

generalizarea experienței înaintate în unitățile economice

Programarea operativă a lucrului la mai multe mașini

ORGANIZAREA lucrului la mai multe mașini (locuri de muncă) — factor de creștere substanțială a productivității, atât a muncii cât și a capacităților de producție — poate fi definită ca un sistem de lucru în care locul de muncă al unui muncitor (sau mai multor muncitori) este format din mai multe posturi la care el (ei) acționează simultan sau succesiv. Implementarea ei impune o serie de acțiuni tehnico-organizatorice de pregătire, dintre care cele mai importante sînt :

— amplasarea rațională și cât mai apropiată admisibil a mașinilor din sistemul de organizare, astfel încît să se asigure condițiile necesare de supraveghere și intervenție a executantului și să se reducă la minimum timpul de trecere de la o mașină la alta ;

— echiparea mașinilor cu S.D.V.-urile necesare, dotarea lor cu limitatoare de ciclu de lucru și aparate de control activ care să asigure oprirea automată a mașinii la terminarea ciclului de lucru ;

— scutirea executanților de efectuarea lucrărilor auxiliare, de aprovizionare cu semifabricate a locurilor de muncă, de transport al obiectelor muncii la punctul de control, de evacuare a deșeurilor etc. — lucrări care să fie mecanizate (automatizate) sau executate de personalul auxiliar al atelierului ;

— ridicarea calificării și extinderea policalificării muncitorilor, în special a celor care servesc mașina de tipuri diferite ;

— aplicarea celor mai adecvate metode de cointereseare și stimulare materială a muncitorilor ;

— asigurarea condițiilor de protecția muncii și de exploatare în siguranță a mașinilor ;

— planificarea și programarea eficientă, alimentarea ritmică cu obiecte ale muncii în cadrul acestui sistem de lucru.

Organizarea în timp a lucrului la mai multe mașini presupune, pentru obținerea unor rezultate optime, formalizarea unui model, care să ridice gradul de eficiență a sistemului.

Pentru implementarea metodei, admitînd că se pune problema întocmirii proiectului de organizare în timp a lucrului la mai multe mașini al unui singur muncitor, este recomandabil să se procedeze la gruparea obiectelor numai pentru zona servită, în raport cu volumul de producție planificat pentru perioada respectivă.

Obiectivul acestei grupări este de a asigura eficiența tehnico-economică a sistemului de organizare, prin reali-

zarea de obiecte ale muncii care să fie executate aproximativ în aceeași limită de timp. Dacă această condiție nu este satisfăcută, se pune problema ca pentru diferența de timp; să se facă o nouă proiectare a sistemului de organizare. În acest caz va fi necesar să se introducă spre prelucrare și un alt obiect al muncii, pentru a se folosi timpul disponibil la mașina (mașinile) la care prelucrarea se termină într-un interval de timp mai scurt. În caz contrar, mașina respectivă va staționa — situație ce trebuie evitată pe cît posibil, deoarece reduce eficiența sistemului.

Gruparea obiectelor în funcție de volumul producției comportă mai multe faze succesive. În prima fază se efectuează codificarea, sistematizarea și înregistrarea datelor inițiale ale obiectelor muncii, se specifică ce cantitate de obiecte ale muncii urmează a fi prelucrată în sistem în perioada de plan, timpul necesari pentru servirea și timpul de funcționare utilă a mașinii fără supravegherea muncitorului pentru fiecare obiect al muncii. Se calculează apoi, pentru fiecare tip al obiectelor muncii, volumul de muncă necesar pentru perioada respectivă (înmulțind cantitatea de obiecte ale muncii cu suma timpului executantului și timpul funcționării utile a mașinii). Calculele se sistematizează într-un tabel, volumul de muncă necesar ce rezultă ordonându-se într-un șir descrescător, din care se elimină obiectele muncii la care valorile volumului de muncă sînt foarte mici și nu justifică din punct de vedere tehnico-economic organizarea lucrului la mai multe mașini. Din acest șir ordonat descrescător se extrag grupe de obiecte ale muncii, iar fiecărui obiect i se alocă mașina pe care se prelucurează.

Pentru aceste obiecte ale muncii grupate și mașini alocate lor se determină numărul de mașini ce pot fi servite de un singur muncitor, număr mai mic sau cel mult egal cu raportul dintre timpul de funcționare utilă a mașinii și timpul executantului (rotunjirile la număr întreg se fac în minus).

Se caută să se obțină numărul maxim de mașini servite de un executant, în condițiile alocării obiectelor muncii în ordinea șirului descrescător, pentru a avea valori apropiate de terminarea servirii fiecărei mașini, astfel ca timpul de interferență și, de asemenea, timpul de așteptare al muncitorului să fie cei mai mici. Această operație se repetă pînă la alocarea tuturor obiectelor muncii cuprinse în șirul ordonat.

Pentru optimizarea parametrilor tehnico-economici în condițiile lucrului la mai multe mașini, mai ales în cazul care operațiile de efectuat au durate diferite, se recomandă utilizarea unor metode moderne de calcul, care să înlesnească elaborarea tehnologiei și organizarea servirii mașinilor prevăzute a fi cuprinse în sistem. Cu ajutorul unui algoritm de calcul se poate determina ordinea de succesiune a servirii mașinilor, în așa fel ca durata ciclurilor să fie minimă. Algoritmul conține următoarele etape :

— **etapa 1:** se sistematizează datele de intrare într-un tabel care cuprinde codul mașinilor poliservite, timpul de servire și timpii de funcționare utilă a acestora;

— **etapa 2:** se determină ordinea servirii mai multor mașini de către un executant, în mai multe faze (pentru determinarea ordinii de succesiune de servire a mașinilor au fost preluate anumite elemente din algoritmul propus de Johnson); se asimilează activitatea de servire și cea de funcționare utilă a mașinii cu cele două mașini A și B; fluxul de lucru fiind logic, servirea mașinii va fi urmată de funcționarea utilă a mașinii. Algoritmul adoptat pentru soluționarea lucrului la mai multe mașini se aplică pentru primul ciclu în următoarele faze: 1) se determină timpul minim al executantului, pentru toate mașinile servite; 2) în cazul când minimul este timpul servirii mașinii, se programează în prima succesiune servirea mașinii și se trece la faza 4; 3) în cazul când minimul este la două sau mai multe mașini, se ordonează în succesiune mașina pentru care avem timpul maxim de funcționare utilă și se trece la faza 4; 4) se completează, în ultima linie a tabelului datelor de intrare, succesiunea servirii din primul ciclu; 5) se scoate mașina ordonată de pe lista de mașini și se repetă fazele 1-5, pentru mașinile ce nu au fost încă programate;

— **etapa 3:** succesiunea de servire și funcționare utilă a mașinilor, timpul de așteptare al executantului și al funcționării utile a mașinilor se trec într-un tabel, cuprinzând următoarele coloane: ordinea de succesiune a servirii mașinilor în cadrul ciclului; momentul în care se începe servirea mașinii conform acestei succesiuni; momentul terminării servirii mașinii; momentul funcționării utile a mașinii; momentul terminării funcționării utile; timpul de așteptare al executantului la servirea mașinii; timpul de așteptare al funcționării utile a mașinii în cadrul succesiunii. Calculele ordonate în tabel se repetă pentru ciclurile următoare ale servirii în succesiunea determinată, până când se obțin aceleași durate de așteptare a executantului și a mașinilor pentru funcționarea utilă, în cadrul a cel puțin două cicluri de servire.

Acest algoritm dă posibilitatea obținerii, cu un volum de calcule relativ redus, a unor soluții optime pentru ordonarea lucrului la mai multe mașini.

dr. Gheorghe TACHE
dr. Alexandru POPOVICI
Timișoara

O acțiune cu două obiective complementare:

Creșterea gradului de utilizare și extinderea poliservirii mașinilor-unelte

ÎN INDUSTRIA noastră metalurgică, necesarul de piese de schimb este de circa 8 kg la o tonă de oțel produs, cifră care se încadrează în nivelul curent din celelalte țări socialiste membre ale C.A.E.R.

Dezvoltarea producției de piese de schimb — într-un ritm mediu anual, în perioada de după 1975, de circa 13% — s-a făcut în așa fel, încât să se asigure întreținerea și exploatarea rațională a tuturor agregatelor utilajelor și instalațiilor cu care este dotată metalurgia, organizându-se capacități de producție integrate, dotate cu un parc de mașini-unelte și utilaje de tehnicitate și performanțe ridicate.

Această producție se caracterizează printr-o mare varietate a dimensiunilor și formelor geometrice (piesele și subansamblele de schimb fiind, în general, unicate sau în serie mică) și a materialelor folosite, ca și prin faptul că — răspunzând unor necesități în mare parte aleatorii — nu poate fi repartizată uniform în timp. Această caracteristică face neeficientă folosirea mașinilor automatizate, al căror timp de reglare este mare în raport cu timpul de

lucru. S-a recurs deci la mașini-unelte universale, într-o largă gamă de tipuri și de dimensiuni de prelucrare.

Pentru utilizarea deplină a timpului de lucru și a capacității mașinilor și utilajelor destinate acestei producții, fiecare întreprindere și-a stabilit concret măsurile de organizare, iar compartimentele de resort, conducerea secțiilor și comisiile de normare și de productivitate a muncii acționează pentru gruparea în flux a mașinilor, pentru creșterea gradului de ocupare a muncitorilor prin extinderea zonelor de servire.

Ca urmare, indicele de utilizare a mașinilor-unelte a cunoscut, în perioada ultimilor 4 ani, o creștere de 7%. Totuși, unele unități nu au realizat indicele pianificat, rămânerea în urmă fiind determinată îndeosebi de: lipsa de forță de muncă calificată la nivelul a trei schimburi pentru întreg parcul de mașini-unelte din dotare (cauză cu o pondere de circa 64%), opririle pentru reparațiile accidentale datorate unei exploatare neraționale și întrețineri necorespunzătoare a utilajelor (circa 20%) și lipsa de comenzi care a afectat negativ încărcarea uniformă a mașinilor-unelte, în special a celor grele sau unicate (circa 4%). De asemenea, la unele unități dezvoltarea capacităților de producere a pieselor de schimb nu a fost bine corelată cu pregătirea forței de muncă, iar mașinile-unelte au fost dispersate la diferite baze locale sau puncte izolate de lucru, fapt care a determinat încărcarea lor la întâmplare.

Ținând seama pe de o parte de experiența pozitivă câștigată, iar pe de altă parte de neajunsurile înregistrate, specialiștii din metalurgie au trecut la un plan de acțiune, menit să ducă la creșterea gradului de încărcare a mașinilor-unelte și utilajelor specifice, printr-o pregătire tehnologică și materială corespunzătoare, prin reducerea opririlor accidentale ale acestora pe baza respectării stricte a graficelor de întreținere și reparații, a tehnologiilor de reparații.

Se au în vedere, de asemenea: reactualizarea normativelor de consum de piese de schimb pentru utilajele, agregatele și instalațiile existente și întocmirea normativelor pentru cele noi: îmbunătățirea calității (deci, a fiabilității și durabilității) pieselor de schimb prin ameliorarea tehnologiilor de fabricație; asigurarea din timp a semifabricatelor turnate și forjate ce necesită prelucrare, precum și a S.D.V.-urilor necesare; extinderea activității în trei schimburi: organizarea capacităților de producție ale atelierelor mecanice și de întreținere pe grupe de mașini-unelte și în funcție de necesitățile de piese de schimb; extinderea lucrului la două sau mai multe mașini (poliservire).

În cele ce urmează ne vom referi la modul de aplicare a poliservirii (prin adaptarea metodologiei de organizare și norme elaborate de Ministerul Muncii și a normelor medii unificate stabilite de M.I.C.M.), care a dat bune rezultate în ce privește creșterea productivității muncii.

Pentru adoptarea unor norme specifice de poliservire, specialiștii din metalurgie au colaborat cu specialiștii din alte ministere și organisme. În prezent, această acțiune este în mare parte finalizată. Mașinile, utilajele și instalațiile la care se aplică norme medii au fost analizate și grupate ținând seama de caracteristicile funcționale și productivitatea lor, ca și de specificul operațiilor și lucrărilor ce se execută. Norma medie este dată sub forma de raport între numărul executanților care servesc împreună și în același timp o mașină sau o grupă de mașini și numărul de mașini servite de unul sau mai mulți executanți, concomitent și în comun.

Normele medii au fost stabilite pe patru tipuri de servire, ce se regăsesc și în întreprinderile metalurgice:

— I: servirea simultană de către un singur executant a mai multor mașini, utilaje sau instalații;

— II: servirea colectivă de către mai mulți executanți a mai multor mașini, al căror număr este mai mare decât cel al executanților;

— III: servirea simultană de către mai mulți executanți a unei singure mașini, utilaj sau instalație;

— IV: servirea colectivă de către mai mulți executanți a mai multor mașini, al căror număr este mai mic decât cel al executanților.

Stabilirea numărului optim de mașini pentru tipurile I și II s-a făcut pe baza analizei critice a situației existente la locul de muncă, respectiv a graficelor executant-mașină; ținând seama de coeficienții de ocupare a executanților, de coeficienții de utilizare a mașinilor și de coeficienții de așteptare a executanților sau mașinilor, s-au luat măsuri de îmbunătățire a proceselor de muncă.

Au fost rezolvate, în funcție de condițiile specifice unității, o serie de cerințe tehnice și organizatorice:

— organizarea și dotarea corespunzătoare a locurilor de muncă și a zonelor de servire, mecanizarea operațiilor de minuire care solicită efort fizic, asigurarea unui microclimat corespunzător;

— degrevarea, pe cât posibil, a muncitorilor de la mașini de unele sarcini auxiliare;

— alegerea mașinilor în funcție de structura timpului operativ și de existența unor dispozitive de reglare;

— echiparea mașinilor cu tablouri de comandă centralizate;

— amplasarea rațională a mașinilor pe locuri de muncă și stabilirea distanței optime pe care trebuie să o parcurgă muncitorul de la o mașină la alta;

— alegerea rațională a obiectelor muncii ce se prelucerează pe mașini;

— stabilirea celei mai raționale succesiuni a fazelor de lucru;

— reducerea duratei intervențiilor care necesită oprirea mașinilor;

— amplasarea rațională a mijloacelor de transport.

La analiza lucrului la mai multe mașini se urmăresc structura, durata și suprapunerile a două categorii de timp: timpul mașinii și timpul de lucru al executantului.

În vederea determinării numărului de muncitori pentru poliservirea unor mașini utilizate frecvent la prelucrări mecanice în unitățile metalurgice au fost analizate graficele executant-mașină, rezultând următoarele valori procentuale ale gradului de ocupare a executantului (Go. e), gradului de ocupare a mașinii (Go. m) și ale raportului dintre acestea:

— strung carusel — respectiv 20-38; 78-82; 25,6-46,5; — freză portal-raboteză: 6-34, 74-95; 8,1-36,2; — strunguri mari: 32-43; 77-89; 41,5-48,0.

După cum se observă, raportul Go. e : Go. m este mai mic de 50%, fapt care a condus la concluzia că există posibilitatea servirii a două mașini de către un muncitor — sau, în cazul când amplasarea nu o permite, a trei mașini de către doi muncitori. În urma analizei efectuate pe întreg fluxul tehnologic de la mașini-umelte și utilajele specifice, s-au stabilit normative de personal.

Eficiența economică a acțiunii a fost materializată, în principal, prin economii de personal la nivelul a 2,20% pe întreaga rețea metalurgică; muncitorii eliberați în urma extinderii poliservirii au fost redistribuiți în unitățile respective, pentru ocuparea necesarului de forță de muncă la capacități noi sau pentru creșterea coeficientului de schimburi în unele sectoare de activitate productive.

N. VĂCHNIUC

Ministerul Industriei Metalurgice

Utilizarea calculatorului în normarea muncii

ELABORAREA fișelor tehnologice necesare procesului de producție implică parcurgerea, pentru fiecare reper, a următoarelor etape: alegerea materialului de bază sau a semifabricatului; stabilirea itinerariului tehnologic, pe operații tehnologice distincte; calculul adaosurilor de prelucrare; alegerea utilajelor, dispozitivelor corespunzătoare; stabilirea parametrilor tehnici și tehnologici de execuție; calculul normelor de timp; stabilirea numărului membrilor formațiilor de lucru ș.a.

Acestea necesită un volum mare de calcule, ducând uneori la întârzieri cu efecte negative în desfășurarea producției. Pentru a reduce acest efort și a obține o eficiență maximă, a fost concepută — de către un colectiv timpo-

rean alcătuit din dr. ing. E. Crivianu (Întreprinderea mecanică), lector D. Crivianu (Universitate) și matematician C. May (Centrul de calcul electronic al Institutului politehnic „Traian Vuia”) — și experimentată cu bune rezultate o metodă de generare pe calculator a fișelor tehnologice, în scopul stabilirii deciziei optime-operaționale în sistemul de organizare a turnătorilor.

În ce privește bazele matematice ale procesului, problema care se pune din punct de vedere teoretic era aproximarea unei funcții reale $f(x)$ pe tot intervalul închis dintre a și b , oricare ar fi x aparținând acestui interval. Rezolvarea problemei prin metode de interpolare necesită, pentru determinarea coeficienților de interpolare, un volum prea mare de calcul dată fiind diviziunea foarte fină (m foarte mare), s-a recurs la „metoda celor mai mici pătrate”. Funcția $f(x)$ a fost aproximată printr-un polinom $P(x)$ de gradul „ n ” cu coeficienți reali nedeterminați, reprezentând cumulul produselor dintre acești coeficienți (ak) și necunoscutele considerate (x la puterea $n-k$). Evident, gradul polinomului a fost stabilit înainte de a începe procedura celor mai mici pătrate. Notându-se cu $P(xi)$ valorile polinomului $P(x)$ în punctele diviziunii dintre a și b , determinarea coeficienților ak prin metoda celor mai mici pătrate s-a realizat minimizând suma pătratelor abaterilor valorilor polinomului ($P(xi)$) față de valorile $f(xi)$, expresie notată cu F . Pentru stabilirea minimumului funcției F s-au anulat derivatele parțiale în raport cu ak , obținându-se un sistem de $n+1$ ecuații cu $n+1$ necunoscute, numite și ecuații normale, ce poate fi rezolvat pe calculator utilizând metoda eliminării totale (Gauss). Soluționarea problemei cu ajutorul calculatorului electronic necesită, deci, menționarea matricei coeficienților variabilelor ak , precum și a matricei termenilor liberi; elementele matricelor fiind cunoscute (din datele problemei) și sistemul de ecuații corespunzător variabilelor ak fiind compatibil, s-au obținut valorile coeficienților ak (k fiind cuprins între 0 și n). Înlocuind în polinomul $P(xi)$ coeficienții obținuți, a rezultat curba celor mai mici pătrate pentru un polinom de gradul n , care constituie o aproximare a funcției $f(x)$.

O dificultate în aplicarea acestui procedeu o constituie alegerea gradului optim al polinomului de aproximare înainte de declanșarea calculului propriu-zis, deoarece, dacă se alege un grad mic pentru polinomul $P(x)$ se obține o aproximare grosieră, iar dacă se alege un grad foarte mare, procedeu devine greu de manipulat, iar coeficienții polinomului vor reține erorile eventuale provocate de datele experimentale. Această dificultate este depășită utilizând un polinom de grad mic, dacă se ține seama de facilitățile calculatorului de a lucra în dublă precizie.

Referitor la structura normei de timp (NT), s-a considerat că în cadrul unui itinerar tehnologic de turnare ea este compusă din timpul de pregătire-încheiere (Tpi) și timpul unitar (Tu), acesta din urmă alcătuit, la rândul său, din timp operativ (To), timpul pentru servirea locului de muncă (Td) și timp auxiliar (Ta). Norma de timp fiind caracterizată prin timpul necesar pentru executarea unei operații suportată de un întreg lot de fabricație, cu notațiile precizate avem: $NT = n Tu + Tpi$, unde n reprezintă numărul de produse din lot. Pentru stabilirea timpului unitar: $Tu = To + Td + Ta$, s-a ținut seama de următoarele aspecte: To fiind timpul în care se pot executa lucrările prevăzute în planul de operații, el se repetă după numărul de produse din lotul de execuție și servește ca bază în stabilirea normei integrale de timp; Td corespunde activităților în decursul cărora executantul asigură, pe întreaga perioadă a schimbului de lucru, necesarul cerut de desfășurarea în condiții normale a întregii activități; la determinarea Ta , pentru menținerea nivelului optim al capacității de muncă a executantului este necesar să se considere și gradul de dificultate al lucrărilor; Tpi se stabilește numai pentru primul produs din lot, fără a lua în considerare mărimea lotului.

Compuerea optimă a formației de lucru s-a exprimat ca raport între norma de timp astfel determinată și norma de timp în minute, corespunzătoare muncitorului cu gradul de încărcare cel mai ridicat, stabilindu-se astfel numărul membrilor unei formații de lucru, care să asigure productivitatea maximă a fiecărui membru din formație, adică producția realizată de un membru al formației într-un schimb de lucru să reprezinte maximum raportului 480 : NT.

Norma de timp s-a calculat numai pentru categorii de timp nesuprapuși. S-a adoptat soluția potrivit căreia timpii unitari determinați experimental conțin atât timpii operațivi, cât și cei de servire a locului de muncă și timpii auxiliari!

Metoda permite ca pe baza planului de producție (lunar, de exemplu), cu ajutorul calculatorului electronic să se obțină relații despre volumul de manoperă necesar, defalcarea manoperei pe operații tehnologice (formare, miezuire, dezbatere, tăiere de maselote), compunerea optimă a formației de lucru, folosirea utilajelor (cupatoare de topit, mașini de format, de dezbatut și curățat ș.a.) în regim optim de funcționare, necesarul de materii prime și materiale, consumurile energetice aferente. În acest fel, șeful secției de turnătorie are la dispoziție toate elementele necesare în vederea luării unor decizii optime și operative în organizarea secției respective.

Studiu aplicativ privind conducerea producției prin scenarii

POSSIBILITĂȚILE de utilizare a metodei scenariilor în conducerea producției sînt reliefate urmărind aplicarea metodologiei de lucru (prezentată în suplimentul „Revistei economice”, nr. 30/1982), la nivel microeconomic.

În conformitate cu obiectivele cincinalului, unei unități economice productive îi revine în anul următor sarcina de a mări producția netă (PN) cu 10%, gradul de valorificare a materiei prime (GV) cu 5% și productivitatea muncii (W) cu 7%.

Transpunerea obiectivelor proprii de plan în mărimi absolute presupune cunoașterea prealabilă a tendinței de evoluție a celor trei indicatori. Din ajustarea seriilor statistice ale mărimii indicatorilor în cincinalul precedent și pe ultimele 24 de luni și din studiul indicatorilor de variație și a indicilor a rezultat că: producția netă (medie) anuală a fost de 218 unități valorice (U.V.), gradul de valorificare a materiei prime a fost de 95%, iar productivitatea muncii a înregistrat, în medie, 1,8 unități de timp pe o unitate de produs final. Extrapolarea tendinței indicatorilor, exprimată prin liniile de ajustare cele mai reprezentative, denotă posibilitatea realizării obiectivelor generale ale unității. Deci, condițiile producției și opțiunile social-politice indică pentru anul de plan următoarele mărimi ale indicatorilor de nivel:

$$\begin{aligned} \text{PN} &= 218 + (0,1 \cdot 218) = 239,8; \\ \text{GV} &= 0,95 + (0,05 \cdot 0,95) = 0,9975; \\ \text{W} &= 1,8 + (0,07 \cdot 1,8) = 1,926. \end{aligned}$$

Aceste mărimi sînt componente ale scenariului global pentru anul de plan, prin care sînt evidențiate cerințele de calitate și eficiență ale desfășurării activității economice în unitatea economică analizată. Principalii factori care concură la obținerea acestor rezultate se referă la volumul și structura producției fizice și a resurselor utilizabile.

Întreprinderea respectivă are în fabricație două sortimente de produs. Din analizele detaliate rezultă că: producția netă unitară este de 2 U.V. la primul produs și de 5 U.V. la al doilea; gradul de valorificare a materiei prime este egal cu unitatea la ambele produse; productivitatea individuală a muncii este 1 la primul produs și 3 la al doilea. Studiul costurilor variabile de producție relevă următoarele: costul material unitar este egal cu unitatea la primul produs și de 0,5 la al doilea; costul material total nu poate depăși 80 U.V. (avînd în vedere ca-

pacitatea de producție disponibilă); costul muncii vii pe o unitate de produs este egal cu unitatea la primul produs și de 2,5 la cel de-al doilea; costul total al muncii vii disponibile este de maximum 120 U.V. Analiza cererii pentru cele două produse relevă faptul că în anul de plan sînt condiții favorabile de desfacere a cel puțin 50 de unități din primul produs și a 20 de unități din al doilea (pentru aceste cantități există contracte economice încheiate cu beneficiarii).

Dacă notăm cu x_1 , x_2 producția fizică totală pentru cele două produse, cu y_1 valorificarea materiei prime în producție, cu y_2 producția netă și cu y_3 productivitatea muncii, atunci, în ipoteza liniarității relațiilor de producție, interacțiunea factorilor este exprimată prin modelul de programare liniară multidimensională cu formularea următoare:

$$\text{să se maximizeze funcțiile scop (obiectiv): } y_1 = x_1 + x_2; \\ y_2 = 2x_1 + 5x_2; y_3 = x_1 + 3x_2,$$

în care $X = (x_1, x_2)$ verifică Inegalitățile: $x_1 + 0,5x_2$ mai mic sau cel mult egal cu 80; $x_1 + 2,5x_2$ mai mic sau cel mult egal cu 120; x_2 mai mare sau cel puțin egal cu 120.

Utilizînd rezultate teoretice cunoscute (I. Marusciac, M. Rădulescu), soluționarea modelului presupune parcurgerea următoarelor etape de lucru:

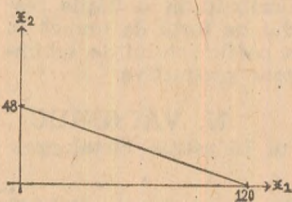
1) fixarea domeniului soluțiilor posibile, care verifică sistemul de restricții (echivalent celui inițial), adică: $(-x_1 - 0,5x_2 + 80)$; $(-x_1 - 2,5x_2 + 120)$; $(x_1 - 50)$; $(x_2 - 20)$ mai mari sau cel puțin egale cu 0. În rezolvare, ca punct de plecare considerăm $X^0 = (50, 20)$, aparținător domeniului, pentru care $Y_0 = (70, 200, 110)$;

2) căutarea punctelor eficiente din domeniu (ca puncte extreme pentru funcții continue și monotone), pentru care sistemul de inegalități: $(u_1 - e)$, $(u_2 - e)$, $(u_3 - e)$ mai mari sau cel puțin egale cu 0, iar u_1 și u_2 mai mici sau cel mult egale cu 0 — este incompatibil, oricare ar fi e — număr pozitiv, suficient de mic (tinzînd spre zero). Considerăm: $g_1 = (1, 1)$; $g_2 = (2, 5)$; $g_3 = (1, 3)$ — vectori ai coeficienților funcțiilor scop: $u = (u_1, u_2)$ — u_1 și u_2 fiind numere reale pozitive; $a_1 = (1, 0, 5)$; $a_2 = (1, 2, 5)$ — vectori ai coeficienților costurilor unitare, pentru care restricțiile inițiale sînt sub formă de egalități. Cum, în cazul considerat, sistemul este compatibil, se rezolvă problema de programare liniară: $\max. z, z = e$ — în care $u = (u_1, u_2)$ verifică sistemul de restricții de mai sus, iar u_1, u_2 sînt mai mici sau cel mult egale cu M — parametru real dat. Pentru e mai mare ca $1/100$ și $M = 100$, problema de programare liniară are următorul sistem de restricții: $(u_1 + u_2 - e)$; $(2u_1 + 5u_2 - e)$; $(5u_1 + 3u_2 - e)$; $(-u_1 + 100)$; $(-u_2 + 100)$; $(100e - 1)$; u_1, u_2 mai mari sau cel puțin egale cu 0. Cu metoda simplex de rezolvare se găsește soluția $e = 200$ și $u^0 = (100, 100)$.

Punctul eficient rezultă prin aproximarea: $X = X^0 + t_0 \cdot u^0$; t_0 mai mare ca 0. După un număr finit de iterații s-a calculat punctul eficient $X^1 = (390/7; 180/7)$. El se găsește situat pe segmentul de dreaptă $-x_1 - 2,5x_2 + 120 = 0$ din domeniul soluțiilor posibile (vezi fig.). Pentru X^1 , vectorul mărimii obiectivelor este $Y_1 = (570/7; 240; 930/7)$;

3) stabilirea ansamblului de puncte eficiente. Considerînd $X' = (50, 28)$ și $X'' = (70, 20)$, extremitățile segmentului $-x_1 - 2,5x_2 + 120 = 0$, ansamblul de puncte eficiente este dat de relația: $X^d = d \cdot X' + (1-d) \cdot X''$ (d — parametru real subunitar); $Y_2 = 240$ U.V. (producția netă totală) și $b_2 = 120$ U.V. (costul maxim al muncii vii). Pe baza acestor rezultate, scenariul (programul flexibil al) fabricației, completat cu mărimile calculate pentru cîteva valori intermediare ale parametrului d , este dat în tabelul din pag. 5.

Ultimul punct considerat, $X^1 = (50, 28)$, corespunde mai bine obiectivelor care revin unității privind calitatea și eficiența activităților.



Indi- catori	Prod. fizică		Obiective			Resurse utilizabile	
	x ₁	x ₂	y ₁	y ₂	y ₃	b ₁	b ₂
-	50	20	70	200	110	60	100
-	390/7	180/7	570/7	240	930/7	480/7	120
0	70	20	90	240	130	80	120
0,5	60	24	84	240	132	72	120
0,75	55	26	81	240	133	68	120
1	50	28	81	240	134	64	120

Scenariul fabricației urmează a se corela cu scenariile ale desfășurării celorlalte activități în utilizarea viitoare a resurselor, având în vedere tendințele analitice manifestate și modificările sesizabile în condițiile viitoare de funcționare a organismului economic.

Investigațiile teoretice și aplicative, relative la metoda scenariilor, relevă veleitățile metodei în a răspunde cerințelor de funcționare a mecanismului economic, luând în considerare circumstanțe particulare și generale ale desfășurării activității economice și bazându-se pe un ansamblu de procedee și tehnici interconectate în fundamentarea științifică a rezultatelor.

Victoria OPREAN
Dumitru OPREAN

Universitatea „Babeș-Bolyai”
Cluj-Napoca

Perfecționare profesională O concepție de organizare și structură sistemică, interdisciplinară, integratoare

„ESTE NECESAR să acordăm mai multă atenție pregătirii cadrelor, ridicării continue a pregătirii lor profesionale” — sublinia tovarășul Nicolae Ceaușescu la recenta Plenară a C.C. al P.C.R. În concepția secretarului general al partidului și în realitatea economiei noastre, asigurarea cadrelor înalt calificate, continua lor perfecționare constituie, împreună cu întărirea colaborării dintre cercetare, învățămînt și producție, elemente indispensabile pentru ca, valorificînd pe deplin baza tehnico-materială modernă de care dispun, întreprinderile să realizeze produse cu un înalt nivel tehnic-calitativ și al eficienței economice.

În cele ce urmează prezentăm, în acest sens, o realizare de actualitate a Centrului de perfecționare a lucrătorilor din industria materialelor de construcții din București. Este vorba despre organizarea platformei de instruire-perfecționare din Cluj-Napoca, a cărei concepție de funcționare reprezintă continuarea pe o treaptă superioară calitativ a experienței anterioare privind perfecționarea sistemică, interdisciplinară și integratoare a echipei de conducere și altor categorii de personal din unități productive și de cercetare-proiectare.

Inaugurată în luna mai a.c., acțiunea a cuprins două unități clujene din sistemul Ministerului Industriei Lemnului și Materialelor de Construcții — Întreprinderea de produse din ceramică fină pentru construcții „Sanex” și filiale Institutului de cercetări și proiectări pentru materiale de construcții — și și-a propus ca obiective:

- transpunerea pe plan practic-operational a indicațiilor conducerii ministerului, privind sprijinirea unităților din sector pentru creșterea competenței lucrătorilor și, pe această cale, a eficienței activității economice, prin organizarea perfecționării pe platforme și întreprinderi etalon;

- experimentarea, dezvoltarea, definitivarea și generalizarea introducerii în practica cercetării, proiectării și producției a unor concepte, metode și tehnici de optimizare, promovate de centrul de perfecționare și de instituțiile cu care colaborăm;

- conducerea unor acțiuni concrete (proiecte, lucrări practice și studii elaborate de cursanți în cadrul programelor de perfecționare, sub coordonarea experților centrului), prin care să răspundem cerințelor majore ale autoconducerii, autogestunii și autofinanțării, imperatiivelor privind îmbunătățirea calității competitive a produselor (pentru piața internă și mai ales pentru export), reducerea costurilor de producție (în special a consumurilor energetice și de materii prime deficitare), utilizarea materialelor refolosibile și a deșeurilor de masă din alte industrii, tipizarea proceselor productive concomitent cu diversificarea sortimentală a materialelor de finisaj în construcții și altele.

Realizarea acestor obiective a presupus o investigație prealabilă a problemelor specifice celor două unități, printr-o acțiune de diagnoză în care ne-am sprijinit și pe opiniile și propunerile culese de la peste 20 de lucrători cu munci de răspundere, ce au urmat cursuri de perfecționare la centrul nostru în anii anteriori.

În primul ciclu (de o săptămînă) al cursului „Probleme prioritare ale activității de cercetare” au fost cuprinși 30 de cercetători de bază din cadrul celor două unități. Tematica abordată s-a referit la problematica care îmbină actualitatea stringentă cu orientarea de viitor, ca: sensul complex al calității și eficienței, raportat la exigențele și realitățile epocii contemporane; elemente de gândire practică sistemică aplicate în activitatea de concepție; dialectica specializare-interdisciplinaritate; analiza valorii și ingineria valorii aplicate la produse concepute ca sisteme triplu determinate (tehnic, social, economic); metode de optimizare a muncii de concepție; modele de optimizare globală a materialelor de construcții, analizate pe toată durata vieții lor fizice, într-o succesiune de etape tehnologice specifice; cercetarea și dezvoltarea de produse în interdependență sortimentală-funcțională, care le reunește în sisteme integrate complex (construcții) ș.a. Prin studiile și lucrările ce se vor realiza între ciclurile cu scoatere parțială din producție ne-am propus să prefigurăm materiale de construcții noi sau îmbunătățite care să ofere valori de întrebuințare optimizate în raport cu domeniile specifice de utilizare, concomitent cu raportarea nivelului de competitivitate la exigențele conceptului de eficiență de trei grade (optimumul privit sistemic pentru producător, pentru beneficiar, precum și din unghiul perspectivei în timp, pe toată durata de viață fizică a construcției). În ciclul final vom dezbate în colectiv aceste lucrări, concomitent cu dezvoltarea tematică a unor module de invenție (creativitate, design industrial), de formare interdisciplinară a cercetătorilor ș.a.

A doua acțiune de perfecționare, la care au participat 35 de factori de conducere (șefi de secții, ateliere, servicii, birouri) din I.P.C.F.C. „Sanex”, a constat dintr-un program privind perfecționarea aplicării mecanismului economico-financiar și a avut ca obiectiv însușirea unitară de către cursanți a sensurilor și elementelor de bază ale autoconducerii, autogestunii și autofinanțării, adaptarea și aplicarea acestora în practica unității. Conținutul tematic a fost conceput pe baza unei experiențe acumulate de centrul nostru pe parcursul ultimilor 3 ani, prin realizarea unor programe similare în diverse unități economice ale ramurii; ca element de noutate, ne-am propus să dezvoltăm conceptul promovat de Academia de studii economice (prin Laboratorul de conducere și organizare) privind „întreprinderea socialistă modernă creativ-inovativă și gestiunea — respectiv autogestiunea — ei specifică”, adaptat la condițiile concrete ale unității.

Evaluarea acestui program i-a obligat pe toți cursanții să-și exprime punctele de vedere asupra modalităților, căilor și măsurilor concrete care pot asigura, în viitorul apropiat și în perspectivă, trecerea la o nouă calitate și

un plus de eficiență în activitatea (funcționalitatea) sistemului întreprindere și a subsistemului propriu (secție, serviciu, atelier). Aceste probleme, precum și opțiunile prezentate de fiecare participant asupra priorităților postului propriu (funcției) pentru sporirea contribuției personale în funcționarea optimă a angrenajului mecanismului tehnic-tehnologic-productiv și a mecanismului economico-financiar aferent au fost utilizate ulterior ca obiect de studiu, aprofundare, evaluare și valorificare de către conducerea colectivă a întreprinderii și comisiile pe domenii ale C.O.M.

Ulterior s-a realizat un program similar cu locțiitorii conducătorilor și cu factorii de execuție, pe aceeași tematică, dar adaptată poziției funcției; în final — pornind de la faptul că obiectivul de bază al noului mecanism economico-financiar constă în creșterea eficienței economice prin îmbunătățirea calității competitive a produselor și reducerea costurilor pe tot ciclul de producție — fiecărui cursant i s-a cerut să aducă o contribuție personală, răspunzând în scris la următoarele întrebări:

1. ca „subsistem“ (compartimentul dv.) și „element“ (postul dv.) în cadrul ansamblului „sistem întreprindere“, ce modalități, măsuri, căi cu caracter concret-aplicativ considerați că pot asigura în prezent și în viitor trecerea la o nouă calitate și la o eficiență superioară în activitatea întreprinderii?

2. care sînt prioritățile postului dv. pentru sporirea contribuției proprii în funcționarea optimă a mecanismului tehnic-tehnologic-productiv și a mecanismului economico-financiar aferent?

Aceste modalități de verificare-evaluare a modului în care au fost înțelese și însușite creator tematicile dezbătute în cadrul programului de perfecționare s-au dovedit a fi deosebit de eficiente atât pentru activarea procesului de învățare, cît și pentru conducerea colectivă a unității, prin măsurile propuse și punctele de vedere exprimate, precum și prin conștientizarea unitară a lucrătorilor asupra necesității conlucrării, integrării personale în colectiv ș.a.

O altă direcție de perfecționare a vizat echipa de conducere a întreprinderii, avîndu-se în obiectivul tematic dezbaterii și adoptarea metodelor optime de conducere, cu accent pe îmbunătățirea conducerii colective. Programul a fost structurat pe două cicluri de cîte o săptămînă, rezultatul concret cel mai notabil constînd în prefigurarea unui model organizatoric și funcțional de aplicare a metodei de conducere „obiectiv-cost“ (preluată dintr-un articol publicat în „Revista economică“ de dr. Remus Micu, de la Centrul de perfecționare profesională din Bușteni al M.I.L.M.C.), a cărui experimentare a și început. Aceasta va constitui, de altfel, o etapă superioară în valorificarea experienței acumulate de colectivul întreprinderii prin aplicarea efectivă, în decurs de 2 ani, a metodei „standard-cost“ în planificarea, urmărirea, evidența și controlul costurilor.

Atît perfecționarea cercetătorilor, cît și cea a lucrătorilor cu funcții de conducere și execuție din întreprindere au fost gîndite, proiectate și realizate după rigorile abordării sistematice, integrarea sub raport tematic și al principiilor realizîndu-se după un model original de optimizare corelată a tehnicii, economicului și socialului, rezultat sintetic a peste 7 ani de cercetări, instruirii (specializării), experimentări și concretizări pe linia promovării conceptului și metodelor analizei valorii în practica economică socialistă.

Metodele de instruire practicate se bazează exclusiv pe participarea motivată, activă și conștientă a cursanților la acțiunile tematice din program. Sînt folosite proiecții, mijloace vizuale, modele, dezbateri, dialogul permanent. Pentru creșterea eficienței procesului de perfecționare se îmbină instruirea propriu-zisă în colectiv cu studiul individual, dirijat pe bază de materiale bibliografice sintetice, date în prealabil cursanților. Urmărim ca în final să se manifeste la aceștia comportamente calitativ superioare, pe un fond de competență sporită pe planul cunoștințelor,

aptitudinilor și atitudinilor, corespunzător unei munci eficiente personale și în colectiv.

Pe lîngă aceste acțiuni, centrul de perfecționare sprijină unitățile în cauză (din producție și cercetare) și prin asistență de specialitate în probleme de optimizare a unor produse, fluxuri tehnologice și activități (de producție și funcționale). De asemenea, sînt pregătiți și orientați lucrătorii utilizați ca lectori la programele de perfecționare a muncitorilor și maștrilor, organizate în întreprindere.

Alegerea unităților menționate de pe platforma Cluj-Napoca, în această abordare sistemică pe linia perfecționării, nu este întîmplătoare. Colectivele lor de muncă au dovedit încă în perioada anterioară o foarte mare receptivitate pentru perfecționare, însușindu-și creator cunoștințele de optimizare valoroase ș.a. Este de relevat și fapțințele dobîndite din colaborarea cu centrul nostru, prin tul că I.P.C.F.C. „Sanex“ se situează în avangarda unităților economice ale ministerului în aplicarea metodei „standard-cost“ (sau a costurilor normate), conform celor însușite de economiști și ingineri la cursurile de profil inițiate și organizate de către centru în urmă cu mai bine de 2 ani. Existența unor entuziaști în afirmarea noului, precum și sprijinul deplin acordat de conducerea unității (la programe au participat președintele consiliului oamenilor muncii, directorul, inginerul șef) întregesc cadrul unei conlucrări rodnice și eficiente, în care cîștigul este reciproc. Apreciem că ne înscrim astfel pe linia cerințelor de integrare efectivă a cercetării proprii cu perfecționarea și producția și de materializare a conceptului de „învățare creativ-inovativă“, ca singură resursă nelimitată de care dispunem pentru realizarea obiectivelor majore economice și sociale.

Ioan OLARU

expert instructor principal la Centrul de perfecționare al lucrătorilor din industria materialelor de construcții — București

Programe pentru membrii organelor de conducere colectivă

ARTICOLUL „Responsabilitatea reprezentanților oamenilor muncii în organele de conducere colectivă“, de dr. Remus Micu (R. E. nr. 29/1982), expune idei interesante și care merită atenție din partea tuturor celor care, într-un fel sau altul, se ocupă de perfecționarea activității organelor de conducere colectivă, mai cu seamă în sensul atragerii și antrenării depline a reprezentanților oamenilor muncii în C.O.M. la adevărata autoconducere muncitorească.

În rîndurile care urmează doresc să prezint unele considerații pe marginea aceleiași teme, dar privită din alt unghi de vedere. Mai precis, o frîntură din experiența Centrului de organizare și cibernetică în construcții, în legătură cu această activitate pe cît de frumoasă și captivantă, pe atît de dificilă și angajantă.

În mai multe rînduri, inclusiv la Plenara lărgită a C.C. al P.C.R. din 1-2 iunie, secretarul general al partidului, tovarășul Nicolae Ceaușescu, a atras atenția asupra unui adevăr devenit axiomatic — și anume necesitatea perfecționării continue a pregătirii politice și profesionale a cadrelor de conducere, a membrilor organelor de conducere colectivă, a tuturor oamenilor muncii. Formele tot mai diversificate de perfecționare sînt o expresie tocmai a necesității unei abordări concrete, adecvate și, deci, eficiente a acestei activități, care trebuie să se apropie de specificul diferitelor domenii, ca și de necesitățile reale de perfecționare ale colectivelor de muncă din unități.

În afara elaborării și implementării sistemelor informatice în diferite sectoare de activitate din construcții și de exploatarea „bazei tehnice“ a funcționării acestor sisteme, o altă preocupare majoră a C.O.C.C. este perfecționarea cadrelor din ramură. Prin sălile de curs ale centrului trec

anual aproximativ două mii de cursanți participând la câteva zeci de tipuri de programe, organizate în mai multe serii. Alte programe sînt organizate la locurile de muncă ale participanților; printre ele — și cel avînd drept obiectiv perfecționarea activității organelor de conducere colectivă. Pînă acum, „Itinerariul“ său a cuprins 8 județe — și continuă să se extindă.

Proiectat în urmă cu mai mulți ani sub coordonarea dr. psiholog Cornel Cotor, programul a fost continuu îmbunătățit, astfel încît astăzi s-a ajuns la o chîntesță a problemelor pe care le punem în dezbatere cu membrii C.O.M., pe o durată de numai trei zile. Tematica a fost structurată în așa fel, încît să răspundă atît nevoilor reale de îmbunătățire a muncii organelor de conducere colectivă în ansamblu, cît și cerințelor de dezvoltare și lărgire a orizontului de cunoaștere în probleme de conducere al membrilor C.O.M. care lucrează direct în producție, mai puțin familiarizați cu aspectele științifice și tehnicile moderne de conducere.

În esență, ideea fundamentală a programului nostru este înarmarea acestor membri — care încorporează un imens potențial de idel și experiență — cu cunoștințele necesare pentru a participa efectiv și eficient la conducerea unităților respective.

Se cunoaște că în multe țări există preocupări și experiențe în problematica muncii colective și a conducerii științifice a producției, iar rezultatele cercetărilor științifice și ale aplicării lor în practică pot constitui repere și în activitatea noastră, fiind vorba nu de conținutul lor ca atare, ci de tehnicile și metodele cele mai eficiente, adaptate la specificul conceptului original românesc de autoconducere. De aceea, o a doua idee de la care s-a pornit în elaborarea tematicii a fost aceea că trebuie ținut seama de noile tendințe în utilizarea unor astfel de tehnici și metode moderne, bazate tot mai mult pe științele comportamentale; mă gîndesc la unele aspecte care presupun cunoașterea oamenilor și stabilirea unor stiluri și metode de conducere care să permită realizarea unui climat favorabil de muncă, valorificarea superioară, plenară a potențialului uman existent — căci (așa cum se știe, dar uneori se uită) factorul uman rămîne, în orice împrejurare, hotărîtor.

În acest sens, de o apreciere deosebită s-au bucurat teme cum ar fi: comunicarea eficace; creativitatea în procesul de muncă și de conducere; stiluri și metode moderne de conducere (privite stricto sensu); utilizarea rațională și eficientă a forței de muncă; sistemul sancțional (care cuprinde și recompensele) ca instrument de conducere; „tabloul de bord“ și decizia etc. De asemenea, pentru a clarifica unele probleme de competențe și atribuții punem în dezbatere teme privind **specificul autoconducerii muncitorești și autogestiunii în țara noastră**, funcționarea organelor de conducere colectivă, principiile și norme de organizare și desfășurare a ședințelor C.O.M. etc.

Valoarea dezbaterilor crește prin participarea reprezentanților organelor județene/municipale de partid, care contribuie la orientarea spre probleme de stringentă actualitate, relevînd totodată, prin exemple concrete, **conținutul politic pe care trebuie să-l aibă munca de conducere**, la toate nivelele, integrarea autoconducerii muncitorești în largul sistem al democrației socialiste din țara noastră.

O altă latură inedită a programului nostru o constituie organizarea unei ședințe a C.O.M., cu caracter **experimental-didactic**, obiectul constituindu-l una sau mai multe probleme reale cu care se confruntă unitatea în momentul respectiv. Cu acest prilej se trec în revistă practic toate regulile și procedura de desfășurare, se clarifică unele interpretări greșite și se obțin oprecleri orientative privind buna și eficienta desfășurare a unei ședințe.

În sfîrșit, aș vrea să remarc două aspecte referitoare la prăgătirea în domeniul autogestiunii, prin prisma mecanismului economico-financiar în construcții. După ce se pun în discuție unele noțiuni de bază, pentru a se înțelege mai bine esența acestui mecanism sînt dezbătute

cu participanții aspecte concrete ale diferitelor laturi; unul dintre ele se referă la o problemă nu numai actuală, ci chiar vitală în noile condiții — și anume modalitățile și căile de economisire a energiei și materialelor. De asemenea, sînt abordate aspecte ale aprovizionării tehnico-materiale și alte teme de interes major pentru unitățile de construcții, în etapa actuală și în perspectivă.

Ca la orice program de perfecționare, și la acesta avem o dezbateră finală, așa-numită **evaluare a programului**, în cadrul căreia participanții fac sugestii, propuneri, uneri critici la adresa unui aspect sau altuia, de care ținem seama la organizarea programelor următoare. De pildă, a fost primită cu interes predarea unor noțiuni de psihosociologia muncii și conducerii; mulți reprezentanți ai oamenilor muncii au recunoscut că au înțeles mai bine egalitatea ce trebuie să existe între toți membrii C.O.M. și, deci, temeiurile pentru participarea lor mai consistentă și mai curajoasă la rezolvarea efectivă a tuturor problemelor de competența organului colectiv de conducere, inclusiv cele referitoare la aspecte social-umane, condiții de viață etc. De asemenea, s-a solicitat ca astfel de programe să se desfășoare și la alte niveluri (de pildă cu șefii pe linie profesională) sau în domenii cu care unitățile colaborează, pentru a se ajunge la un consens și o unitate de acțiune în ceea ce privește înțelegerea și rezolvarea diferitelor probleme în care se impune cooperarea.

Constantin CHIFANE-DRAGUȘANI

C.O.C.C. București

APLICAREA TEORIEI SISTEMELOR LA ANALIZA RELAȚIILOR INTRAGRUPALE

O temă frecvent abordată de studiile sociologice efectuate în unitățile productive o constituie rolul relațiilor interpersonale (intragrupale) în creșterea productivității muncii. Spre deosebire de această abordare comportamentală, o nouă metodă: „strategia grupului în acțiune“ — propusă și aplicată de consultantul în probleme de conducere și organizare Irvin Borwick, din Bruxelles — recurge la abordarea sistemică a acestor relații, din punctul de vedere al modului în care funcționează microgrupul.

Sistemul este considerat ca un ansamblu de relații, cu autoreglare, care stabilește la timp un ansamblu de reguli (multe din ele neformalizate). Sistemul, ca un organism, își menține stabilitatea prin homeostază, cu ajutorul unor mecanisme de retroacțiune (ca un acrobat care, printr-o multitudinea de mici schimbări de poziție, își păstrează echilibrul pe frînghie, pentru a-și continua mersul în aceeași direcție); o altă forță a sistemului este transformarea — capacitatea sa inerentă de a se adapta la schimbări.

Pornind de la aceste premise în vederea determinării unor căi subiective de creștere a productivității muncii, I. Borwick a conceput un program de perfecționare care permite oamenilor să analizeze sistemul din care fac parte, iar în funcție de concluziile desprinse să reformuleze relațiile dintre ei, astfel ca sistemul să funcționeze mai bine.

Cele mai bune rezultate se obțin cu grupuri de cel puțin 12—15 participanți — un maestru cu formația sa, un șef de compartiment cu subordonații săi (participarea conducătorului este indispensabilă pentru analiza sistemului). Înainte de începerea programului, instructorul, într-un scurt interviu cu fiecare participant, îi explică faptul că acesta muncește într-un sistem, îi cere să precizeze relațiile personale pe care le are cu cei cu care lucrează și îl ajută să analizeze aceste relații. Apoi se formează subgrupuri de 6—7 persoane, în cadrul cărora fiecare participant — răspunzînd la întrebările instructorului și ale colegilor — își definește rolul și identifică sistemul în care lucrează. În a treia fază, membrilor grupului li se cere să emită ipoteze pentru reformularea relațiilor dintre ei în vederea mai bune funcționări a sistemului.

DOCUMENTAR EXTERN

Microprocesoare ultrarapide

Deși mai scumpă și mai greu de prelucrat decât siliciu', pe folosirea căruia se bazează în prezent industria microprocesoarelor, arseniura de galiu capătă (deși unele probleme de tehnologie încă nu sînt rezolvate satisfăcător) perspective deosebit de promițătoare, de pildă în fabricarea calculatoarelor de foarte mare viteză și a microprocesoarelor utilizate împreună cu fibre optice. Aceasta, datorită unei structuri cristaline care permite o mobilitate a electronilor de 5 ori mai mare decât în cazul siliciului — ceea ce înseamnă nu numai o viteză sporită, ci și un consum mai mic de energie electrică, o mai bună rezistență la radiații, precum și (cel puțin teoretic) posibilitatea ca microprocesoarelor din acest material să li se poată atribui simultan mai multe funcțiuni. Una din realizările semnificative o reprezintă un microprocesor „multiplicator” din arseniura de galiu, destinat aplicației în tehnica de calcul și în prelucrarea semnalelor; el poate furniza informații de 8 biți cu alți 8 biți într-un interval de 5 miliardimi de secundă (de 9 ori mai repede decât cea mai bună pastilă de siliciu).

Producția de mașini-unelte automate

Actualul plan cincinal al R. P. Ungare pune, în domeniul construcției de mașini, un accent deosebit pe creșterea producției de mașini-unelte cu comandă numerică și a celor comandate de calculator, care în 1985 urmează să atingă circa 70% din volumul de producție al subramurii. Îndeplinirea acestui obiectiv este facilitată de cooperarea cu firme străine și de concentrarea (în afară de mașini specializate) asupra a două clase de mașini-unelte NC și CNC — de putere mijlocie și mică, destinate prelucrării de piese unicate și în serii mici. Studiile de marketing au arătat că acestea vor avea condiții favorabile de desfacere pe piața externă; de altfel, de pe acum aproape 85% din mașinile produse sînt achiziționate de clienți de peste graniță. Potrivit aprecierilor centralei de comerț exterior Technoimper, în 1985 volumul acestui export se va tripla față de cel din 1980.

Roboți din generațiile 3 și 4

Potrivit prevederilor actualului plan cincinal al R.D. Germane, pînă la finele anului 1985 numărul roboților utilizați în industrie, va crește la 45 000 (comparativ, în Japonia s-a atins în acest an cifra de 14 000).

În rezolvarea acestui obiectiv se au însă în vedere nu numai aspectul cantitativ, ci deopotrivă latura calitativă, pentru ca noua dolare să corespundă ultimelor cuceriri științifico-tehnice în domeniu, avînd o eficiență economică înaltă pe o perioadă de timp cit mai lungă. Atenția cercetătorilor se îndreaptă, de aceea, asupra roboților înzestrați cu „inteligentă artificială”, cu senzori, cu sisteme proprii de semnalizare și reglare, capabili deci să culegă informații, să le prelucereze, stocheze, clasifice și grupeze, să ia decizii, să le transforme în acțiuni (manipulări).

În industria R.D.G. și-au făcut apariția primii roboți din generația a 3-a, care măresc productivitatea muncii cu 470—700%; în studiu se află un robot care va multiplica productivitatea de 10 ori. S-a ajuns ca partea de microelectronică să reprezinte un procent din masa robotului. Se prevede ca încă în anul 1984 să fie pus la punct puternicul robot din generația a 4-a — capabil să „învețe” și care va înlocui circa 30 de roboți clasici, mă-

rind productivitatea de 100 de ori; microelectronică va reprezenta 10 pînă la 16 procente din greutatea sa.

Cauze ale stresului în muncă

După primii 4 ani — din cei 10 programați — al unui studiu ce se efectuează în Marea Britanie, în rândurile a 500 de cadre de conducere, asupra cauzelor și efectelor stresului, s-au putut desprinde unele concluzii parțiale interesante. S-a relevat, astfel, că în timp ce uhor persoanele stresului prelungit le poate scurta viața, pentru alții el constituie un stimul, îi ajută să se mențină „în formă”. Tipul cel mai frecvent de victimă potențială a stresului este omul de 36—45 de ani, ambițios, dedicat muncii sale, lucrînd într-o organizație competitivă, supus frecvent presiunii de a obține rezultate de performanță, iar adesea, conflictul dintre problemele de serviciu și cele de acasă. Din eșantionul ales, mulți abandonează fumatul; 30% fac uz de tranchilizante (18% pentru combaterea stresului creat de probleme de serviciu); 57% din cei ce se consideră stresați atribuie aceasta muncii, 45% familiei; 34% consideră că stresul în muncă se datorește relațiilor cu șeful ierarhic, iar 33% — neîmplinirii profesionale.

Promovarea creației tehnice

● În cadrul amplelor acțiuni de promovare a creației tehnice de masă din R. P. Bulgaria, un rol important revine Institutului pentru invenții și raționalizări, organizație interdepartamentală. Institutul ține o legătură strînsă cu sindicatele din întreprinderile unde se înregistrează propuneri de invenții, se îngrijește de execuția prototipurilor în unități care au posibilități de realizare a acestora, urmărește și finanțează introducerea în producție a invențiilor omologate. În acest scop el dispune de un fond special, care se constituie dintr-o cotă de 30% din economiile, respectiv beneficiile suplimentare pe care întreprinderile le obțin de pe urma aplicării invențiilor și inovațiilor. De asemenea, cu sprijinul institutului, sindicatele organizează școli de creație tehnică; în cincinalul trecut au urmat cursurile acestor școli 27 mii de oameni ai muncii.

● Inventatorii și inovatorii din Ungaria aduc, prin creația lor, economii anuale de 6—8 miliarde de forinți, sumă ce echivalează cu circa 1,3% din venitul național. În controlul și analiza acestei creații au fost înlăturate, în ultima perioadă, o serie de formalități anacronice, creîndu-se un climat mai favorabil pentru manifestarea ingeniozității și spiritului novator. Încă în primul an după introducerea noilor reglementări, numărul brevetelor de invenție acordate a crescut de la 1 100 la 1 600.

Automatizarea lucrărilor de asamblare

Specialiștii apreciază că pînă la finele deceniului în curs, evoluția tehnologiei va permite înlocuirea prin sisteme automatizate a cel puțin jumătate din manopera consumată pentru montarea de ansamble mici, îndeosebi în domeniul electronicii. Tendințele și realizările actuale în „microtehnica” confirmă această ipoteză. Conceptele deja introduse în practică se referă la: sisteme modulare compuse din diferite elemente compatibile — ce pot fi combinate după nevoie — de structură, de transfer, de lucru, de manipulare, de control etc.; combinarea principiului transferului circular cu cel liniar; flexibilitatea; selectarea programabilă a pieselor prin vizualizare cu ajutorul unor matrice cu puncte luminoase; „centre de asamblare” programabile prin minicalculator și robotizate.

Redactor coordonator: Dorin CONSTANTINESCU

VA PREZENTĂM: - I. P. C. M. DIN BUCUREȘTI

Procesul de industrializare a României a determinat crearea de noi capacități și dezvoltarea celor existente, practic în toate domeniile, acordându-se însă fabricilor din industria construcțiilor de mașini o prioritate deosebită. De peste 30 de ani, studiile, concepția tehnică precum și proiectele de investiții pentru realizarea fabricilor din acest domeniu sînt încredințate în permanentă INSTITUTULUI DE INGINERIE TEHNOLOGICĂ ȘI PROIECTARE DE ÎNTEPRINDERI CONSTRUCTOARE DE MAȘINI — I.P.C.M. — din București. Disponind de un personal selectat cu exigență, în care ponderea o dețin cei peste 1.000 ingineri și economiști cu studii superioare cu o bogată experiență în proiectare și în producție, I.P.C.M. a reușit întotdeauna să răspundă cu succes la toate exigențele clienților săi.

Studiile și proiectele elaborate de I.P.C.M., au permis clienților noștri să dispună de fabrici cu utilaje de performanță, cu tehnologii moderne de producție și care conduc la o eficiență economică superioară, asigurînd maximum de producție cu un minimum de investiții. Concepția tehnologică stabilită prin proiectele I.P.C.M. asigură partenerilor noștri posibilitatea realizării unor produse competitive atât din punct de vedere tehnic cît și economic. Soluțiile de organizare tehnică și tehnologică stabilite de specialiștii noștri conduc de asemenea la o utilizare judicioasă atât a spațiilor de producție construite cît și a terenului fabricii. Rezultatele de prestigiu și succesele obținute în România au făcut ca în ultimii 15 ani I.P.C.M. să fie solicitat de diverse organisme din străinătate să elaboreze studii și documentații de proiectare pentru realizarea în țările respective de fabrici din domeniul industriei construcțiilor de mașini. De asemenea a colaborat sau colaborează cu firme de prestigiu în proiectarea în comun a unor investiții de amploare, cum ar fi de exemplu: firmele RENAULT — Franța, CITROEN — Franța, KOYO — Japonia, M.A.N. — R.F. Germania, GENERAL ELECTRIC — S.U.A., ROLLWAY — S.U.A., VÖEST — ALPINE — Austria, ROLLS-ROYCE — Anglia.

În cei peste 30 de ani de activitate, I.P.C.M. a realizat studii și proiecte de investiții pentru:

- fabrici de tractoare și mașini agricole;
- fabrici de autocamioane;
- fabrici de autoturisme inclusiv autoturisme de teren;
- fabrici de vagoane de cale ferată și metrou;
- șantiere navale pentru construcții sau reparații de vase;
- fabrici de locomotive;
- fabrici pentru producția de utilaje și instalații pentru industria chimică;
- fabrici pentru utilaje și instalații pentru industria petroliferă, inclusiv platforme marine de foraj;
- fabrici pentru utilaje și instalații pentru industria alimentară (zahăr, bere, ulei, produse de panificație, conserve de carne, legume, pește, băuturi răcoritoare etc.);
- fabrici de motorete și biciclete;
- fabrici pentru echipamente și mașini de mentenanță (poduri rulante pînă la 350 t, electrocare);
- fabrici pentru mașini și utilaje pentru șantierele de construcții (excavatoare, fabrici de ciment, betoniere, benzi transportoare);
- fabrici pentru mașini și echipamente necesare industriei de prelucrare a lemnului, mobilă etc.;
- fabrici de utilaje necesare industriei miniere pentru extracția minereului și cărbunelui;
- fabrici pentru echipamente și mașini necesare marilor centrale termice, termoelectrice, hidroelectrice și atomoelectrice;
- fabrici pentru producția echipamentelor necesare

sare turnătoriilor de metale feroase și neferoase, laminatoarelor de tablă, benzi și sîrme;

- fabrici pentru producția de mașini-unelte grele și de performanță, prese mecanice și hidraulice pînă la 12.000 tf.;
- fabrici de rulmenți;
- fabrici de pompe de mare capacitate;
- fabrici de componente mecanice pentru industria auto, tractoare;
- fabrici pentru instalații de vopsitorie de capacitate medie și mari;
- fabrici pentru tramvaie electrice;
- fabrici pentru organe de asimilare;
- centre de calcul uzinale și regionale;

Nu mai în ultimii 15 ani, I.P.C.M. a elaborat studii și proiecte pe baza cărora s-au realizat investiții în industria construcțiilor de mașini în valoare de peste 170 miliarde lei.

INSTITUTUL DE INGINERIE TEHNOLOGICĂ ȘI PROIECTARE DE ÎNTEPRINDERI CONSTRUCTOARE DE MAȘINI — I.P.C.M. poate deveni și pentru dumneavoastră un partener care, preluînd problemele dumneavoastră, le va trata ca pe propriile sale probleme, astfel încît soluțiile ce vi le va oferi să vă dea posibilitatea să adoptați o soluție economică, care, cu un minimum de investiții, să vă asigure o producție maximă la un nivel tehnic și prețuri competitive. Personalul nostru tehnic, ingineresc și economic, reprezintă o garanție pentru reușita lucrărilor ce veți avea amabilitatea să ni le încredințați.

SERVICIILE OFERITE DE I.P.C.M. SÎNT:

Studii și proiecte

- studii de fezabilitate
- proiecte de investiții pentru obiectivele noi sau dezvoltările de întreprinderi existente.

Proiectele pot cuprinde toate specialitățile (tehnologie și montaj de mașini, construcții, plan de ansamblu — plan general, instalații, ridicări topografice, studiul geotehnic al terenului).

Elaborarea studiilor și a documentațiilor se face de către experții institutului nostru în conformitate cu metodologia BIRD*, în care s-au specializat prin cursurile organizate de acest organism în România, Iugoslavia și S.U.A.

Tehnologii și școlarizare

— tehnologii de fabricație pentru produsele care fac obiectul proiectelor noastre precum și garanțarea realizării produsului prin livrarea de CKD-uri pînă la atingerea gradului de integrare stabilit pentru fabrica proiectată.

— școlarizarea personalului în întreprinderile proiectate de noi în România, în vederea formării cadrelor tehnice ale dumneavoastră, care vor lucra în fabrici pentru care vă întocmim studiile și proiectele.

CONSULTING ȘI ASISTENȚA TEHNICĂ

Asistență tehnică sub diverse forme cum ar fi de exemplu:

- asistență tehnică pentru întocmirea caletelor de sarcini, organizarea licitațiilor pentru cumpărarea de mașini și echipamente, inclusiv analiza și expertiza ofertelor primite de la diverși furnizori;
- asistență tehnică și expertizarea diverselor studii sau proiecte primite de dumneavoastră de la diverși parteneri;
- asistență tehnică pentru recepția fabricilor realizate de diverși parteneri (inclusiv tehnologie, capacitate, construcții, instalații);
- consilieri și experți cu experiență deosebită, pe lângă organele de conducere și decizie din fabrică, sau organisme de stat.

* BIRD = WORLD BANK

Derulare — cazuri — soluții

8. Particularitățile derulării importurilor

Obligațiile părților din contractul comercial de vânzare-cumpărare internațională privind derularea lui au fost analizate detaliat, din prisma exportatorului român, în secțiunile anterioare. Ca urmare, în această secțiune ne vom opri numai asupra particularităților pe care le prezintă derularea importurilor pe toate fazele sale, inclusiv controlul final de calitate și decontarea în lei.

8.1. DERULAREA IMPORTURILOR PE CALE TERESTRĂ

● Dispoziția de transport și vămuire — asigurarea mărfurilor

Întreprinderea de comerț exterior importatoare, în baza avizării primite de la vânzătorul extern cu privire la faptul că mărfurile sînt pregătite pentru livrare, transmite acestuia instrucțiunile de expediere. În același timp, întocmește dispoziția de transport și vămuire pentru import, potrivit condițiilor prevăzute în contractul extern și a instrucțiunilor de expediere, pe care o remite întreprinderii Romtrans — mandatară în contractul economic de expediții internaționale —, împreună cu documentele necesare derulării importului, printre care prezintă importanță dispoziția de dirijare la intern a mărfurilor ce urmează a fi importate. Dacă mărfurile urmează să fie asigurate pe timpul transportului de către mandantă, aceasta remite mandatarei cerere (aviz) de asigurare; în baza acestei cereri, care trebuie să fie remisă în timp util, respectiv înainte de începerea încărcării mărfurilor în mijlocul de transport, Romtrans îndeplinește formalitățile de asigurare la ADAS.

● Expedierea mărfurilor beneficiarilor interni — avizare — remiterea documentelor

Derularea importurilor este detaliat reglementată prin contractul model elaborat de întreprinderea Romtrans, cu precizarea obligațiilor ce îi revin, în calitate de mandatară a întreprinderii de comerț exterior importatoare. În baza dispoziției de transport și vămuire, și a celorlalte documente primite de la mandantă, Romtrans transmite corespondenților externi instrucțiuni de expediere pentru import; de asemenea, trimite instrucțiuni de lucru, privind derularea importurilor, conforme de dispoziția de transport și vămuire, agenților și punctelor sale de la frontieră.

După efectuarea formalităților de vămuire, Romtrans expediază mărfurile din import din stațiile sau punctele de frontieră, în ambalajul în care au sosit, destinatarilor interni prevăzuți în dispozițiile de dirijare, pe baza cantităților înscrise în documentele internaționale de transport respective (recepția cantitativă sau calitativă, reambalarea, sortarea, cîntărirea sau marcarea acestor mărfuri nefiind în sarcina mandatarei. Pentru mărfurile de import sosite în localitățile sau punctele de frontieră cu vagoane colective formate de expeditori, iar beneficiarii (destinatarii) indicați în dispozițiile de dirijare la intern) își au sediul în aceste localități sau puncte de frontieră, dovada predării de către mandatară a mărfurilor respective o constituie procesul-verbal de predare-primire încheiat între aceasta și beneficiarii respectivi, la ridicarea mărfii din magazia vamală. În acest caz, mandatară preia și predă mărfurilor cantitativ (ca număr de colete sau bucăți) pe baza greutății înscrise în documentul de transport internațional. Pentru mărfurile de import sosite în localitățile sau punctele de frontieră cu documente de transport în care figurează ca destinatar Romtrans sau altă

unitate și care urmează să fie reexpediate în țară sau reparate, conform indicațiilor date de mandantă prin dispozițiile de dirijare la intern, dovada reexpedierii de către mandatară a mărfurilor respective se face cu avizul de reexpediere pe care aceasta îl trimite destinatarului în termen de 24 ore de la reexpedierea sau repredarea mărfii. Copii de la procesele-verbale de predare-primire și de pe avizul de reexpediere vor fi expediate mandantel de către mandatară în termen de 24 ore din momentul predării, reexpedierii sau repredării mărfurilor respective. Specificațiile care însoțesc mărfurile sosite din import se remit de către Romtrans — în funcție de numărul existent de exemplare — în următoarea ordine de prioritate: organului vamal destinatarului intern și mandantel. Romtrans avizează pe mandantă despre sosirea mărfurilor din import în localitățile sau punctele de frontieră, prin trimiterea declarațiilor vamale de import. În cazul cînd Romtrans nu a primit dispozițiile necesare vămuirii și dirijării la intern a acestor mărfuri, va informa în termen de 24 ore pe mandantă, cerîndu-i să trimită dispozițiile respective.

● Constatarea avariilor

Contractul economic de mandat pentru expediții internaționale ce se încheie între Romtrans și întreprinderea de comerț exterior importatoare prevede că în cazurile în care transporturile prezintă avarii sau lipsuri vizibile ca aspect exterior, mandatară va cere organelor competente să încheie procese-verbale de constatare conform reglementărilor legale în vigoare, anexînd cite un exemplar din acestea la documentele de transport. Mandatară are obligația de a instrui anticipat pe beneficiarii mărfurilor de import ca, în cazul în care contractul de transport nu se întrerupe în localitatea sau punctul vamal de frontieră, iar documentele de transport sînt însoțite de un proces-verbal preliminar de constatare a unor lipsuri sau avarii întocmit de una din căile ferate participante la transport, să ceară stației de cale ferată de destinație să încheie procesul-verbal comercial prevăzut de convențiile internaționale feroviare.

8.2. DERULAREA IMPORTURILOR „VIA MARE”

● Navlosirea tonajului și asigurarea mărfurilor pe timpul transportului

În cazurile în care în contractul comercial de import s-a prevăzut condiția de livrare FOB (port străin), navlosirea tonajului se face prin întreprinderea Navlomar. Potrivit prevederilor art. 17 din contractul model „în vederea navlosirii navelor și a prospectării oportune a pieței tonajului liber, mandatară va trimite la mandatară cererile de tonaj întocmite pe formularul tip în 3 exemplare cu 30—45 zile (în funcție de relația de transport) înainte de data disponibilității mărfurilor în porturile de încărcare”. Cererile de tonaj depuse de mandantă constituie pentru mandatară obligația de a angaja tonajul în condițiile cele mai avantajoase obținabile în raport de marfă, relația de transport, situația pieței navlurilor la data angajării, precum și a existenței tonajului liber și a urgenței transportului. Cererile de tonaj depuse de mandantă se consideră ferme și irevocabile. Dacă mărfurile urmează să fie asigurate pe timpul transportului de întreprinderea de comerț exterior mandantă, aceasta transmite mandatarei, în vederea asigurării la ADAS, cererea de asigurare. Această cerere se depune la mandatară în timpul util necesar asigurării mărfurilor, astfel încît marfa să fie asigurată și riscurile de manipulare și transport maritim să fie acoperite înainte de începerea voiajului din portul de încărcare.

● Dispoziția de transport și vămuire — avizări.

Potrivit contractului de mandat pentru servicii portuare, întreprinderea de comerț exterior remite întreprinderii de exploatare portuare mandatară dispoziția de transport și

vămuire pentru fiecare navă și partidă de marfă, dacă este posibil imediat după perfectarea contractului, comercial de import, dar nu mai târziu de 10 zile înainte de sosirea navelor în port; la cerere se anexează toate documentele necesare derulării operațiunilor portuare. Subliniem că vor fi indicate cu exactitate: denumirea și adresa beneficiarului de import, greutate maximă a coletelor, greutatea volumetrică la mărfurile de masă, instrucțiuni privind condiții speciale de manipulare, depozitare și conservare a mărfurilor, modul de ambalare, marcajul etc. După încărcarea mărfurilor pe navă în portul extern, întreprinderea de comerț exterior mandantă transmite mandatarului avizul privind mărfurile încărcate, în care se indică: denumirea navei și a mărfii, numărul contractului, marcajul, număr de colete și greutatea brutto-netto pe fiecare fel de marfă, sorturi, dimensiuni și calități, ambalaj, specificația coletelor peste 5 tone, numărul dispoziției de transport și vămuire; de asemenea, se vor remite instrucțiuni de operare a navei constând din: indicarea lungimii navei, număr de hambare și dimensiunile gumilor pe care le au acestea, dacă nava dispune de instalații de ridicare și puterea lor, dacă, marfa este depozitată în spații înguste, în contul cui se face curățenia hambarelor, cui aparține materialul de stivuire etc. Avizul trebuie să fie însoțit de: cargo — planul navei, extras din contractul comercial privind clauzele referitoare la transport și din contractul de navlosire. De asemenea, mandanta va remite mandatarului copii de pe avizările către beneficiarii de import, pentru ca aceștia să urmărească și să obțină de la aceștia dispozițiile de reexpedierea mărfurilor.

● Preluarea mărfurilor de la navă și expedierea lor beneficiarilor interni

Întreprinderea de exploatare portuare mandatară, în baza contractului încheiat cu întreprinderea de comerț exterior mandantă, preia mărfurile de la navă, atât în transport direct cât și indirect, în baza conosamentului, manifestelor și listelor de descărcare, întocmite de agentul navei. Preluarea se face prin numărarea coletelor originale, fără cântărire, cu excepția celor vizibile avariate, care se vor inventaria și cântări în prezența reprezentantului navei și cu încheierea actului constatator, oprobazil acesteia. Întreprinderea de exploatare portuare mandatară îi revine obligația să prezinte comandantului portului cererea pentru programarea zilnică a vagoanelor și a mijloacelor de transport auto necesare reexpedierii mărfurilor sosite din import către beneficiarii interni, după care efectuează reexpedierea mărfurilor, așa cum au fost primite de la nave, fără sortări, lotizări etc. la adresele indicate de întreprinderea mandantă. În final, întreprinderea mandatară întocmește și remite întreprinderii mandante documentele de primire a mărfurilor de la navă, constând în cargonaport, protest la armator, proces-verbal de constatare încheiat cu organul căpitaniei portului, copie de pe avizul de reexpediere ș.a.

8.3. CONTROLUL ȘI RECEPȚIA MĂRFURILOR IMPORTATE

● Recepția — comisia de recepție

Recepția și, implicit controlul de calitate a mărfurilor provenite din import este reglementată de Decretul nr. 686/1973 care se completează cu prevederile Legii nr. 12/1980, art. 28. Art. 4 din Decretul menționat prevede că „unitățile beneficiare ale importurilor, precum și, după caz, unitățile cu activitate de comerț exterior, au obligația de a efectua recepția calitativă și cantitativă a produselor importate, în termenele și în condițiile convenite cu partenerul extern prin contract, astfel ca eventualele reclamații cu privire la calitate sau cantitate să poată fi făcute în termen de către unitățile cu activitate de comerț exterior...”. În acest scop, art. 13 prevede că unitățile beneficiare de importuri sînt obligate să organizeze controlul și recepția produselor importate, potrivit reglementărilor legale în vigoare și prevederilor din contractele externe. În conti-

nuare, prin același articol se stabilește că beneficiarilor de importuri le revine obligația de descărcare, manipulare, transport și depozitare, în vederea efectuării probelor de calitate, cu respectarea termenelor înscrise în contractul comercial extern de import. O importanță deosebită acordă actul normativ pe care îl analizăm comisii de recepție; astfel, art. 14 prevede că „recepția produselor importate se efectuează prin comisiile de recepție a căror competență și componență se vor stabili, după natura nomenclatoarelor de produse din import, prin hotărâri ale Consiliului de Miniștri, ordine ale conducerii ministerelor și celorlalte organe centrale, decizii ale conducerilor centralelor industriale și unităților cu activitate de comerț exterior”. Dată fiind importanța și complexitatea utilajelor tehnologice, a instalațiilor și a mașinilor-unelte, Decretul stabilește (art. 15) că în contracte se va putea prevedea și posibilitatea de a se realiza controlul pe principalele faze de fabricație în uzinele producătoare, prin delegați ai părții române, semnatare a contractului, sau prin organizații străine de control de specialitate împuternicite de cumpărător. Cu privire la locul efectuării controlului, art. 18 din Decret prevede următoarele: controlul calității produselor din import se va executa la destinație, în porturi sau stații de frontieră, numai la acele produse la care prin contractele cu partenerii externi se prevede expres acest control; controlul se poate efectua direct de către unitățile beneficiare ale importurilor sau prin mandatarul acestora; la celelalte produse la care nu există astfel de obligații contractuale, controlul calității se efectuează la unitățile beneficiare interne ale importurilor; controlul efectuat la destinație în porturi sau puncte de frontieră nu exclude controlul la furnizorii externi și la beneficiarii interni în vederea depistării eventualelor vicii ascunse; în cazul cînd prin contractele externe se prevăd controlul și recepția cantitativă și calitativă numai la încărcare, unitățile beneficiare de importuri nu sînt exonerate de obligația de a efectua controlul și recepția finală la destinație; controlul și recepția produselor din import la încărcare se vor putea accepta la contractele externe numai pe baza acordului scris intervenit între conducerea unității cu activitate de comerț exterior și cea a unității beneficiare de importuri. Potrivit art. 28 din Legea nr. 12/1980, recepția finală se efectuează cu participarea întreprinderilor de comerț exterior „prin reprezentanți proprii sau, pe bază contractuală, prin unități specializate”. Evident, modul concret de participare, în funcție de natura mărfurilor se impune a fi prevăzut în contractul economic de comision. În continuare, alineatul 2 al textului citat referindu-se la recepția făcută de întreprinderile de comerț exterior prevede că „Controlul calității mărfurilor la recepția finală se efectuează împreună cu organele de control ale Inspectoratului General de Stat pentru Controlul Calității Produselor, iar pentru anumite produse, în special mașini și utilaje cu un grad ridicat de complexitate, cu participarea și a instituțiilor sau unităților specializate în controlul, respectiv în exploatarea acestora”.

● Constatarea defecțiunilor de calitate

Cu privire la lipsurile cantitative întreprinderea de comerț exterior importatoare procedează potrivit prevederilor din contractul comercial de import, iar în cazul în care vânzătorul extern este dintr-o țară membră a C.A.E.R. se aplică prevederile din C.G.L. — C.A.E.R. 1968/75, pe care le-am analizat în cadrul secțiunilor precedente. În ce privește constatarea calității mărfurilor, reamintim că este obligator să se respecte tehnologia (metodele) de control stabilite prin contractul comercial de import; încălcarea acestui principiu face ca actul de control să nu fie opozabil vânzătorului extern. Referindu-ne la constatarea lipsurilor cantitative și calitative privind mărfurile primite din import, învedereăm că Decretul nr. 686/1973 prevede obligația întreprinderilor beneficiare de importuri să remită întreprinderilor de comerț exterior comisionare reclamații, la care să anexeze documentele probatorii prevăzute în contractul extern: actul normativ menționat pre-

vede că returnarea reclamațiilor trebuie făcută în termen de 15 zile înainte de expirarea termenului stabilit de părți prin contractul comercial de import (art. 15). La rîndul ei, întreprinderea de comerț exterior, primind reclamația de la beneficiarul importului, potrivit art. 20 din decret, este obligată să acționeze în conformitate cu clauzele contractuale, în vederea obținerii de bonificații, recuperării daunelor determinate de calitatea necorespunzătoare a produselor importate sau, după caz, pentru înlocuirea acestora.

8.4. DECONTAREA IMPORTURILOR

● Prețul de facturare al întreprinderilor de comerț exterior importatoare

Legea nr. 12/1980 prevede că la import, întreprinderile de comerț exterior decontează întreprinderilor beneficiare contravaloarea mărfurilor importate cu luarea în considerare a prețurilor de cumpărare și a cheltuielilor suplimentare aferente. Art. 37, din lege stabilește că întreprinderile de comerț exterior decontează beneficiarilor de importuri mărfurile importate, potrivit următoarelor reguli de bază: produsele la care se prevăd prin plan cursuri de revenire se livrează la prețuri formate prin convertirea în lei a prețurilor externe la cursul de revenire pe mărfuri sau grupe de mărfuri, la care se adaugă taxele vamale și cota de comision stabilită conform normelor legale; produsele la care nu se prevăd prin plan cursuri de revenire se livrează la prețuri formate prin transformarea în lei a prețurilor externe la cursul comercial unic, la care se adaugă taxele vamale și cota de comision stabilită conform normelor legale. De la regulile prezentate mai sus fac excepție unele materii prime și materiale de bază din import pentru care se stabilesc prețuri fixe, în luarea în considerare a prețurilor acestor mărfuri pe piața internațională. Ca urmare, întreprinderile de comerț exterior importatoare decontează beneficiarilor de importuri mărfurile care se înscriu în această categorie la prețurile fixe stabilite, la care se adaugă cota de comision. La convertirea în lei a prețurilor în valută se iau în calcul prețul extern franco frontiera română. Acest preț se formează de întreprinderea de comerț exterior importatoare din prețul extern în valută stabilit prin contractul comercial de import, la care se adaugă cheltuielile de circulație pe parcursul extern, precum și alte cheltuieli comerciale.

● Prețul de facturare al bazelor de aprovizionare intermediare

Este bine cunoscut că majoritatea mărfurilor se importă prin intermediul unor baze de aprovizionare județene, sau specializate de subordonare departamentală. În situațiile în care mărfurile se livrează direct beneficiarilor finali, decontarea urmează două etape: întreprinderea de comerț importatoare facturează bazei de aprovizionare mărfurile, potrivit regulilor arătate în secțiunea precedentă; fiind în posesia facturii primite de la întreprinderea de comerț exterior, baza de aprovizionare — beneficiară intermediară — refacturează mărfurile respective întreprinderii beneficiare finale, la prețul din prima factură, la care adaugă cota ce legal i se cuvine. În cazul în care mărfurile din import intră în depozitele bazei de aprovizionare, de unde se livrează, ulterior, diverșilor beneficiari, decontarea față de aceștia se face potrivit următoarelor reguli; dacă întreprinderile de comerț exterior au emis mai multe facturi corespunzătoare numărului de loturi intrate din aceleași mărfuri, în care prețurile sînt diferite, se stabilesc prețuri medii pe o perioadă anterioară, concludentă; în baza acestor prețuri medii, bazele de aprovizionare vor factura mărfurile pe măsura livrării lor către întreprinderile beneficiare.

D. ALEXANDRU

finanțiar

Stabilirea despăgubirilor de către comisia de judecată

După cum se cunoaște, Codul muncii în actuala sa redactare, institue o procedură unitară și cvasigenerală pentru recuperarea prejudiciilor suferite de unitățile socialiste de stat. Potrivit art. 107 alin. 1 din cod., obligarea la plata despăgubirilor sau a contravalorii bunurilor, precum și la restituirea sumelor încasate fără drept se face prin decizie de imputație. Decizia de imputație constituie așadar instrumentul juridic general și unitar — dar nu unicul — pentru recuperarea pagubelor pricinuite unităților socialiste de personalul muncitor. În anumite situații specifice, unele prevederi legale instituie și alte modalități de despăgubire a unităților socialiste. În cele ce urmează ne vom referi la posibilitatea și competența comisiilor de judecată de a stabili și acorda daune unităților socialiste păgubite.

Legea nr. 59/1968 privind comisiile de judecată prevede două cazuri în care despăgubirile se pot stabili de acest organ de jurisdicție din unitățile economice, instituții și alte organizații socialiste de stat și anume:

— cînd persoana încadrată în muncă este autor al uneia din abaterile de la regulile de conviețuire socialistă prevăzute de art. 11 alin. 1 lit. c sau lit. d, ori de alin. 2 adică sustragerile sub orice formă din avutul obștesc, cu excepțiile prevăzute de lege; neglijența în serviciu dacă valoarea pagubei nu depășește 1000 de lei, cu excepțiile prevăzute de art. 11 alin. 1 lit. d din Legea nr. 59/1968; stricăciunile provocate imobilelor și instalațiilor comune proprietate de stat, aflate în administrarea unităților socialiste cu care locatarul se află în raporturi de muncă, dacă paguba nu depășește 500 lei;

— cînd persoana încadrată în muncă este instigator, complice, tănuitor la una din faptele arătate mai sus.

Sesizarea comisiei de judecată constituie o obligație pentru unitatea păgubită.

Judecînd cauza comisia de judecată stabilește direct despăgubirea unității în baza prevederilor art. 28 alin. 3 al Legii nr. 59/1968, cu condiția evidentă ca să constate vinovăția celui în cauză. Comisia de judecată va dezbate pricina și va proceda în conformitate cu prevederile Legii nr. 59/1968 care se întregesc cu cele ale codului de procedură penală (vezi decizia de îndrumare nr. 10/1970, modificată prin decizia de îndrumare nr. 10/1973 ale Plenumului Tribunalului Suprem).

Intrucît abaterile de la regulile de conviețuire socială se situează în afara raportului juridic de muncă și răspunderea patrimonială generată de aceste abateri nu va fi cea reglementată de Codul muncii, ci de Codul civil. Nu ne vom afla deci în prezența unei răspunderi materiale, ci a unei răspunderi civile delictuale.

Ne raliem opiniei exprimate că este oportun și chiar obligatoriu pentru unitatea socialistă păgubită ca, oșehit de sesizarea comisiei, să emită în termenele stabilite de Codul muncii, și decizie de imputare pentru paguba suferită deoarece este posibil ca organul de jurisdicție să constate, în baza probatorilor administrate, că fapta — deși păgubitoare pentru unitate — nu constituie totuși o abatere de la regulile de conviețuire socială și ca atare să nu-l poată obliga pe făptuitor la despăgubiri.

J. COSTIN

Judecarea unor litigii patrimoniale de către comisiile de judecată

Potrivit art. 21 și 22 din Legea nr. 59/1968, comisiile de judecată de pe lângă comitetele (birourile) executive ale consiliilor populare ale unităților administrativ-teritoriale (municipii, orașe, sectoare, comune) încearcă împăcarea părților în litigiile dintre persoanele fizice având ca obiect plata unei sume de bani sau predarea unui bun mobil, cînd valoarea litigiului nu depășește 30.000 lei. Nu intră în competența comisiilor de judecată litigiile privind succesiuni, împărțeli de bunuri și obligații de întreținere. Comisiile judecă litigiile date în competența lor în cazul în care împăcarea părților nu a reușit și dacă părțile au convenit ca litigiul să fie judecat de acest organ de jurisdicție obștească.

Prevederile legale, menționate mai sus necesită unele lămuriri și precizări. Ele au caracter imperativ ca orice alte dispoziții legale privitoare la competență. Drept consecință, instanțele judecătorești nu pot fi sesizate direct cu judecarea unor astfel de litigii. Ele se investesc cu soluționarea acestor pricini numai dacă reclamantul dovedește:

— că nu s-a realizat împăcarea părților în fața comisiei de judecată;

— că părțile nu au căzut de acord ca litigiul să fie judecat de comisie;

— că procedura de împăcure nu s-a îndeplinit în termenul de 30 de zile de la data sesizării comisiei, potrivit art. 35 din Legea nr. 59/1968.

● Cu privire la competența teritorială a comisiilor de judecată arătăm următoarele. Competența aparține comisiei localității în care domiciliază pîrîtul. Dacă pîrîtul nu are domiciliu cunoscut sau domiciliază în străinătate, competența revine comisiei din localitatea unde și are domiciliul reclamantul, citarea făcîndu-se conform dispozițiilor art. 87 și 95 Cod pr. civ. În cazul în care sînt mai mulți pîrîți competența aparține comisiei din localitatea în care domiciliază unul dintre pîrîți. Împreună cu alți autori credem că — în baza prevederilor art. 52 alin. 1 al Legii nr. 59/1968 prin care dispune că dispozițiile sale se completează, în mod corespunzător, cu cele procedurale din dreptul comun — este competența comisiei în care este situat imobilul ori s-a săvîrșit fapta în următoarele cazuri:

— în cererile ce izvorăsc din închirierea unui imobil;

— în cererile ce izvorăsc dintr-un fapt ilicit.

În cazul în care pîrîtul, în afară de domiciliul său, are în chip statornic o îndeletnicire profesională ori una sau mai multe așezări agricole, competența poate reveni și comisiei din localitățile respective, dacă obligațiile patrimoniale sînt născute sau urmează să se execute în acele localități (art. 6 Cod pr. civ.).

● Competența materială a comisiei de judecată este determinată atît de prevederile art. 21 din Legea nr. 59/1968, cît și de alte prevederi legale. Potrivit prevederilor art. 21 din Legea citată sînt de competența comisiei numai acele litigii patrimoniale ce au ca obiect plata unei sume de bani sau predarea unui bun mobil, cînd valoarea litigiului nu depășește 30.000 lei. Legea nu face nici o precizare cu privire la titlul în baza căreia se datorează suma (chirie, împrumut, despăgubiri pentru stricăciuni produse unor lucrări etc.).

Pentru stabilirea valorii litigiului se are în vedere cererea reclamantului. În cazul în care se solicită și dobînzii, este necesară o precizare. Dacă dobînda pretinsă se referă la un interval de timp anterior introducerii cererii, ea reprezintă o sumă certă și ea atare face parte integrantă din obiectul acțiunii, determinînd valoarea acesteia și implicit competența. De pildă, dacă în chitanța de împrumut figurează o datorie de 28.000 lei iar cu dobînda legală cerută suma devine 31.000 lei, competența revine judecătorei și nu comisiei de judecată. Dimpotrivă, dacă se solicită dobînzii pentru viitor, adică pe o perioadă de după sesizarea comisiei, ele nu se pot cumula la suma pretinsă prin acțiune și ea atare nu influențează valoarea acesteia (Trib. Suprem. dec. civ. nr. 522/1971).

Dacă potrivit art. 132 alin. 2 pct. 2 din Cod pr. civ. reclamantul majorează obiectul cererii și valoarea litigiului depășește suma de 30.000 de lei, competența revine judecătorei. Această majorare a pretențiilor poate avea loc pînă la închiderea dezbaterilor asupra fondului potrivit celor statuate de Plenul Tribunalului Suprem prin decizia de îndrumare nr. 33/1961. În fața comisiei deci, majorarea poate fi pretinsă în tot cursul fazei de împăcure și de judecare (pînă la ultimul termen).

Intrucît art. 21 din lege se referă la litigiile patrimoniale sînt excluse implicit acțiunile în constatare, acțiunile în constituirea sau transformarea unor drepturi, cele neevaluabile în bani și nu pot fi judecate nici pricinile prin care se cere în principal îndeplinirea unei obligații de a face (alta decît restituirea unui bun mobil), chiar dacă în subsidiar se cere contravaloarea acesteia. De asemenea, nu sînt de competența comisiei de judecată acțiunile reale imobiliare (petitorii și posesorii), cele prin care se cere rezoluția sau anularea contractelor. Tot astfel sînt excluse din competența comisiei de judecată cererile care au drept obiect succesiunile, împărțelile de bunuri, obligațiile de întreținere (pensii de întreținere, alocația de stat pentru copii).

Deoarece prevederile procedurale de drept comun completează dispozițiile Legii nr. 59/1968, se va aplica deci în mod corespunzător în materia de față și art. 17 Cod pr. civ. Prin urmare, cererile accesorii și cele incidentale se vor judeca de comisie sau respectiv de judecătore după cum una sau alta au competența de a judeca și acțiunea principală. Dacă însă în fața comisiei de judecată nu se aduc spre soluționare cereri accesorii sau incidentale adică între acestea și acțiunea principală nu există o legătură bazată fie pe un raport juridic comun, fie pe fapte conexe, ci se introduce o cerere în care se formulează în realitate mai multe pretenții fără legătură directă între ele, fiecare inferioară sumei de 30.000 de lei, dar totalul lor depășește acest quantum, competența aparține comisiei. De pildă, dacă se solicită restituirea unui împrumut de 26.000 lei și a unui bun mobil de 10.000 lei, deși totalul lor depășește nivelul stabilit de lege, totuși în realitate este vorba de două litigii distincte, ambele de competența comisiei.

Cererile reconvenționale dacă nu depășesc competența materială a comisiei se judecă tot de acest organ de jurisdicție.

● Părțile. Potrivit art. 21 din Legea nr. 59/1968, comisiile de judecată nu pot judeca litigiile patrimoniale în care figurează ca parte a organizației socialiste (unități de stat, cooperatiste sau obștești, sau orice altă persoană juridică (inclusiv asociațiile de locatari). Prin consecință, chiar în cazul în care există obligații solidare între persoane fizice și unități socialiste acestea din urmă nu pot figura ca parte (fie reclamantă, fie pîrîtă) într-un astfel de litigiu. În cazul acțiunilor în pretenții referitoare la repararea prejudiciului cauzat unui bun comun, procedura în

fața comisiei se poate efectua și numai între soț și pîrit, deoarece în cazul de față operează prezumția mandatului tacit între soți prevăzută de art. 35 din Codul familiei.

Aderăm la opinia potrivit căreia litigiul patrimonial care derivă din răspunderea civilă delictuală a minorilor sub 14 ani este de competența comisiei de judecată dacă celelalte cerințe ale legii sînt îndeplinite. Aceasta rezultă — așa cum s-a arătat — din întreaga economie a Legii nr. 59/1968 și din faptul că în baza art. 1000 alin. 2 Cod civ. parte în litigiu nu este minorul ci părinții săi (Șerban Belligrădeanu, Comisile de judecată, Buc. 1971, Edit. Științifică, p. 185—166).

● **Judecarea litigiului.** Astfel cum rezultă din prevederile art. 22 al Legii nr. 59/1968 încercarea împăcării este obligatorie pentru comisie chiar dacă părțile cad de acord a renunța la această fază procedurală. Dacă sînt mai mulți participanți împăcarea tuturor acestora este obligatorie. Dacă, de asemenea, toți coparticipanții sînt de

acord ca litigiul să se soluționeze de comisie, aceasta va proceda la judecarea acestuia. Dacă părțile nu cad de acord, asistăm la o prerogative de competență, litigiul urmînd a fi dedus spre soluționare judecătorească. Termenul de sesizare a instanței este de cel mult 3 ani, conform art. 3 din Decretul nr. 167/1958.

● **Căi de atac.** Împotriva hotărîrilor comisiilor de judecată date în litigiile patrimoniale dintre persoanele fizice, partea nemulțumită poate face plîngere la judecătoria în a cărei rază teritorială funcționează comisia, în termen de 15 zile de la pronunțarea hotărîrii sau de la comunicare, dacă a lipsit la pronunțare.

Plîngerea se depune la comisia de judecată care o va înainta de îndată judecătorească, împreună cu dosarul.

Hotărîrile împotriva cărora nu s-a făcut plîngere în termen, sînt definitive și executorii.

Dr. C. JORNESCU

Întrebări și răspunsuri

● **OPREA ELENA, București** — Potrivit reglementărilor în vigoare, posturile vacante de personal tehnic, economic, de specialitate și administrativ sînt blocate. Transformarea postului de planficator în planficator principal presupune desființarea primului post și crearea celui de al doilea, ceea ce reglementarea actuală nu permite. Nu trebuie confundată însă acordarea de trepte de retribuire și gradații cu promovarea în funcții. Aceste două măsuri sînt esențiale, diferite, în primul caz personalul fiind menținut în aceeași categorie tarifară, respectiv în aceeași funcție, iar în al doilea caz operîndu-se o schimbare de funcții. În perioada cît ați lucrat în calitate de planficator principal pentru care ați îndeplinit condițiile de studii și stagiu, ați primit retribuția corespunzătoare funcției în care ați fost numită, astfel că nu s-a creat un prejudiciu pentru unitate. Adresați-vă comisiei de judecată pentru anularea imputării.

● **VASILE GEORGESCU, Galați** — Concediul medical se acordă pe zile calendaristice și nu pe zile libere. La stabilirea indemnizațiilor (ajutoarelor) prevăzute de Hotărîrea nr. 880/1965 se iau în considerare numai zilele lucrătoare, excluzîndu-se zilele nelucrătoare, respectiv duminicile, sărbătorile legale, precum și ziua liberă lunară. Nu se acordă „în compensație“ o zi liberă după încetarea concediului medical.

● **PAVEL PETRU, Reșița** — Muncitorii care au absolvit școala profesională, precum și învățămîntul mediu, se încadrează în grupa IV din anexa nr. 1 la Legea nr. 1/1970, la fel cu cei care au absolvit cursurile de specializare postliceală. Acești muncitori, după absolvirea școlii, erau încadrați direct în categoria a doua de încadrare, iar pentru încadrarea în categoriile următoare sînt prevăzute

vechimi minime în meserie, mai mici respectiv de 1, 3, 4, 6 și 8 ani. Termenul de unitate folosit în anexele Legii nr. 57/1974 se referă atît la întreprinderi cît și, după caz, la instituțiile de cultură, de învățămînt, sănătate etc. Pentru întrebarea privitoare la acordarea concediului medical în ziua liberă, vă rugăm să citați răspunsul adresat tovarășului Vasile Georgescu din Galați.

● **IOAN LĂZĂREANU, Ploiești** — „Regulamentul privind evidența muncii și salariilor“ aprobat prin Ordinul ministrului finanțelor nr. 602/1957 a fost abrogat prin „Normele metodologice privind contabilitatea unităților economice“ — ediția 1971 — date în aplicarea H.C.M. nr. 1885/1970 și aprobate prin Ordinul ministrului finanțelor nr. 595/31.XII.1970 (a se vedea cap. IX „Dispoziții finale“ pag. 60).

● **GHEORGHE ANGHEL, Alba Iulia** — Retribuirea muncitorilor se face pe baza normelor de muncă și prețurilor unitare în cadrul fondurilor de retribuire planificate unităților executante. Valorile devizelor stabilesc raporturile dintre executant și beneficiar și ele nu condiționează plata muncitorilor.

● **Asociația locatarilor str. Drumul Taberei nr. 39 București** se interesează de regimul juridic aplicabil fondului de reparații. Potrivit prevederilor art. 21 din Statutul asociației locatarilor aprobat prin Decretul Consiliului de Stat nr. 387/1977, distinct de fondul de rulment care se constituie la toate imobilele cu părți și instalații comune, la clădirile proprietatea persoanelor fizice și în imobilele proprietate mixtă (de stat și personală) se constituie în mod separat un fond de reparații. Acest fond se poate constitui numai prin hotărîrea adună-

rii generale a locatarilor și servește pentru executarea lucrărilor care, potrivit legii, revin proprietarilor. Fondul se constituie în clădirile proprietate personală pînă la plafonul maximal stabilit de adunarea generală prin contribuția lunară a membrilor, proprietari persoane fizice, proporțional cu cota parte de proprietate ce o dețin în indiviziune asupra părților și instalațiilor comune. În cazul imobilelor proprietate mixtă, fiecare proprietar (persoană fizică și unitate socialistă) va contribui proporțional cu cota sa de proprietate. Fondul astfel constituit va fi utilizat pentru acoperirea cheltuielilor privind lucrările de întreținere, reparare și înlocuire la părțile și instalațiile de folosință comună ale clădirii. După efectuarea cheltuielilor, fondul se reîntregește prin contribuția lunară a fiecărui membru. Sumele ce eventual nu au fost cheltuite se restituie celor care le-au achitat, în cazul încetării calităților lor de proprietari, după reținerea cotelor de reparații datorate la zi. Este de la sine înțeles că și repararea cheltuielilor efectuate pentru înlocuire, reparații se face proporțional cu cota de proprietate a fiecărui membru al asociației.

● **Vasile Virnav — București** vrea să știe cînd rămîne definitivă o hotărîre judecătorească. Sînt considerate, în principiu, hotărîri judecătorești definitive cele care nu mai pot fi atacate cu recurs (cu excepția procurorului general pe calea recursului extraordinar, formulat în condițiile legii). Hotărîrile date de prima instanță sînt definitive în următoarele cazuri: cînd prin lege sînt declarate ca atare (de pildă, cele prin care se soluționează plîngerile împotriva contravențiilor potrivit art. 38 alin. final din Legea nr. 32/1968); dacă s-a făcut declarație de renunțare la recurs de părțile interesate, pe data renunțării; la împlinirea termenului de recurs și hotărîrea nu a fost atacată; cînd recursul declarat a fost retras, anulat, perimat sau respins. Hotărîrile date de instanța de recurs rămîn definitive la data pronunțării lor.

● **Gabrielescu Valentin, București** vrea să știe care dintre părinții divorțați urmează a primi alocația de stat pentru copii. Alocația se acordă, de regulă, părintelui care are copilul în îngrijire. Dacă însă părintele căruia i s-a încredințat copilul în îngrijire nu se încadrează în categoriile de persoane care beneficiază de alocație, aceasta se acordă celui alt părinte dacă, bineînțeles, acesta întrunește cerințele legii. Și în acest caz, alocația se plătește de unitatea unde lucrează părintele în a cărui îngrijire se află copilul. Trebuie învederat însă că alocația de stat nu se acordă copiilor care sînt elevi în școli unde li se asigură întreținerea completă din partea statului (art. 11 alin. 1 lit. a Decret nr. 246/1977).

● **Asociația locatarilor Bloo 824 Drumul Taberei, București** solicită lămuriri cu privire la repartizarea cheltuielilor efectuate pentru zugrăvirea părților comune. Lucrările de zugrăveli (spoieli) exterioare sînt în sarcina proprietarilor, potrivit capitolului A din anexa nr. 3 la H.C.M. nr. 860/1973, și se suportă de aceștia proporțional cu cota de proprietate individuală a fiecăruia asupra părților comune, indiferent dacă locuiesc sau nu în respectivul imobil. Zugrăvirea părților comune din interiorul clădirilor este considerată ca obligație a chiriașilor potrivit capitolului B din anexa nr. 3 la H.C.M. nr. 860/1973. Această obligație proprie locatarilor revine și proprietarilor care locuiesc în apartamentele lor. Cheltuielile aferente lucrărilor de zugrăvire se repartizează proporțional cu numărul persoanelor care folosesc părțile comune, astfel cum prevede Hotărîrea nr. 2/1973 a C.P.C.P. pct. 1 lit. a.

● **I. Telanu, București** întreabă în ce termen se prescrie dreptul la acțiune între persoanele fizice și dacă prescripția poate fi întreruptă și în ce condiții. Potrivit art. 3 alin. 1 din Decretul nr. 167/1958, termenul de prescripție al dreptului de acțiune este de 3 ani, în raporturile dintre persoanele fizice. În conformitate cu art. 7 alin. 1 din același act normativ, prescripția începe să curgă de la data cînd se naște dreptul la acțiune. Prescripția dreptului la acțiune se întrerupe: prin recunoașterea dreptului a cărui acțiune se prescrie, făcută de cel în folosul căruia curge prescripția (art. 16 alin. 1 lit. a din Decretul nr. 167/1958); prin introducerea unei cereri de chemare în judecată chiar dacă a fost introdusă la o instanță incompetentă (art. 16 alin. 1 lit. b). Potrivit art. 16 alin. 2 din Decretul nr. 167/1958, prescripția nu se întrerupe dacă s-a pronunțat încetarea procesului, dacă cererea de chemare în judecată a fost respinsă, anulată, ori s-a perimat, sau dacă reclamantul a renunțat la ea.

● **ASOCIAȚIA ECONOMICĂ INTERCOOPERATISTĂ CU PROFIL INDUSTRIAL, Bălești, Gorj**; **OFICIUL DE GOSPODĂRIE A APELOR, Vrancea**; **ÎNTEPRINDEREA DE GOSPODĂRIE COMUNALĂ, LOCATIVĂ ȘI DE INDUSTRIE, Pașcani**; **ÎNTEPRINDEREA COMERCIALĂ DE STAT MIXTĂ, Lipova**; **ÎNTEPRINDEREA DE ARTICOLE METALICE PENTRU MOBILĂ ȘI BINALE, Arad**; **DIRECȚIA DE DRUMURI ȘI PODURI, Dimbovița**; **COMBINATUL DE PRODUSE SODICE, Govora**; **ÎNTEPRINDEREA JUDEȚEANĂ DE PRODUCȚIE INDUSTRIALĂ ȘI PRESTĂRI SERVICII, Dorohoi**; **COOPERATIVA „VALEA RÎMNICULUI”, Buzău**; **REGIONALA GAZELOR NATURALE, Turda**; **ÎNTEPRINDEREA JUDEȚEANĂ DE TRANSPORT LOCAL, Buzău**; **TRUSTUL DE CONSTRUCȚII PENTRU ÎMBUNĂTĂȚIRI FUNCIONARE, Galați**; **ÎNTEPRINDEREA DE INDUSTRIALIZAREA CĂRNII, Craiova**; **ÎNTEPRINDEREA FORESTIERĂ DE EXPLOATARE ȘI TRANSPORT, Reghin**; **GRUPUL DE ȘANTIERE DE CONSTRUCȚII FORESTIERE, Caransebeș**; **ÎNTEPRINDEREA DE SERE, Coddlea**; **ÎNTEPRINDEREA COMERCIALĂ DE STAT MIXTĂ, Titu**; **ÎNTEPRINDEREA DE MORĂRIT PANIFICAȚIE ȘI PRODUSE FĂINOASE, Alexandria, ENIKŌ BARTHA, Tîrgu Mureș** — Lucrarea „Legislația întreprinderii de la A la Z” (ediția a doua) va fi difuzată tuturor abonaților revistei noastre.

● **ÎNTEPRINDEREA COMERCIALĂ DE STAT MIXTĂ, Cugir**; **ÎNTEPRINDEREA BALNEOCLIMATERICĂ ȘI TURISM, Sîngeorz Băi**; **EXPLOATAREA DE GOSPODĂRIE COMUNALĂ ȘI LOCATIVĂ, Făgăraș**; **MIHAI BUTACU, Piatra Neamț** — Reținem comenzile pentru ediția a doua? Lucrarea va apărea în trimestrul I/1983.

● **ÎNTEPRINDEREA PRODUCȚIE, PRESTĂRI ȘI CONSTRUCȚII, Pitești** — Nu sînteți în evidența I.S.I.A.P. pentru lucrarea respectivă. Pentru ediția a doua trebuie să faceți o comandă separată, achitînd anticipat în contul I.S.I.A.P. contravaloarea abonamentului la „R.E” și suma de 40 lei pentru un exemplar.

● **FABRICA „TURDEANA”, Turda** — la 9 aprilie a.c. tirajul lucrării „Legislația întreprinderii de la A la Z” era epuizat. Așteptați ediția a doua.

● **COMBINATUL DE UTILAJ GREU, Cluj-Napoca** — În afara abonamentului la revista noastră nu sînt necesare alte formalități pentru a intra în posesia lucrării „Legislația întreprinderii de la A la Z”.

● **ÎNTEPRINDEREA JUDEȚEANĂ DE GOSPODĂRIE COMUNALĂ**

ȘI LOCATIVĂ, Baia Măre — Toate exemplarele editate sub titlul „Probleme locative și de administrare a imobilelor” au fost predate Direcției de expediere a presei pentru a fi difuzate prin unitățile sale. Serviciul de difuzare a presei de pe lângă Direcția județeană de poștă Maramureș vă poate ajuta ridicînd de la chioșcurile din județ eventualele exemplare rămase nevîndute.

● **ION BÂDA, Timișoara** — Pentru încasarea oricărui drepturi de creață exigibile, unitățile socialiste creditoare pot folosi ambele posibilități arătate de dv., adică atît dispoziția de încasare cu extras de cont confirmat în prealabil, cît și dispoziția de încasare cu extras de cont neconfirmat. Ambele modalități sînt legale, fiind reglementate prin Normele metodologice nr. 2/1980, privind efectuarea plăților între unitățile socialiste, elaborate de Banca Națională și băncile specializate, în baza Legii finanțelor nr. 9/1972, modificată și completată prin Legea nr. 2/1979. Dispoziția de încasare cu extras de cont confirmat, deși are un circuit suplimentar între creditor și debitor, prezintă avantaje, deoarece dă certitudinea încasării imediate a creanței, chiar în ziua depunerii acesteia în bancă, în cazul în care plătitorul nu se află în incapacitate de plată. Dispoziția de încasare cu extras de cont neconfirmat prezintă riscul ca unitatea plătitoare să refuze plata, fapt ce determină un efort suplimentar și cheltuieli inutile, atît la întreprinderi, cît și la bancă. Din această cauză, se recomandă folosirea dispoziției de încasare cu extras de cont confirmat în prealabil depunerii la bancă.

● **COOPERATIVA „CONSTRUCTORUL”, Botoșani** — În legătură cu termenul de garanție pentru lucrările de reparații curente, la construcții, vă facem cunoscut că în „Regulamentul pentru recepționarea lucrărilor de reparații curente și de întreținere ale construcțiilor din ramurile gospodăriei comunale, comerț, alimentație publică, locuințe, social-culturale, științifice și administrației de stat” aprobat cu Ordinul Comitetului de Stat pentru Economie și Administrație Locală nr. 177/L.IX.1970, cap. IV, pct. 27, pentru reparații curente se prevede: 1 (un) an pentru totalitatea lucrărilor exterioare (învelitori, fațade, pavaie, instalații exterioare de apă, canal, gaze, terase etc.) precum și pentru instalațiile interioare de încălzire; 3 (trei) luni pentru restul lucrărilor interioare. Pentru reparațiile capitale, deoarece acestea sînt asimilate lucrărilor noi de construcții-montaj, vă rugăm să vă adresați Institutului central de cercetare, proiectare și directivare în construcții, care a elaborat Normativul tehnic de reparații capitale la clădiri și construcții speciale — Indicativ P. 95—77.

Vă
prezentăm

TRUSTUL DE CONSTRUCȚII

HIDROENERGETICE DIN BUCUREȘTI

În urmă cu 32 de ani, odată cu lansarea primului plan de electrificare a țării, a luat ființă Trustul de Construcții hidroenergetice București, din subordinea Ministerului Energiei Electrice. De-a lungul celor peste trei decenii de existență, trustul s-a dezvoltat continuu, realizând practic toate lucrările hidroenergetice menite să pună în valoare potențialul riuilor țării. Pentru realizarea unei puteri instalate ce depășește la sfârșitul acestui an 3,5 milioane kW a fost necesară construirea a peste 70 de baraje de diferite tipuri, a peste 82 km de canale, a peste 440 km de galerii hidrotehnice, a unui număr de 75 de centrale, precum și a numeroase alte lucrări.

O serie de mari lucrări jalonează această evoluție. Construcția Hidrocentralei de la Bicaz — adevărată școală a măiestriei și conștiinței constructorilor hidroenergeticieni — terminată în 1960, Hidrocentrala de pe Argeș, realizată între anii 1961—1966, Sistemul hidroenergetic și de navigație Porțile de Fier I, construit în colaborare cu Iugoslavia între 1964 și 1972, amenajarea Lotru — Clunget cu cei peste 150 km de galerii, amenajarea Someșul Cald, amenajarea Stînca — Costești pe râul Prut, realizată în colaborare cu U.R.S.S. între 1973 și 1978 reprezintă numai câteva etape mai importante din această îndelungată activitate.

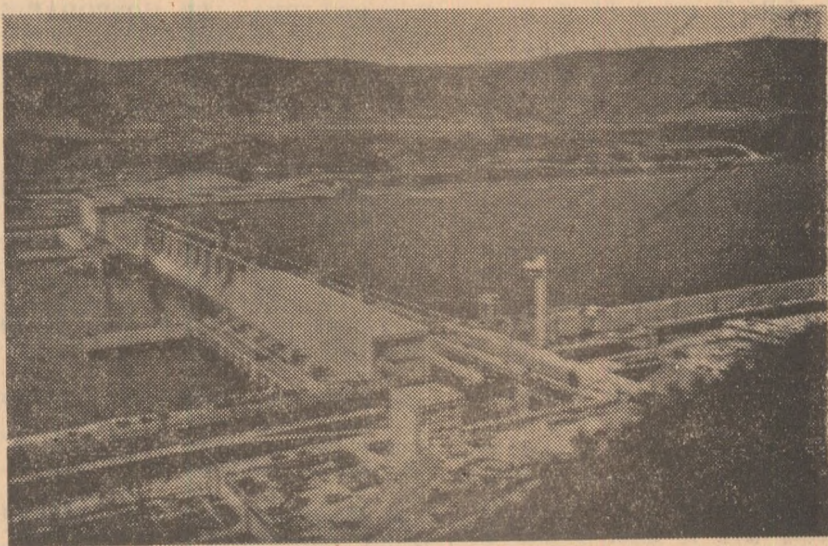
Cel aproape 33 000 de constructori organizați în 11 grupuri de

șantiere sînt angrenați în prezent în realizarea unor noi și importante lucrări, dintre care menționăm amenajarea Porțile de Fier II pe Dunăre, terminarea amenajării cursului inferior al râului Olt, construcția a trei hidrocentrale pe Siret între Bacău și Adjud, complexul de lucrări Cerna — Motru — Tismana, amenajarea hidroenergetică Rîul Mare — Retezat, amenajarea hidroenergetică Blistra — Polana Mărului, acumularea Sirlu — Buzău.

Punerea în funcțiune la termen a acestor noi capacități necesită realizarea în acest an a unor importante volume de lucrări, din care

amintim: cca. 23 milioane mc săpături în aluviuni, cca. 2,7 milioane mc excavații în stîncă, peste 20 milioane mc umpluturi în diguri și baraje, cca. 1,5 milioane mc betoane de suprafață, precum și cca. 23 km de galerii hidrotehnice de diferite dimensiuni. Punerea în valoare a majorității potențialului energetic al cursurilor de apă din țara noastră pînă în anul 1990 va necesita un susținut efort pentru realizarea an de an a unor volume tot mai mari de lucrări, în condiții de eficiență din ce în ce mai ridicată.

Ion VASILESCU



Hidrocentrala de la Porțile de Fier I