka nadrzędna wraz z przekazaniem przedsiębiorstwu odpowiednich zadań.

4. W rubrykach 4 i 5 należy podać całkowitą wielkość (ilość) produkcji bądź czynności (robót) (wykonywanych zarówno sposobem ręcznym, jak i mechanicznym oraz na podstawie dotychczasowych i nowych metod technologicznych), których dotyczy realizacja przedsięwzięcia wykazanego w rubryce 2, np. jeśli przedsięwzięcie dotyczy mechanizacji:

- a) wyładunku węgla wsadowego w hucie — to w rubrykach 4 i 5 podaje się całkowitą ilość węgla wyładowanego w danej hucie,
- b) urabiania węgla kamiennego — to w rubrykach tych podaje się całkowity urobek w danej kopalni.

5. W rubrykach 6 i 7 należy podać produkcję tych samych wyrobów lub te same czynności (roboty), które wykazane zostały odpowiednio w rubrykach 4 i 5, w ilościach, które uzyskiwane są przy zastosowaniu mechanizacji, auto-

matyzacji lub przez wprowadzenie nowych i rozszerzenie postępowych metod technologicznych.

Np. jeśli dane przedsięwzięcie dotyczy:

- a) mechanizacji wyładunku węgla wsadowego w hucie — to w rubrykach 6 i 7 podaje się tylko tę ilość węgla, która wyładowywana jest mechanicznie (za pomocą mechanizmów),
- b) mechanizacji urabiania węgla kamiennego — to w rubrykach tych podaje się tylko tę ilość węgla, która urabiana jest mechanicznie (za pomocą określonych mechanizmów — kombajnów, wrębo-ladowarek, wrębiarek itp.),
- c) zastosowania tlenu do świeżenia w hutnictwie żelaza — to w rubrykach tych podaje się ilość siarki wytopionej wymienioną metodą.

6. Rubryki 8 i 9 wypełnia się przez podzielenie wielkości podanych w rubrykach 6 i 4 oraz 7 i 5. Rubryka 8 = rubryce 6 : rubrykę 4 \times 100, a rubryka 9 = rubryce 7 : rubrykę 5 \times 100. Otrzymany wynik wyraża stopień mechanizacji, automatyzacji itp. w procentach.

7. W rubryce 10 należy wymienić wszystkie maszyny, urządzenia bądź mechanizmy, które stosowane są lub zostaną zastosowane w roku objętym planem do mechanizacji i automatyzacji, o których mowa w rubryce 2.

8. W rubryce 11 należy podać ilość (w jednostkach naturalnych, np. sztuk, MW, KM) tych urządzeń mechanizmów (których nazwy wymienione są w rubryce 10) według ewidencji danego przedsiębiorstwa.

9. W rubrykach 12 i 13 należy podać ilość (w jednostkach naturalnych) i datę uruchomienia tych (spośród wymienionych w rubryce 10) maszyn i mechanizmów, które zostaną oddane do użytku w danym przedsiębiorstwie w roku objętym planem. Jeżeli chodzi o wprowadzenie nowych i rozszerzenie postępowych metod technologicznych, należy podać w rubryce 13 termin wprowadzenia przedsięwzięcia.

10. W rubryce 14 należy podać ilość maszyn i mechanizmów (których nazwy wymienione zostały w rubryce 10) według stanu na koniec roku objętego planem.

11. W rubryce 15 należy podać stanowisko służbowe oraz imię i nazwisko osoby odpowiedzialnej przed kierownictwem przedsiębiorstwa za realizację zamierzeń.

U w a g a:

Jeżeli wprowadzenie nowych lub rozszerzenie postępowych metod technologicznych nie jest związane z zastosowaniem specjalnych maszyn i urządzeń, rubryk 10, 11 i 14 nie należy wypełniać.

Wzór TP-2.

PLAN PRZYGOTOWANIA I URUCHOMIENIA PRODUKCJI NOWYCH MASZYN, URZĄDZEŃ I WYROBÓW GRAZ
MODERNIZACJI I REKONSTRUKCJI PRODUKCJI

Lp.	Nazwa, cechy techniczne i użytkowe nowej produkcji	Harmonogram prac związanych z uruchomieniem nowej produkcji			Termin uruchomienia produkcji	Wielkość produkcji w pierwszym roku uruchomienia		K o s z t y (wliczniku koszt całkowity — w mianowniku: w tym z funduszu postępu technicznego)			Wartość produkcji w cenach porównywalnych (rubryka 8 × cena)	Uwagi
		wyszczególnienie etapów przygotowań	termin rozpoczęcia i zakończenia	wykonawca		jednostka miary	ilość	przewidziane na całość pracy	w t y m:			
									poniesione do roku poprzedzającego rok objęty planem	w roku objętym planem		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
<p>I. Przygotowanie i uruchomienie produkcji nowych maszyn, urządzeń i wyrobów</p> <p>-----</p> <p>-----</p> <p>-----</p> <p>-----</p>												
<p>II. Modernizacja i rekonstrukcja produkcji</p> <p>-----</p> <p>-----</p> <p>-----</p> <p>-----</p>												

Wyjaśnienia do wzoru TP-2.

1. Rubrykę 1 należy wypełnić jak we wzorze TP-1.

2. W rubryce 2 należy podawać nazwy maszyn, urządzeń i wyrobów, których produkcja w przedsiębiorstwie w roku objętym planem będzie:

- uruchomiona po raz pierwszy lub przygotowana do uruchomienia,
- modernizowana i rekonstruowana w poważnym stopniu (dotyczy to w szczególności maszyn i urządzeń).

W rubryce tej należy podać cechy techniczne i użytkowe nowej lub modernizowanej produkcji.

Niewielką modernizację i rekonstrukcję produkowanych wyrobów należy podawać we wzorze TP-1.

3. W rubryce 3 należy podać stan zaawansowania robót na koniec roku poprzedzającego rok objęty planem, a następnie wymienić poszczególne etapy prac, związane z przygotowaniem do uruchomienia produkcji nowych oraz istotnej modernizacji dotychczas produkowanych maszyn, urządzeń i wyrobów, wymienionych w rubryce 2.

Przykładowe wyszczególnienie etapów w rubryce 2:

- a) dla przemysłu maszynowego:
 - dokumentacja,
 - prototyp,
 - seria próbna;
- b) dla przemysłu chemicznego i przemysłów opartych na chemicznej technologii:
 - dokumentacja technologiczna,
 - wykonanie próbek,
 - przygotowanie półtechniki,
 - sprawdzenie w skali przemysłowej itp.

Podział na etapy zależy od specyfiki poszczególnych branż i powinien być do niej dostosowany.

4. W rubryce 4 należy podawać terminy rozpoczęcia i zakończenia poszczególnych etapów prac, związanych z przygotowaniem i uruchomieniem nowej produkcji lub modernizacją.

5. W rubryce 5 należy podać stanowisko służbowe oraz imię i nazwisko osoby odpowiedzialnej za realizację etapów przygotowań wyszczególnionych w rubryce 3.

6. W rubryce 6 należy podawać planowany termin rozpoczęcia nowej produkcji na skalę przemysłową.

7. W rubryce 7 należy podawać jednostkę miary określającą wielkość (ilość) nowej (modernizowanej) produkcji. Jednostka miary dla nowej produkcji powinna być wyrażona w tych samych jednostkach naturalnych, które stosowane są do danego typu maszyn, urządzeń czy wyrobów.

8. W rubryce 8 należy podawać ilość (wielkość) nowej (modernizowanej) produkcji, która ma być wykonana w roku objętym planem. Ilość produkcji ma się odnosić do poszczególnych maszyn, urządzeń czy wyrobów, które zostały wyszczególnione w rubryce 2.

9. W rubrykach 9, 10 i 11 należy podać koszty ogólne włącznie z kosztami związanymi z wykonaniem serii próbnej, z pominięciem kosztów prac konstrukcyjnych, doświadczalnych i laboratoryjnych oraz prac naukowo-badawczych, które powinny być objęte wzorem TP-3.

Do kosztów tych nie należy także zaliczać kosztów poniesionych na produkcję towarową. W liczniku należy podawać koszty sumaryczne, niezależnie od źródeł finansowania, w mianowniku: w tym koszty pokryte z funduszu postępu technicznego. Poza tym rubryki te nie wymagają wyjaśnień, z zastrzeżeniem, że koszt wykonania pracy, przewidziany na rok objęty planem (rubryka 11), powinien być zgodny z wysokością środków, przeznaczonych na ten cel (ewentualnie uwzględniony w odpowiednich częściach planu techniczno-przemysłowo-finansowego).

10. W rubryce 12 należy podać wartość nowo wyprodukowanych maszyn lub wyrobów w cenach porównywalnych w roku objętym planem. Rubryka 12 = danym z rubryki 8 pomnożonym przez porównywalną cenę jednostkową.

Dane rubryki 12 należy podsumować.

Wzór TP-3.

PLAN PRAC KONSTRUKCYJNO-DOŚWIADCZALNYCH, LABORATORYJNYCH i NAUKOWO-BADAWCZYCH

Lp.	Nazwa i charakterystyka pracy (w odniesieniu do prac wieloletnich podać również nazwę etapu pracy)	Wykonawca	Termin		Koszt wykonania pracy (licznik: koszt całkowity — mianownik: w tym z funduszu postępu technicznego)			U w a g i
			rozpoczęcia	zakończenia	ogólny przewidziany na całość pracy	w tym: poniesiony do roku objętego planem	przewidziany na rok objęty planem	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
	I. Prace konstrukcyjno-doświadczalne i laboratoryjne							
							
							
							
							
							
							
	II. Prace naukowo-badawcze							
							
							
							
	R a z e m							

Wyjaśnienia do wzoru TP-4.

1. Rubrykę 1 należy wypełnić jak we wzorze TP-1.
2. W rubryce 2 należy wyszczególnić grupami zadania bądź wskaźniki techniczno-ekonomiczne (np. wzrost produkcji, obniżka zużycia materiałowego, wzrost wydajności, obniżka kosztów itd.), których wzrost jest przewidziany planem.
3. W rubryce 3 należy podać stosowane jednostki miary.
4. W rubrykach 4 i 5 należy podać wielkości zadań lub

wskaźników przewidzianych do wykonania w roku poprzedzającym rok objęty planem oraz w roku objętym planem.

5. Rubryka 6 wyraża stosunek procentowy rubryki 5 do rubryki 4.

6. W rubrykach 7 i 8 należy podać w liczbach absolutnych i procentach przewidziany do osiągnięcia wzrost zadań wskutek zwiększenia ilości jednostek produkcyjnych, rozszerzenia powierzchni produkcyjnych i zatrudnienia.

7. W rubrykach 9 i 10 należy podać przewidywane osiągnięcie wzrostu zadań w liczbach absolutnych i procentach wskutek wykonania zadań planu rozwoju techniki.

Załącznik do ramowej instrukcji w sprawie opracowania rocznego planu rozwoju techniki w przedsiębiorstwie przemysłowym.

OGÓLNE ZALECENIA**w sprawie opracowania rocznego planu rozwoju techniki w przedsiębiorstwie przemysłowym.**

Podane niżej wytyczne zawierają ogólne wskazówki w sprawie organizacji, trybu opracowania oraz kontroli wykonania planu rozwoju techniki.

Wskazówki podane niżej posiadają charakter zaleceń, a nie obowiązujących ustaleń; o zakresie ich wykorzystania powinni decydować dyrektorzy przedsiębiorstw i rady robotnicze.

I. Uwagi wstępne.

Prawidłowe sporządzenie planu rozwoju techniki uwarunkowane jest w poważnej mierze wstępnymi pracami poprzedzającymi zestawienie projektów.

Prace te powinny być prowadzone w sposób systematyczny i ciągły, w okresie całego roku, przez wszystkie komórki i służby techniczne całego zakładu, wydziały produkcyjne, kluby techniki i racjonalizacji, koła Naczelnej Organizacji Technicznej itp. i powinny prowadzić do zgromadzenia materiałów oraz informacji niezbędnych dla prac nad projektem planów. W szczególności powinny być gromadzone informacje o doświadczeniach i osiągnięciach produkcyjno-technicznych poszczególnych brygad, wydziałów i pokrewnych zakładów, analizy techniczno-ekonomiczne itp. Równocześnie powinny być badane możliwości przezwyciężenia istniejących trudności techniczno-produkcyjnych, analizowane zgłoszone wnioski racjonalizatorskie oraz zbierane i analizowane, pod kątem widzenia wykorzystania, dane o osiągnięciach naukowo-technicznych w danej branży oraz o pracach placówek badawczych związanych z branżą.

W okresie tym należy również przeanalizować i przygotować — na podstawie pięcioletnich planów przedsiębiorstwa i przyjętych w nich założeń rozwojowych oraz na podstawie głównych kierunków postępu, ustalonych w pięcioletnim planie rozwoju techniki — ważniejsze, konkretne przedsięwzięcia i zamierzenia techniczne i organizacyjne, które należy w pierwszej kolejności uwzględnić w projekcie planu rozwoju techniki.

Na tej podstawie w okresie przygotowawczym powinny być zebrane, zarejestrowane i przeanalizowane wnioski i propozycje, zmierzające do usprawnienia i udoskonalenia technologii oraz organizacji produkcji. Istotnym elementem tych prac jest ustalenie efektywności proponowanych przedsięwzięć oraz określenie ich wpływu na wzrost produkcji, wydajności pracy, obniżkę kosztów własnych itp. Na tej podstawie należy decydować o celowości zastosowania i hierarchii wprowadzania przedsięwzięć. W etapie tym należy również ustalić ewentualne trudności wprowadzenia zamierzonych przedsięwzięć oraz rzeczowe drogi prowadzące do

rozwiązania tych trudności. Przed zamieszczeniem w planie przedsięwzięcia wymagającego nakładów należy ustalić jego efektywność lub społeczną celowość (dla przedsięwzięć nie przynoszących efektów wymiernych, np. prowadzących do polepszenia jakości produkowanych wyrobów i usług, polepszenia bezpieczeństwa i higieny pracy, bytowo-socjalnych warunków załogi).

Efektywność ekonomiczną przedsięwzięć należy ustalać zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Sprawą szczególnej wagi jest skracanie cykli nowych uruchomień i okresów wprowadzenia i opanowywania nowych metod i procesów wytwórczych. Należy również zwrócić szczególną uwagę na sprawy mechanizacji procesów wytwórczych, zwłaszcza tych, które można rozwiązać własnymi siłami.

W okresie przygotowawczym główny punkt ciężkości spoczywa na pracy pionów technicznych, służb wynalazczości i informacji.

Właściwy sposób i poziom przygotowania materiałów oraz uzyskane rozeznanie stanowią podstawę do prawidłowego opracowania projektów planów.

W okresie bezpośrednich prac nad planem szczególną rolę odgrywa udział załogi przedsiębiorstwa w przygotowaniu planu.

Udział załogi w tych pracach umożliwia wymianę oraz rozszerzenie doświadczeń i osiągnięć poszczególnych brygad i robotników, a także uogólnienie ich na całe przedsiębiorstwo. Umożliwia on również najbardziej konkretną i najbardziej dostrzegalną z poszczególnych stanowisk pracy ocenę i analizę prowadzącą do usuwania „wąskich przekrojów” przedsiębiorstwa, strat czasu pracy robotników, maszyn i urządzeń, strat materiałów, paliwa itp.

Stawianie wobec załogi problemów techniczno-organizacyjnych — ogłaszanie konkursów na rozwiązanie węzłowych zadań, tworzenie brygad do opracowania i wprowadzenia najważniejszych przedsięwzięć — ma szczególnie poważne znaczenie dla rozwoju twórczej inicjatywy i wpływa nie tylko na wysoki poziom opracowania planu, ale również na późniejsze jego wykonywanie. Plan opracowany w tym trybie, jego zadania i cele stają się bardziej bliskie i zrozumiałe dla całej załogi i angażują ją w sprawy planu i jego wykonania jako współtwórcę.

II. Wytyczne organizacyjne dotyczące opracowania planu rozwoju techniki:**Ogólne wskazówki.**

1. Ogólny nadzór nad pracami związanymi ze sporządzeniem planu rozwoju techniki powinien sprawować dyrektor

przedsiębiorstwa i naczelny inżynier. Do ich zadań należy w szczególności:

- ustalenie ramowego harmonogramu prac nad planem,
- ustalenie trybu i zasad organizacyjnych opracowania planu rozwoju techniki oraz dokonanie podziału zadań pomiędzy służbami zakładu w tym zakresie.

Dyrektor przedsiębiorstwa w porozumieniu z prezydium rady robotniczej powinien zapewnić współdziałanie załogi w pracach nad planem rozwoju techniki. Formy i zakres udziału załogi w opracowaniu planu rozwoju techniki wynikają z przepisów ustawy z dnia 20 grudnia 1958 r. o samorządzie robotniczym (Dz. U. Nr 77, poz. 397).

Za przekazanie wytycznych dotyczących opracowania planu rozwoju techniki odpowiednim wydziałom, koordynację w zakresie opracowania planów wydziałowych oraz zestawienie planu według wzorów zatwierdzonych przez jednostkę nadrzędną odpowiedzialny jest odpowiedni dział służby technicznej w pionie naczelnego inżyniera, działający w ścisłym porozumieniu z działem planowania.

Zespoły do opracowania planów rozwoju techniki i zakres ich działania.

2. W celu stworzenia warunków do szerokiego współdziałania załogi w opracowywaniu planu rozwoju techniki, prawidłowej koncentracji wysiłków, inicjatywy oraz w celu zapewnienia jednolitego organizacyjnego i metodologicznego kierownictwa pracami nad planem — zaleca się powołanie ogólnozakładowych zespołów do opracowania planu rozwoju techniki.

W przedsiębiorstwach wielowydziałowych, które na polecenie dyrektora przedsiębiorstwa są zobowiązane do opracowania wydziałowych planów rozwoju techniki, oprócz zespołu ogólnozakładowego zaleca się powoływanie zespołów wydziałowych do prac nad planem.

W wielkich przedsiębiorstwach lub w zakładach o złożonej problematyce produkcyjno-technicznej celowe jest również powołanie zespołów problemowych (lub też wykorzystanie do tych celów istniejących rad technicznych) do konkretnych grup zagadnień mających szczególnie poważne znaczenie dla całego przedsiębiorstwa.

Zaleca się powoływanie zespołów, o których mowa wyżej, na okres 2 — 3 lat.

Zespół ogólnozakładowy, zespoły wydziałowe i problemowe powołuje dyrektor przedsiębiorstwa na wniosek naczelnego inżyniera. Zaleca się mianowanie naczelnego inżyniera przewodniczącym zespołu ogólnozakładowego.

Do zespołów wydziałowych i ogólnozakładowych należy powołać kierowników służb technicznych i ekonomicznych oraz najbardziej czynnych inżynierów, techników, racjonalizatorów. Do zespołów problemowych zaleca się powołanie najlepszych specjalistów — inżynierów i praktyków o wysokich kwalifikacjach zawodowych.

3. Zadaniem zespołu ogólnozakładowego jest ogólne kierownictwo nad opracowaniem planu rozwoju techniki, przygotowanie odpowiednich materiałów, niezbędnych do właściwego prowadzenia prac, decydowanie w sprawach spornych, czuwanie nad kompleksowym opracowaniem planu oraz koordynacja prac zespołów wydziałowych i zespołów problemowych, a w szczególności:

- opracowanie ogólnozakładowego harmonogramu prac nad planem rozwoju techniki,
- ustalenie kierunkowej problematyki przedsięwzięć technicznych na podstawie przeprowadzonej analizy pracy przedsiębiorstwa za ubiegły rok, danych zgromadzonych w okresie przygotowawczym oraz zadań na rok objęty planem,
- zorganizowanie masowej akcji instruktazowo-propagandowej oraz narad wytwórczych w celu doprowadzenia do

załogi zadań związanych z opracowywaniem planu rozwoju techniki,

- sporządzenie na podstawie harmonogramu ogólnozakładowego harmonogramów prac dla wydziałów,
- zorganizowanie akcji narad roboczych, związanych z opracowaniem wydziałowego planu rozwoju techniki, w celu wyjaśnienia załozce zadań planu, przedstawienia tematyki przedsięwzięć oraz węzłowych problemów wydziału,
- udzielanie pomocy załozce w wysuwaniu i opracowywaniu wniosków zmierzających do usprawnienia pracy, produkcji itp.,
- zorganizowanie składania wniosków,
- przeprowadzenie analizy zgłoszonych wniosków i przedstawionych w trybie administracyjnym rozwiązań technicznych pod kątem widzenia ich przydatności i efektywności,
- zatwierdzenie wydziałowych planów rozwoju techniki.

Zadaniem zespołów problemowych jest opracowanie i stawianie wniosków w sprawie przedsięwzięć technicznych na tym odcinku działalności przedsiębiorstwa, dla którego dany zespół problemowy został powołany, a w szczególności:

- analiza i nadanie właściwego kierunku technicznego, wskazanie kierunków rozwiązań, ujawnienie istniejących niedociągnięć, „wąskich przekrojów” i rezerw;
- opracowanie tematyki przedsięwzięć (w zakresie działalności zespołu) dla całego przedsiębiorstwa i poszczególnych wydziałów, a po jej zatwierdzeniu przez zespół ogólnozakładowy — instruowanie i udzielanie pomocy opracowującym konkretnie tematy;
- udzielanie pomocy załozce w wysuwaniu i opracowywaniu wniosków;
- udzielanie pomocy zespołom wydziałowym w obliczaniu efektów techniczno-ekonomicznych;
- współdziałanie w opracowaniu projektu ogólnozakładowego planu rozwoju techniki.

Ilość i rodzaj zespołów problemowych zależy od konkretnych warunków w danym przedsiębiorstwie, zadań i trudności ich wykonania.

Przykładowo celowe może być powołanie:

- zespołu do spraw unowocześnienia procesów technologicznych (lub poszczególnych technologii),
- zespołu do spraw mechanizacji i automatyzacji procesów wytwórczych,
- zespołu do spraw podniesienia jakości produkcji,
- zespołu do spraw związanych z usprawnieniem remontów.

Tryb pracy nad projektem planów.

4. Zaleca się, aby pion techniczny, dział planowania oraz powołane zespoły rozpoczęły prace przygotowawcze równocześnie z przystąpieniem do prac nad planem inwestycyjnym przed spodziewanym terminem otrzymania wskaźników dyrektywnych i zadań do opracowania planu i podjęły prace nad wysuwaniem tematyki, zbieraniem i analizą zgłoszonych wniosków itp.

Po otrzymaniu zadań i limitów zespoły wydziałowe, opierając się na pełnej nomenklaturze wskaźników i liczb kontrolnych dotyczących ogólnych rozmiarów produkcji podstawowych wyrobów, inwestycji, uruchomienia nowych zdolności produkcyjnych itd. — przystępują przy współpracy z zespołami problemowymi do sporządzenia wydziałowych planów rozwoju techniki.

5. W toku prac nad planem zespoły wydziałowe rozpatrują bieżąco wnioski wpływające od załogi, a także wnioski dotyczące danego wydziału, które uprzednio zostały zgłoszone i z różnych względów dotychczas nie rozpatrzone, ustalają celowość wprowadzenia oraz podejmują decyzje o poszczególnych wnioskach.

Przy czym:

- a) wnioski opracowane niedostatecznie pod względem technicznym zespoły wydziałowe, po zaopiniowaniu, przekazują do dalszego opracowania — zależnie od właściwości — komórkom technicznym przedsiębiorstwa, zespołom problemowym, racjonalizatorom itp.,
- b) wnioski mające zastosowanie w kilku wydziałach lub takie, których realizacja może mieć znaczny wpływ na wykonanie zadań dla całego przedsiębiorstwa — zespół wydziałowy przekazuje innym zainteresowanym zespołom wydziałowym i zespołowi ogólnozakładowemu.

Na podstawie przeprowadzonej analizy wszystkich wniosków zespoły wydziałowe opracowują wydziałowe plany i przekazują je zespołowi ogólnozakładowemu wraz z zestawieniem niezbędnych środków i nakładów materiałowo-technicznych, potrzebnych do zrealizowania przyjętych wniosków.

6. Kontrola i analiza wydziałowych planów przedsięwzięć technicznych, przeprowadzona przez zespół ogólnozakładowy, powinna zmierzać do:

- ustalenia stopnia zapewnienia wykonania planu produkcyjnego i podstawowych wskaźników techniczno-ekonomicznych ustalonych dla wydziałów,
- stwierdzenia prawidłowości ustalonych efektów techniczno-ekonomicznych, wynikających z realizacji poszczególnych przedsięwzięć; oraz uwidocznienia tych efektów w poszczególnych częściach planu techniczno-przemysłowo-finansowego,
- ustalenia konkretnych terminów realizacji poszczególnych przedsięwzięć i wyznaczenia osób odpowiedzialnych za dotrzymanie terminu i za praktyczną realizację każdego przedsięwzięcia.

Zespół ogólnozakładowy rozstrzyga wątpliwości zgłaszane przez zespoły wydziałowe (problemowe) i podejmuje decyzje w sprawach wątpliwych i kontrowersyjnych, dotyczących poszczególnych przedsięwzięć.

W razie stwierdzenia, że przedsięwzięcia nie zapewniają w pełni wykonania zadań ustalonych dla danego wydziału, zespół ogólnozakładowy zwraca projekt planu rozwoju techniki zespołowi wydziałowemu w celu uzupełnienia i poprawienia.

Po analizie i przyjęciu wydziałowych projektów planów zespół ogólnozakładowy przekazuje je działowi planowania lub odpowiedniej komórce technicznej, odpowiedzialnej za sporządzenie planu rozwoju techniki przedsiębiorstwa.

7. Działy opracowujące plan rozwoju techniki zestawiają liczby wynikające z opracowanego planu rozwoju techniki w formie bilansu, w celu pełnego skontrolowania stopnia zapewnienia wykonania planowanych zadań przedsiębiorstwa.

Bilans (uzasadnienie realizacji zadań planowanych) stanowi pomocniczy, roboczy dokument przedsiębiorstwa. O formie jego zestawienia decyduje dyrektor przedsiębiorstwa.

Zaleca się ustalenie w przedsiębiorstwie jednakowych form uzasadnień (bilansów) dla wydziałów i przedsiębiorstwa w celu umożliwienia ewentualnego sporządzenia zestawień zbiorczych.

8. Na podstawie wyników sporządzonego projektu planu rozwoju techniki ustala się:

- efekty globalne, jakie zostaną uzyskane do końca roku objętego planem w wyniku realizacji zadań planu rozwoju techniki,
- na jakie wskaźniki techniczno-ekonomiczne wpływają poszczególne przedsięwzięcia planu rozwoju techniki (wzrost wydajności pracy, zmniejszenie norm zużycia materiałów, paliwa, energii, zmniejszenie strat, braków, zwiększenie udziału produkcji I gatunku itp.).

Konkretne efekty, które powstają w wyniku realizacji poszczególnych przedsięwzięć, dział planowania uwzględnia w poszczególnych rozdziałach planu techniczno-przemysłowo-finansowego, a w szczególności efekty dotyczące:

- zwiększenia produkcji (zdolności produkcyjnych) — w planię produkcyjnym,
- podniesienia wydajności pracy — w planie zatrudnienia,
- kosztów własnych — w planie kosztów własnych,
- zmniejszenia zużycia surowców, materiałów, paliwa i energii — w planie zaopatrzenia, kosztów materiałowych itp.

9. Dział, który sporządza plan rozwoju techniki, przekazuje ogólnozakładowy projekt planu przedsięwzięć techniczno-organizacyjnych i całość materiałów związanych z jego opracowaniem zespołowi ogólnozakładowemu w celu przedstawienia go dyrekcji i konferencji samorządu robotniczego.

Po dyskusji i uwzględnieniu ewentualnych poprawek plan zostaje zatwierdzony łącznie z całością planu techniczno-ekonomicznego w trybie przewidzianym odrębnymi przepisami.

III. Kontrola wykonania zadań planu rozwoju techniki.

1. Niezbędne jest zorganizowanie systematycznej, bieżącej i skutecznie działającej kontroli wykonania planu rozwoju techniki zarówno administracyjnej, jak i społecznej. Kontrola powinna uwzględniać dokładną ewidencję wykonania poszczególnych przedsięwzięć oraz analizę uzyskanych efektów techniczno-ekonomicznych.

Zadaniem kontroli jest jednak nie tylko i nie tyle ewidencja, ile niedopuszczenie do niewykonania zadań planowanych, dostatecznie wczesne sygnalizowanie przewidywanych trudności dające możliwość operatywnej ingerencji oraz mobilizacji wysiłków na zagrożonych odcinkach. Równocześnie kontrola powinna objąć swym zakresem bieżącą analizę osiągnięć poszczególnych wydziałów, brygad i robotników, co pozwoli na wczesne i szybkie ich upowszechnienie.

2. Realizacja planu rozwoju techniki powinna być omawiana na miesięcznych naradach roboczych wydziałów, na których kierownicy powinni referować całokształt pracy wydziału w ubiegłym miesiącu i zadania na miesiąc przyszły, ze szczególnym uwzględnieniem przedsięwzięć techniczno-organizacyjnych.

Celowe jest również zwoływanie okresowych, kwartalnych narad rady robotniczej przedsiębiorstwa i wydziałów, poświęconych ocenie przebiegu wykonania planu rozwoju techniki.

Kontrola wykonania planu rozwoju techniki powinna być prowadzona przede wszystkim przez kierownictwo przedsiębiorstwa oraz działy planowania, zaopatrzenia, kosztów, zatrudnienia i plac itd. Bieżąca analiza wykonania planu przeprowadzona przez te jednostki, jak i dane księgowości powinny być operatywnie wykorzystane do ujawnienia wewnętrznych rezerw w zakładzie.

3. Kontrola zastosowania poszczególnych przedsięwzięć techniczno-organizacyjnych i wynikających z nich efektów techniczno-ekonomicznych powinna być dokonywana za pomocą aktu realizacji, którego ramowe wzory: nr 1 skrócony akt realizacji, nr 2 szczegółowy akt realizacji (stosowany obecnie w Zakładach Przemysłu Metalowego im. H. Cegielskiego w Poznaniu) podaje się w załączeniu.

Przedsiębiorstwa mogą zaadoptować jeden z załączonych wzorów, zależnie od potrzeb.

Z poszczególnych aktów realizacji można sporządzać zestawienia zbiorcze, które w porównaniu z planem powinny służyć za podstawę do przeprowadzenia kontroli wykonania planu rozwoju techniki na naradach produkcyjnych.

Załączniki do ogólnych zaleceń w sprawie opracowania rocznego planu rozwoju techniki w przedsiębiorstwie przemysłowym.

Wzór nr 1.

AKT REALIZACJI Nr
zadań planu rozwoju techniki na rok 196 . . .

Nr pozycji według planu

Data zastosowania:

planowana

rzeczywista :

Odpowiedzialny za zastosowanie

Opis (nazwa i charakterystyka) przedsięwzięcia

.
.

Zakres zastosowania przedsięwzięcia:

według planu

według danych po zastosowaniu

Efekt techniczno-ekonomiczny:

według planu

według danych po zastosowaniu

Uwagi o zastosowaniu

.
.
.

Kierownik wydziału

Dyrektor przedsiębiorstwa

(podpis)

(podpis)

. dnia 196 r.

Wzór nr 2.

(Strona 1)

<p>AKT REALIZACJI Nr zadań planu rozwoju techniki na rok 196.....</p>		<p>Termin planowany Termin rzeczywisty</p>																									
<p>Nazwa przedsiębiorstwa</p>	<p>Określenie tematu:</p>		<p>Miejsce zastosowania:</p>																								
<p>Plan</p>	<p style="text-align: center;">Harmonogram</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 5%;">I</td><td style="width: 5%;">II</td><td style="width: 5%;">III</td><td style="width: 5%;">IV</td><td style="width: 5%;">V</td><td style="width: 5%;">VI</td><td style="width: 5%;">VII</td><td style="width: 5%;">VIII</td><td style="width: 5%;">IX</td><td style="width: 5%;">X</td><td style="width: 5%;">XI</td><td style="width: 5%;">XII</td> </tr> <tr> <td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td> </tr> </table>		I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII													<p>Zakres zastosowania:</p>
I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII																
<p>Wzór</p>	<p>Wydział realizujący</p>		<p>Odpowiedzialny za realizację</p>																								
<p>Pozycja</p>	<p>Przebieg realizacji</p>		<p>Przyczyny niewykonania w zaplanowanym terminie</p>																								
<p>Uwagi o stanie i przebiegu realizacji:</p>																											
<p>Protokół</p> <p>komisyjnego stwierdzenia realizacji tematu</p>																											
<p>Podpisy:</p> <p>1.</p> <p>2.</p> <p>3.</p>																											

Stwierdzamy, że temat planu rozwoju techniki został wykonany w dniu w sposób przewidziany w planie i w stanie gotowym oddany do eksploatacji po przeprowadzeniu doświadczeń i prób, które dały wynik pozytywny. Eksploatacja przedsiębiorstwa techniczno-organizacyjnego (temat planu) została rozpoczęta w dniu przedsięwzięcia w wydziale na stanowisku pracy

(Strona 2)

Efekt techniczno-ekonomiczny									
Opisowe określenie efektu:									
			Data zastosowania przedsiębiorstwa		Sposób sfinansowania				
			częściowo		rodzaj środków		kwota		
			w całości						
Nr detalu lub zespołu	Nr zlecenia	Nr operacji	Czas normowany w godzinach przed zmianą	różnica	Norma materiałowa w kg przed zmianą	po zmianie	różnica	Ilość jednostek planowanych do wykonania do dnia wprowadzenia przedsięwzięcia	w całym roku
Kalkulacja efektów ekonomicznych									
Oszczędność na kosztach bezpośrednich					Oszczędność na kosztach pośrednich				
Robocizna		Materiały			Robocizna		Materiały		
roboczo-godziny	stawka z narzutami	wartość w zł	ilość w kg	wartość w zł	roboczo-godziny	stawka z narzutami	wartość w zł	ilość w kg	wartość w zł
W roku ob-jętym planem									
W skali rocznej									
Nakłady									
<p>U w a g a: W razie obliczenia oszczędności netto należy przy inwestycjach uwzględnić przepisową amortyzację.</p>									
					w roku objęty planem		Calkowita oszczędność i nakłady w zł		
					Uzyskany efekt netto				
					stary kalkulator		Kierownik przedsiębiorstwa		
					główny technolog		stary księgowy		
					Podpis				
					Data				

dnia 196..... r.