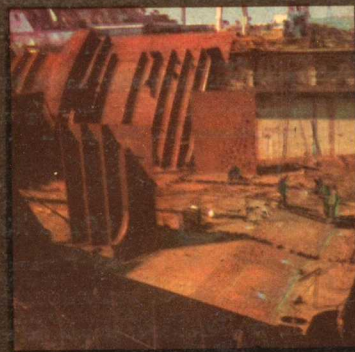
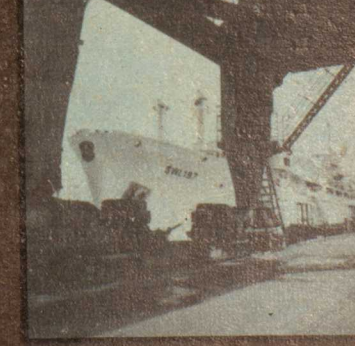
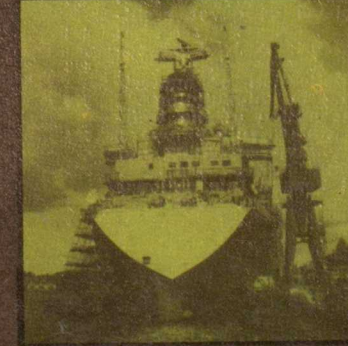
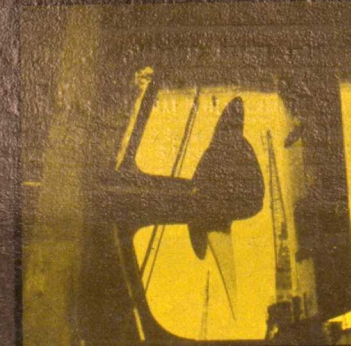


BUDOWNICTWO OKRETOWE

10 1973



50 LAT STOCZNI
IM. KOMUNY PARYSKIEJ
W GDYNI



SPIS TREŚCI

50-lecie Stoczni im. Komuny Paryskiej w Gdyni . . .	465
Trzy ery gdyńskiej „Komuny” . . .	471
LANDA J., BEMBNOWSKI F., ROBAKIEWICZ A.: Działalność eksportowa stoczni . . .	475
SZWABOWICZ P.: Rozwój stoczni a konstrukcje stat- ków . . .	478
WSZELAKI J.: Usprawnienie transportu w Stoczni im. Komuny Paryskiej . . .	480
LUBELSKI W.: Automatyzacja procesów spawania ja- ko warunek zabezpieczenia produkcji stoczni . . .	484
SKOWRON C.: Nowe techniki zarządzania w aspekcie rozwoju Stoczni im. Komuny Paryskiej w Gdyni . . .	487
SUKIENNIK J.: Aktualna i perspektywiczna rola in- formatyki w Stoczni im. Komuny Paryskiej w Gdyni . . .	490
KOBYLIŃSKI L.: Problemy kształcenia inżynierów okrętowców . . .	493

BADANIA I PROJEKTOWANIE

KOLMAN R., ANDRASZEWICZ T.: Próba wartości- owania nowoczesności statków rybackich . . .	496
---	-----

TECHNIKA WYTWARZANIA

MISIAK J., RACZYŃSKI J.: Zastosowanie sterowanego numerycznie cięcia gazowego w budownictwie okrętowym . . .	500
BARAŃSKI W., DAWID A.: Koncepcja technologii bu- dowy suchego doku w Stoczni im. Komuny Parys- kiej w Gdyni . . .	503

MASZyny I WYPOSAŻENIE

KMIECIK M., WOJDAŁA H.: Racjonalne projektowanie i osiowanie linii wałów okrętowych układów napę- dowych . . .	508
Przemysł okrętowy na 42 MTP . . .	513

PRZEGLĄD WYDAWNICTW . . .	516
KRÓTKIE INFORMACJE . . .	518



СОДЕРЖАНИЕ

50-летие Верфи им. Парижской Коммуны в Гдыне . . .	465
Три эры gdyńskiej „Коммуны” . . .	471
Е. ЛАНДА, Ф. БЕМБНОВСКИ, А. РОБАКЕВИЧ: Эк- спортная деятельность верфи . . .	475
П. ШВАБОВИЧ: Развитие верфей а конструкции су- дов . . .	478
Е. ВШЕЛЯКИ: Усовершенствование транспорта на Верфи им. Парижской Коммуны в Гдыне . . .	480
В. ЛЮБЕЛЬСКИ: Автоматизация процессов сварки — условием обеспечения производства на верфи . . .	484
Ц. СКОВРОН: Новые техники управления в аспекте развития Верфи им. Парижской Коммуны в Гдыне . . .	487
Е. СУКЕННИК: Актуальная и перспективная роль информатики на Верфи им. Парижской Комму- ны в Гдыне . . .	490
Л. КОБЫЛИНЬСКИ: Проблемы подготовки инжене- ров-судостроителей . . .	493
Р. КОЛЬМАН, Т. АНДРАШЕВИЧ: Попытка оценки современности рыбопромысловых судов . . .	496
Е. МИСЯК, Ю. РАЧИНЬСКИ: Газовая резка с циф- ровым управлением в судостроении . . .	500
В. БАРАНЬСКИ, А. ДАВИД: Технологические кон- цепции постройки сухого дока Верфи им. Па- рижской Коммуны в Гдыне . . .	503
М. КМЕЦИК, Г. ВОЙДАЛА: Рациональное проекти- рование и центровка судовых валопроводов . . .	508
Судостроительная промышленность на 42 Междуна- родной ярмарке в Познани . . .	513
ОБЗОР ИЗДАНИЙ . . .	516
НОВИНКИ . . .	518



CONTENTS

The quinquagenary of Gdynia Shipyard . . .	465
Three eras of the Gdynia "Commune" . . .	471
J. LANDA, F. BEMBNOWSKI, A. ROBAKIEWICZ: Export activities of shipyards . . .	475
P. SZWABOWICZ: The development of shipyards and constructions of ships . . .	478
J. WSZELAKI: Improvement of transport at Gdynia Shipyard . . .	480
W. LUBELSKI: Automation of the welding process as the condition for securing the production of the shipyard . . .	484
C. SKOWRON: New techniques of management in the aspect of the modernity of fishing vessels . . .	487
J. SUKIENNIK: Actual and perspective part played by information processing at Gdynia Shipyard . . .	490
L. KOBYLIŃSKI: Training problems of naval archi- tects . . .	493
R. KOLMAN, T. ANDRUSZKIEWICZ: A trial of ap- praising the modernity of fishing vessels . . .	496
J. MISIAK, J. RACZYŃSKI: Application of numeri- cally controlled flame cutting in shipbuilding . . .	500
W. BARAŃSKI, A. DAWID: Conception of the tech- nology of building a dry dock at Gdynia Shipyard . . .	503
M. KMIECIK, H. WOJDAŁA: Reasonable designing and alignment of main engine shaftings . . .	508
The shipbuilding industry at 42nd Poznań International Fair . . .	513
REVIEW OF PUBLICATIONS . . .	516
SHORT INFORMATIONS . . .	518

Numer Specjalny 1973

W listopadzie br. ukaże się specjalny zeszyt
„Budownictwa Okrętowego” pt.:

„PRZEMYSŁ OKRĘTOWY W POLSCE I NA ŚWIECIE”

opracowany przez współpracowników i zespół re-
dakcyjny „Budownictwa Okrętowego”.

Powyższy numer nie jest objęty normalną prenu-
meratą roczną.

Ograniczona liczba egzemplarzy tego zeszytu
będzie do nabycia:

- 1) WCT NOT — Dział Prenumeraty, 00-048 Warsza-
wa, ul. Mazowiecka 12;
- 2) W redakcji „Budownictwa Okrętowego”, 80-830
Gdańsk, ul. Długi Targ 46/47.

PROSIMY O WCZEŚNIEJSZE NADSYLANIE ZA-
MÓWIEN.

Cena egz. 30 zł



WYDAWNICTWA CZASOPISM TECHNICZNYCH Warszawa, Czackiego 3/5

KOLEGIUM REDAKCYJNE

Redaktor Naczelny: prof. dr hab. inż. L. KOBYLIŃSKI

Sekretarz redakcji: M. Leciej

Sekretarz techn.: K. Choika

Redaktorzy działowi: dr inż. J. BOGDANOWICZ, dr inż.
Z. GRZYWACZEWSKI, J. KAJDA, mgr inż. J. KOTKOWSKI,
mgr inż. S. KUROPATWIŃSKI, mgr inż. W. MOROZ, mgr inż.
P. NOCON, mgr inż. A. RAMCZYKOWSKI, mgr J. SYL-
WESTROWICZ, mgr inż. P. WIERZCHOWSKI, inż. S. WRÓB-
LEWSKI, mgr inż. W. ZAWIASA

STALI WSPÓŁPRACOWNICY

mgr inż. I. Dzieduszycka, mgr inż. A. Robakiewicz,
mgr inż. M. Thierry, mgr inż. W. Gross,
mgr inż. A. Żylicz

RADA PROGRAMOWA

mgr inż. A. Dobraczyński, prof. dr inż. J. Doerffer, dr inż.
J. Piskorz-Nalecki, mgr inż. W. Orszulok, mgr inż. R. Ro-
gatką, inż. S. Skrobot, dr inż. S. Skrzymowski, prof. mgr
inż. J. Staszewski, mgr inż. J. Szopa, prof. mgr inż. W. Urba-
nowicz, mgr inż. K. Walkowiak, Cz. Znajewski, mgr inż.
Z. Zubrzycki

Redakcja: 80-830 Gdańsk, ul. Długi Targ 46/47, tel. 31-16-17

Zakłady Graficzne w Gdańsku, zam. 2572. Nakład 2900. H-7
Papier ilustracyjny III kl. 80 g 61/86

Zakład Kołportażu WCT-NOT Warszawa, ul. Mazowiecka 12,
tel.: centrala 26-80-16 lub kierownik 26-85-88 (bezpośredni)

Cena pojedynczego egz. zł 12.— Prenumerata roczna zł 144.—
Indeks 35419

Zdjęcie na okładce: Fot. Z. Mirola

Aktualna i perspektywiczna rola informatyki w Stoczni im. Komuny Paryskiej w Gdyni

Przedsiębiorstwo przemysłowe nazywane jest przez cybernetyków systemem. Można je rozpatrywać z różnych punktów widzenia i w zależności od przyjętego kryterium tworzy ono system techniczny, ekonomiczny, społeczny, finansowy itd. Jednym z podsystemów występujących w przedsiębiorstwie jest podsystem zarządzania, którego zewnętrznym przejawem jest występujący podsystem informacyjny. Tę część systemu informacyjnego zarządzania, która oparta jest na środkach technicznych i metodach automatycznej rejestracji, przesyłania i przetwarzania danych nazywa się podsystemem informatycznym. Zakres i rola podsystemu informatycznego w zarządzaniu zależy od poziomu wdrożenia systemu automatycznego przetwarzania danych (APD) opartego o komputery. Wyróżnia się następujące poziomy stosowania informatyki: poziom ewidencyjno-sprawozdawczy, system informacyjny kierownictwa (SIK), system informacyjno-decyzyjny, system automatycznego sterowania i zarządzania. Według aktualnie występujących poglądów informatykę można stosować w stoczni w następujących grupach problemów: automatycznego przetwarzanie danych dla potrzeb zarządzania, obliczenia dla potrzeb projektowania statków, numerycznego sterowania procesami technologicznymi (cięcie i obróbka blach, ciąg sekcji płaskich itp.), gromadzenia i wyszukiwania informacji prognostycznych oraz naukowo-technicznych (publikacje, opisy patentowe itp.). Najistotniejsze znaczenie z punktu widzenia organizacji i zarządzania ma system APD. Obejmuje on takie sfery działalności stoczni, jak: konstrukcyjne i technologiczne przygotowanie produkcji, gospodarka materiałowa, produkcja, zbyt, kadry i płace, koszty i finanse itd. System APD korzysta z danych źródłowych powstających w wymienionych sferach i przetwarza je dla potrzeb poszczególnych komórek organizacyjnych stoczni, sztabowych, jak i liniowych. Przykładem może być przetwarzanie danych o normach zużycia materiałów opracowanych w postaci specyfikacji technologicznych zespołów na układy w postaci zbiorczego wykazu materiałowego do potrzeb zaopatrzenia i kooperacji oraz w postaci kwitów pobierania materiałów do potrzeb wydziałowych służb technologicznych. Dodatkowo można uzyskać kalkulowany koszt zużycia materiałów w poszczególnych grupach konstrukcyjnych do potrzeb kontraktowych oraz limity wartościowe kosztów zużycia materiałów bezpośrednich przez poszczególne wydziały produkcyjne do potrzeb rozrachunku wewnątrzzakładowego.

Rys historyczny

Informatyka w stoczni jest dziedziną bardzo młodą. Na początku lat sześćdziesiątych, gdy inne stocznie światowe miały niejednokrotnie po kilka komputerów stocznia dorobiła się dopiero kilku (dwu) zestawów numerycznych maszyn licząco-analitycznych Aritma, które mogły co najwyżej usprawnić prace księgowe. Komputery zostały zastosowane dopiero w latach 1969–1970 do potrzeb bilansowania zdolności produkcyjnej stanowisk i brygad (Wydz. K-1, K-2). Wdrożono również pierwszy duży system APD — SAROP (System Automatycznego Rozliczenia Płac, pracochłonności, kosztów robocizny i analiz zarobków, łącznie z ewidencją osobowo-płacową). System ten umożliwił dostarczenie poszczególnym komórkom stoczni, a szczególnie wydziałom produkcyjnym, komórkom normowania pracochłonności i planowania oraz plac i kosztów wielu tabulogramów umożliwiających wszechstronne analizowanie i kontrolę pracochłonności produkcji oraz poziomu napięcia norm.

Informacje z zakresu analiz wyrobienia akordu oraz zarobków, sporządzane w przekrojach grup mistrzowskich i brygad oraz zawodów i systemów plac, umożliwiły wdrożenie w stoczni wielu istotnych modyfikacji systemu plac (akord pieniężny, premia wydajnościowa, akord zryczałtowany), które wpłynęły na wzrost produkcji. Aktualnie można stwierdzić, że stocznia ma wszechstronną statystykę placową, która umożliwia sporządzenie dowolnych analiz. Jest to w ostatnich latach sprawa bardzo istotna, szczególnie ze względu na ogrom przeliczeń w związku z przejściem na bezpodatkowy system plac. Warto przy tej okazji nadmienić, że prawie wszystkie wydziały stoczni są wyposażone w automaty organizacyjne OPTIMA 528, które usprawniły proces rozpisywania kart technologicznych i kart pracy.

Drugim dużym systemem wdrożonym w stoczni jest SARGM (System Automatycznego Rozliczenia Gospodarki Materiałowej) oparty na zakładowym indeksie materiałowym. System ten umożliwia wszechstronną analizę zużycia materiałów oraz konfrontację tego zużycia z normą technologiczną. Opierając się na tych systemach, stocznia otrzymuje co miesiąc ponad 100 układów tabulogramów. Dodatkowe analizy są wykonywane po zakończeniu budowy statków, szczególnie dla potrzeb kalkulacji wyników kosztów budowy statków oraz limitowania pracochłonności dla wydziałów. Ilustracją obecnego etapu zastosowań komputerów w stoczni są tabulogramy (tab. 1). Tabulogramy te powstały na podstawie kombinacji rzeczywistych danych statystycznych ze splotu pracochłonności oraz wzorcowych technologicznych etapów (dekad) budowy statków. W wyniku podane są wielkości normogodzin obrazujące narastanie pracochłonności w poszczególnych faktycznych miesiącach budowy statków. Wielkości te podane są w formie tabelarycznej (tab. 1). Niewątpliwie najważniejszą dziedziną zarządzania w stoczni jest planowanie i kontrola przebiegu produkcji. Podjęto próby zastosowania informatyki w tej dziedzinie. Próby te zakończyły się jedynie częściowym powodzeniem: opanowano planowanie metodą sieciową (PERT) w zakresie planowania centralnego i operatywnego na szczeblu międzywydziałowym. Wdrożenie metody PERT do planowania na szczeblu wewnątrzwydziałowym wraz z automatyczną budową siatek czynności technologicznych montażu kadłubów BUDOPERT nie zostało dotychczas zakończone. Rzeczowe planowanie produkcji z dokładnością co do grupy operacji technologicznych i brygady roboczej w warunkach dużej zmienności organizacyjnej jest problemem bardzo trudnym do rozwiązania, ponieważ wymaga: odpowiedniej bazy danych technologicznych (tzw. technologia pisana), znajomości metod planowania i kontroli rzeczywistego zaawansowania produkcji, środków technicznych zbierania, przesyłania i przetwarzania danych, czyli komputera na miejscu w stoczni wyposażonego w odpowiednie urządzenia peryferyjne i teledacyjne. Wymaga to również zmiany nastawienia ludzi, np. rozwiązania problemu; czy wydział ma się sterować „sam”, czy ma być koordynowany i sterowany przez specjalną komórkę planistyczno-dyspozytorską?

Zamierzenia na przyszłość

Na obecnym etapie stocznia opanowała główne dziedziny, mające charakter bazy ewidencyjno-statystycznej w zakresie kosztów, pracochłonności, materiałochłonności, zarobków itp. Systemy te wymagają dalszego doskonalenia i rozwoju nieuniknionego wraz z rozwojem organizacji i zarządzania w stoczni. Stocznia ma również duże doświadczenie w przygoto-

ROZKŁAD PRACUCHŁONNOŚCI PROCESU PODSTAWOWEGO DLA STATKU : B 523/09

WYDZIAŁY/ M I E Ś I A C E

	03/71	04/71	05/71	06/71	07/71	08/71	09/71	10/71	11/71	12/71	01/72	02/72	03/72	04/72	05/72	06/72	07/72	08/72	09/72	10/72
0110 K-1	0	0	0	0	0	0	0	0	1333	8168	12604	14049	13317	2201	795	10	0	0	0	0
0120 K-2	0	0	0	0	0	0	0	0	20	224	6930	27753	44658	24127	4207	0	0	0	0	0
0130 K-3	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	9751	32213	43159	42062	6133	3668	112	336
0140 K-4K	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	79	193	1839	3907	436	0	177	232
0140 K-4W	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1157	9345	8950	17542	4164	2120	2470	6350	892	
0220 S	0	0	0	0	0	0	0	0	0	105	1010	539	4441	2944	15484	15488	13380	5642	3167	1140
0230 D	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	969	5113	27	3831	4360	7553	10827	19695
0240 H	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	89	1164	11852	4834	13870	2161	3180	1751
0250 R	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2901	2045	5729	15583	2893	18842	12043	3791	892	
0260 E	0	0	0	0	0	0	20	0	0	0	0	0	1753	0	467	3039	15712	4854	12050	1162
0280 I	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	4140	1124	17787	5199	15005	16975	15847	18834
0290 N	0	0	0	0	0	0	0	0	309	763	1310	1305	196	975	854	2423	0	0	1652	3380
0400 Z	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	6401	6709	1260	0	0	196
KADL	0	0	0	0	0	0	0	0	1353	8332	19630	41752	67805	58735	50090	45978	6570	3648	289	568
WYP.	0	0	0	0	0	0	20	0	389	868	2343	5901	22978	25999	35997	48580	84559	53697	59865	47941
INNE	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	12	0	38	265	4106	54	232	2536	9037
STAT	0	0	0	0	0	0	20	0	1741	9200	22024	47665	90783	84771	136352	98665	91181	57597	62689	57547

wywnianiu (projektowaniu i programowaniu systemów), wdrażaniu, eksploatacji i wykorzystywaniu informacji dostarczanych przez komputery. Należy podkreślić, że mimo tych niewątpliwych osiągnięć informatyka jest dopiero w początkowym stadium rozwoju. Na podstawie zdobytych doświadczeń dopiero w najbliższych latach, jeśli będzie dostępna odpowiednia baza techniczna, nastąpi wdrażanie kompleksowych systemów APD, które staną się podstawą budowy banków danych do potrzeb informowania kierownictwa taktycznego oraz dyrekcji stoczni. W tej chwili mało tabulogramów dociera w oryginalnej postaci do biur dyrektorów lub szefów. Natomiast powszechnie korzystają z nich ekonomiści, planiści, technolodzy, rozdzielnicy, kosztowcy i księgowi. Jest to najniższy szczebel operacyjny w stoczni, dla którego można dostarczać dane dotyczące zaszczości w poszczególnych okresach rozliczeniowo-sprawozdawczych (dekada, miesiąc, kwartał). Na tym szczeblu najbardziej masowo występują powtarzalne procedury opracowywania szczegółowych danych pierwotnych. Wymagania szczebla taktycznego: kierowników wydziałów oraz komórek funkcjonalnych, związanych bezpośrednio z produkcją: planowanie operatywne, budownictwo, zaopatrzenie materiałowe, dyspozytorzy są odmienne. Wymagają one informacji o małym stopniu opóźnienia w stosunku do przebiegu zjawisk gospodarczych (informacji ze zmiany na zmianę roboczą lub z dnia na dzień). Aby zaspokoić tak duże wymagania, należy generalnie zmienić w stoczni system tworzenia i obiegu

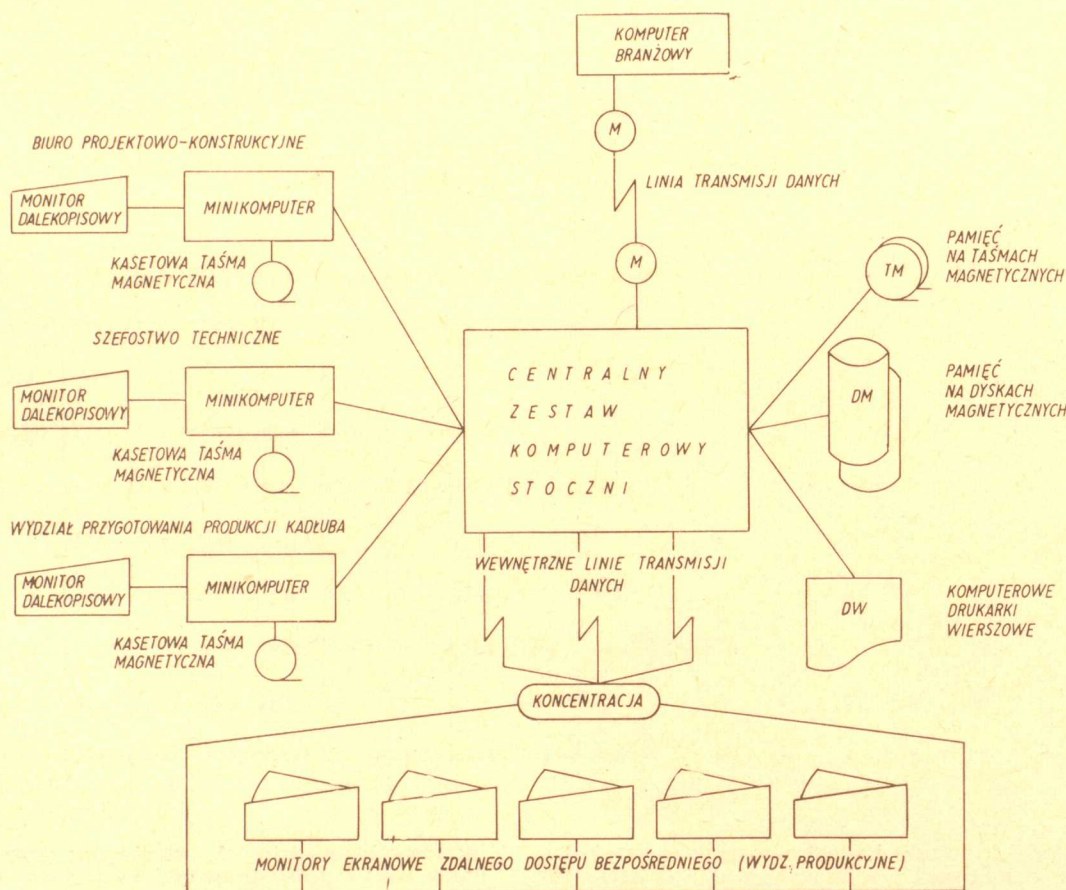
informacji, np. działy konstrukcyjne przed wydaniem karty zmian będą sprawdzać za pomocą swoich końcówek (np. monitorów ekranowych), czy dana zmiana ma pokrycie materiałowe (materiał jest w magazynie lub spodziewana jest dostawa); konstrukcyjna karta zmian po dopracowaniu części technologicznej „przechodzi” również przez komputer dla zaktualizowania planu potrzeb materiałowych. Podobny obieg wymagany będzie również dla zamówień materiałowych, potwierdzeń dostawy materiałów itp. Komputer będzie wystawiał i korygował zamówienia, monitorował dostawców oraz kontrolował realizację dostaw. Kontrolowane będą również zapasy, a sygnały o możliwości powstania zapasów nieprawidłowych podawane będą odpowiednio wcześniej (np. jeśli nie przewiduje się zużycia posiadanego materiału) w danym kwartale, nie powinno się zamawiać takiej ilości materiału, która spowoduje powstanie nadmiernego zapasu. Zasadnicze zmiany nastąpią również w kontroli zabezpieczenia produkcji. Roboty, które nie mają pełnego zabezpieczenia materiałowego, będą odpowiednio wcześniej sygnalizowane. Umożliwi to bądź sprowadzenie potrzebnego materiału w trybie przyspieszonym, bądź znalezienie materiału zastępczego lub zmianę wariantu technologicznego budowy statku. Komputer pomoże również w kompletowaniu materiałów, narzędzi i oprzyrządowania potrzebnych do produkcji poszczególnych węzłów konstrukcyjno-technologicznych oraz w kontroli zaawansowania lub przyczyn zakłóceń w przebiegu produkcji.

Podane przykłady mogą nie być przekonujące na obecnym etapie zakłóceń w terminowym opracowaniu dokumentacji konstrukcyjnej i technologicznej oraz z powodu znanych braków tej dokumentacji. Należy sobie zdawać sprawę, że pełna informatyzacja życia stoczni nie nastąpi z roku na rok i być może wymagać będzie ewolucji trwającej dziesięciolecie. W każdym wypadku postęp jest nieodwracalny i nie można go zatrzymać, ponieważ zjawiska produkcyjne przebiegające w stoczni są zbyt masowe i dynamiczne oraz łańcuchowo powiązane, aby mogły być opanowane i sterowane nawet przez armię urzędników. Rozwój ten wymaga również wysiłku inwestycyjnego i organizacyjnego, ale to są chyba już sprawy oczywiste: jeżeli inwestuje się w sferze produkcyjnej, to trzeba również inwestować w sferze zarządzania.

niem w tym okresie było zwiększenie efektywności procedur rozliczeniowych, które charakteryzują się dużą liczbą danych oraz systematycznością powtarzania tych procedur (np. co miesiąc). Systemy APD „przykleiły” się do już istniejących struktur organizacyjnych przedsiębiorstw. Informatyka tradycyjna ma wiele wad, np.:

- sztywność realizowanych systemów APD,
- powolność przetwarzania (długie oczekiwanie na wyniki).

Wady te zostaną usunięte przez informatykę konwersacyjną, która zakłada inną organizację obiegu i wykorzystywania informacji. Przykładowo w obecnym układzie dowody obrotu materiałowego spływają z pewnym opóźnieniem oraz przetwarzane są raz



Rys. 1. Schemat ideowy połączenia głównych grup urządzeń informatycznych w stoczni

Trzeba będzie w najbliższych latach zainstalować w stoczni nie jeden, lecz kilka lub być może kilkanaście komputerów i minikomputerów (mimo że to brzmi bardzo „groźnie” w sensie nakładów inwestycyjnych). W świecie przejawiają się tendencje wyposażenia nie tylko poszczególnych przedsiębiorstw (o wiele mniejszych od stoczni), lecz również wydziałów produkcyjnych, magazynów i poszczególnych komórek zarządu w specjalne minikomputery (terminal computers, inteligent terminals lub komputery biurkowe), których zadaniem jest lokalna obsługa potrzeb obliczeniowych tych komórek z możliwością połączenia się z komputerem głównym w wypadku bardziej skomplikowanych obliczeń lub konieczności skorzystania z dużych banków danych. Ideowa koncepcja takiej sieci w stoczni podana jest na schemacie (rys. 1). Koncepcja techniczna zmierza w kierunku zapewnienia stoczni możliwości „uprawiania” tzw. informatyki konwersacyjnej, która w odróżnieniu od obecnej tzw. informatyki tradycyjnej umożliwi jakościowe zmiany systemu zarządzania.

Informatyka tradycyjna jest typowa dla pierwszego okresu stosowania komputerów. Podstawowym zada-

niem na miesiąc. W wyniku tego możemy otrzymać z komputera informację jedynie o stanach materiałów w magazynach na koniec okresu rozliczeniowego. Informacje te drukowane są w kilku standardowych tabulogramach. Informatyka konwersacyjna zakłada dopływ informacji o obrotach materiałowych w momencie wydania (przyjęcia) materiału z magazynu i w związku z tym komputer może odpowiedzieć na dowolnie przygotowane zapytanie (np. o konkretny asortyment) w każdym momencie. Zakłada się, że każdy użytkownik końcówki komputerowej (np. monitora ekranowego) będzie w stanie sam zredagować prosty program, który wyszuka i poda potrzebne informacje w układzie niestandardowym, nie przewidzianym w bibliotece programów.

Jak widać z powyższego przykładu, informatyka jest potencjalnym narzędziem zmian w metodach zarządzania w stoczni przez koncentrację informacji oraz automatyzację ich przetwarzania i rozsyłania. Aby te potencjalne możliwości wykorzystać, należy stworzyć odpowiednie warunki organizacyjne i psychologiczne (problem niechęci ludzi do zmian w procesach opracowywania informacji).