

generalizarea experienței înaintate în unitățile economice

Eficiența informaticii în ingineria chimică

● ECONOMII LA INVESTIȚII ● REDUCE-
REA EFORTULUI DE PROIECTARE ● OP-
TIMITIZARE TEHNOLOGICĂ ● DIMINUAREA
CONSUMURILOR DE ENERGIE ȘI MATERII
PRIME

ORIENTAREA strategică stabilită de partidul nostru, de secretarul său general, tovarășul Nicolae Ceaușescu, privind dezvoltarea intensivă a economiei naționale implică aplicarea cu înaltă eficiență a metodelor, mijloacelor și tehnicilor cibernetice și informatice în conducerea proceselor economico-productive. Ținând seama de experiența acumulată în acest domeniu, de nivelul pe care l-au atins producția autohtonă de tehnică de calcul, elaborarea și introducerea sistemelor informatice industriale și de perspectivele de dezvoltare în continuare a acestora, Congresul al XII-lea al P.C.R. a trasat obiectivul de a se acționa pentru extinderea conducerii cibernetizate a proceselor tehnologice, a folosirii tehnicii electronice în programarea producției, în lucrările de calcul și evidență.

În industria chimică — ramură cu dezvoltare rapidă, cu o mare complexitate și varietate a proceselor tehnologice, cu un grad ridicat de automatizare și cu sarcini deosebite privind creșterea valorii produselor obținute la o unitate de materii prime și o unitate de energie consumate — realizarea acestui obiectiv este orientată în principal spre a contribui la elaborarea unor tehnologii de înaltă eficiență, la optimizarea conducerii instalațiilor și proceselor tehnologice, pentru creșterea performanțelor lor tehnice și economice.

Exemplele pe care le prezentăm în cele ce urmează demonstrează importanța resurselor ce pot fi valorificate pe această cale.

CERCETARE ȘI PROIECTARE TEHNOLOGICĂ ASIS- TATE DE CALCULATOR

O largă aplicabilitate în analiza schemelor tehnologice o are sistemul complex de programe pentru simularea instalațiilor și proceselor tehnologice (S.I.P.T.), care reprezintă un instrument de lucru eficient pentru specialiștii din unitățile productive și institutele de cercetare și proiectare din industria chimică. Sistemul de programare și simulare elaborat face posibilă construirea unui model cibernetic de ansamblu al instalației, cu luarea în considerare a specificului structurii, schemei și a tuturor stadiilor. În timpul execuției simulării se obțin informații

complete asupra comportării funcționale a utilajelor și echipamentelor.

Utilizarea sistemului de programe de simulare poate acoperi un domeniu larg de teme practice din activitatea de cercetare, proiectare, execuția utilajelor și agregatelor, montaj, probe și punere în funcțiune, atingerea parametrilor cantitativi și calitativi, exploatarea instalațiilor

● Una dintre aplicațiile sistemului de programe S.I.P.T. este simularea cu calculatorul a bilanțurilor energetice: executată până acum pentru o serie de instalații din combinatele petrochimice de la Brazi, Borzești ș.a., precum și din combinate chimice, ea se află în curs de extindere.

Eficiența acestui sistem o ilustrează, de pildă, rezultatele obținute prin executarea cu calculatorul a bilanțului energetic la o instalație de melamină. Prin simulare la nivelul fiecărui element al schemei tehnologice, potrivit caracteristicilor proceselor fizico-chimice petrecute în acesta, s-a întocmit bilanțul energetic pentru căldură, combustibil și energie electrică, ceea ce a permis elaborarea automată a bilanțului energetic la contorul instalației (bilanț descris într-un mare număr de listing-uri obținute de la calculator), cu evidențierea transferurilor de energie de la și la procesul analizat. Diagrama Sankey rezultată arată că:

— 96,7% din energia termică se introduce în instalație prin fluxurile de materiale tehnologice și utilități;

— restul de 3,3% se obține în instalație prin reacția exotermă de ardere a gazului metan;

— din totalul energiei termice din instalație, 2,8% se consumă în reacția endotermă de producere a melaminei, iar restul — după ce contribuie la desfășurarea procesului — este evacuată din instalație prin fluxuri de materiale și utilități, la parametri (presiune, temperatură) coboriți, astfel: odată cu produsul — 7,5%; odată cu materiile auxiliare — 69,7%; odată cu condensul — 3,9%. Nu se recuperează energia termică evacuată cu apa de răcire, reprezentând 10,1%, și disipările în mediu, care însă sînt nesemnificative (sub 1%); la coloanele de separare C4 și D16 apar nebilanțări care reprezintă 5,6%.

Concluzia principală a analizei a fost că resursele energetice pot fi utilizate mai economic printr-o reconsiderare a schemei procesului tehnologic, legată de coloanele C4 și D16, unde simularea a evidențiat pierderi de energie termică mai mari. Această ipoteză urmează să fie verificată practic în cadrul etapei a doua — bilanțul real — pentru care datele, inclusiv cele privind presiunile și temperaturile, vor fi culese direct din proces, prin intermediul unei aparaturi de măsură convenționale sau cu ajutorul unor minicalculatoare avînd rol de dispeceri energetici automați. Această etapă urmează să furnizeze informațiile definitive pentru decizia tehnică privind creșterea randamentelor energetice în instalația respectivă.

● Un alt exemplu de eficiență a utilizării sistemului de programe S.I.P.T. l-a constituit simularea pe calculator a funcționării unui sistem de separare prin distilare, format din 4 coloane, în cadrul instalației de cauciuc poliizoprenic de la Combinatul petrochimic Brazi — prin care s-au urmărit îmbunătățiri economice și funcționale.

În prima etapă, execuția simulării a permis corectarea modelelor matematice pentru o corelare cât mai precisă cu fenomenele reale produse în coloane. De asemenea, au fost confirmate concluziile rezultate din exploatarea instalației și au fost scoase în evidență cauzele ce au determinat funcționarea necorespunzătoare a coloanelor și, respectiv, a întregii instalații.

În a doua etapă s-a urmărit găsirea unor soluții de perfecționare constructivă a coloanelor, respectiv a elementelor lor componente. În acest sens au fost executate mai multe simulări, în variante diferite, ale parametrilor funcționali (presiuni, temperaturi) și ale parametrilor constructivi (numărul de talere). Din analiza rezultatelor obținute s-au desprins următoarele concluzii:

— ansamblul funcționează în condiții avantajoase când numărul de coloane este mai redus, deoarece prin aceasta se micșorează timpul de staționare a fluidelor în coloane și, ca urmare, se reduce gradul de colmatare a talerelor prin reacțiile de polimerizare a componentilor chimici din amestecurile supuse separării;

— separarea poate avea loc, în condițiile impuse de proiectant, numai pe două coloane, în loc de patru, celelalte două putând fi folosite pentru înlocuirea coloanelor rămase în funcțiune, atunci când acestea intră în revizie.

În acest fel, înlocuind succesiv câte o coloană în funcțiune, fără să se aștepte curățirea talerelor, se poate mări substanțial timpul de funcționare a coloanelor în serie și — odată cu acesta — volumul producției în instalație. Se obține astfel o reducere substanțială a cheltuielilor de exploatare, în condițiile realizării parametrilor proiectați.

Rezultatele obținute prin simularea cu calculatorul au permis cercetătorilor și proiectanților care au conceput instalația de cauciuc poliizoprenic de la Brazi să adopte deciziile cele mai adecvate pentru îmbunătățirea funcționării coloanelor, prin reducerea numărului opririlor neprevăzute pentru curățirea talerelor. Pierderile de producție eliminate însumează zeci de milioane de lei pe an, în timp ce aplicația cu calculatorul nu a costat decât 1150 mii de lei.

● În activitatea Institutului de cercetare științifică și inginerie tehnologică pentru petrochimie și rafinării din Ploiești, în ultimii 6 ani, de când s-a introdus proiectarea asistată de calculator, s-au realizat economii de:

— 4,2 milioane de lei la proiectare, ca urmare a întocmirii devizelor pe calculator;

— 150 milioane de lei la investiții, prin dimensionarea optimă a echipamentelor, conductelor, coloanelor, robinetelor de reglare etc.

— 90 milioane lei la consumuri energetice și de materii prime, prin exploatarea instalațiilor proiectate cu ajutorul calculatorului.

În aceeași perioadă, costurile pentru informatică s-au ridicat la numai 14,4 milioane de lei. Coeficientul de eficiență obținut (efortul raportat la rezultate) este foarte favorabil: 0,59, ceea ce înseamnă că pentru a obține, cu ajutorul informaticii, economii de 1 000 de lei s-au cheltuit numai 59 de lei.

CONDUCEREA PROCESELOR TEHNOLOGICE CU CALCULATORUL

În ultimii ani, pe baza investițiilor special alocate, în industria chimică s-a acționat intens pentru optimizarea conducerii proceselor tehnologice cu ajutorul mijloacelor electronice de comandă și control.

Dacă la începutul cincinalului trecut, în întreaga ramură exista un singur calculator de proces, în prezent

funcționează sau sînt în curs de testare calculatoare în conducerea proceselor de piroliză, de fabricare a polieterlenei, acrilonitrilului, fibrelor și firelor chimice (laștama și policondensarea esterilor), sodiei, aluminiului, a procesului de prelucrare a cauciucului etc.

Sistemele de conducere cu calculatorul a proceselor tehnologice în industria chimică îndeplinesc funcțiuni cum sînt: controlul bilanțurilor de materiale, catalogări ale parametrilor de funcționare a instalațiilor, supervizări ale procesului tehnologic și conducerea proceselor tehnologice în circuit închis (bucă închisă).

Menționăm câteva aplicații care exemplifică eficiența obținută pe această cale.

● La Combinatul de produse sodice Govora, calculatorul românesc Felix C32P (memorie internă 64 Ko) este utilizat pentru conducerea procesului tehnologic de fabricare a sodiei calcinate la uzina de sodă nr. 3, realizînd: supravegherea funcționării normale a procesului tehnologic; conducerea, în regim de ghid operator, a instalațiilor de absorbție a amoniacului, de calcinare și ardere a varului; conducerea, în regim de supervizor, a instalațiilor de carbonatare și distilare.

Efectele calculate sînt: creșterea coeficientului de utilizare a sodiului cu 1,9%; reducerea consumurilor cu 1,8% la cocs și calcar, cu 2,5% la saremură, cu 3,8% la amoniac; diminuarea consumurilor energetice cu circa 3% (28 123 t abur și 443,5 MWh energie electrică pe an).

Investiția se recuperează în patru ani numai din economiile de materii prime și energetice obținute pe această cale.

● La instalația de fabricare a firelor și fibrelor poliesterice de la Combinatul de fibre sintetice Iași a fost instalat un calculator CDC — Sc 1700 (cu o capacitate a memoriei de 64 Ko), care conduce în buclă închisă 18 linii de policondensare a esterilor. El îndeplinește următoarele funcțiuni: supravegherea secvențială a încărcării reactoarelor cu materie prime și catalizatori; conducerea regimului termic al reactorului de transesterificare, pentru eliminarea completă a metanolului din reacții; conducerea optimă a regimului termic al reactoarelor de policondensare, pentru obținerea gradului de policondensare dorit. Efectele tehnice și economice ale utilizării calculatorului s-au materializat în: reducerea duratei șarjei de policondensare de la 7 la 5,5 ore; creșterea capacității de producție cu peste 20%; reducerea consumurilor de energie electrică și termică cu oel puțin 5% (340 MWh, respectiv 5 300 Gcal/an); asigurarea reproductibilității parametrilor calitativi ai poliesterilor. Cheltuielile de investiții pentru introducerea sistemului au fost recuperate în numai un an, din economiile de energie și materii prime realizate.

● La Întreprinderea de aluminiu Slatina a fost introdusă automatizarea cu calculator a procesului de electroliză, folosindu-se un sistem — format din 16 microcalculatoare, plus un minicalculator coordonator, avînd o capacitate totală de memorie de 912 Ko — ce are ca funcție principală reglarea electrolyzei și, prin aceasta, minimizarea consumului de energie electrică.

Aplicarea lui la două hale de electroliză a condus la o economie de 200—300 kWh pe tonă de aluminiu, ceea ce permite recuperarea cheltuielilor de investiții pentru introducerea sistemului în circa 6 luni.

Dezvoltarea în continuare a utilizării informaticii, a conducerii cibernetizate a proceselor tehnologice va contribui la îndeplinirea în condiții de eficiență economică superioară a sarcinilor încredințate industriei chimice în actualul cincinal, a obiectivelor ce-i revin în lupta hotărîrilor Conferinței Naționale a partidului.

dr. Eugeniu NICULESCU-MIZIL
directorul Centrului de calcul
al Ministerului Industriei Chimice

Soluții practice pentru respectarea normelor de consum de materiale și îmbunătățirea calității lucrărilor

Depozit centralizat pentru materiale de sudură

REDUCEREA consumului de muncă pe unitatea de produs depinde de executarea rațională nu numai a lucrărilor principale, ci și a celor secundare. În acest sens, organizarea rațională și depozitarea corespunzătoare a materialelor asigură mărirea vitezei de circulație a obiectelor muncii și, implicit, creează condiții favorabile pentru creșterea productivității muncii, pentru îmbunătățirea indicatorilor de exploatare a mijloacelor fixe.

Pe această linie, **Intreprinderea de utilaj chimic „Grivița Roșie” București** și-a propus amenajarea unui depozit intermediar pentru materiale de sudură (anexă a depozitului central de materiale), care să devină un punct eficient în fluxul tehnologic de execuție a utilajului tehnologic complex, contribuind indirect la creșterea productivității muncii și îmbunătățirea calității produselor, prin folosirea materialelor de sudură la parametrii de temperatură și umiditate admiși de documentația tehnologică.

Studiul privind organizarea depozitului intermediar a fost discutat cu tehnologii, proiectanții, precum și cu cadrele tehnice din secțiile de producție, fiind completat cu propunerile formulate de către aceștia și aprobat de consiliul oamenilor muncii. Modul de organizare a depozitului a fost preluat cu toți maistrii, șefii de brigadă și sudorii din secțiile de producție, pentru ca implementarea lui să se desfășoare în bune condiții.

ORGANIZARE, AMENAJARE, DOTARE

Spațiul repartizat pentru organizarea depozitului a rezultat prin amenajarea unor încăperi (pe două nivele), existente în incinta întreprinderii, cărora li s-au adus modificările necesare în vederea utilizării lor potrivit scopului avut în vedere.

Materialele sunt așezate în containere metalice și stivuite în stelaje metalice, operație care se execută mecanizat. La etaj manipularea containerelor se realizează cu ajutorul unor transmanipulatoare tip TC 15 „Baikancar”, iar la parter — cu un electrostivuitoare de 1 t, pentru care a fost proiectat și executat un dispozitiv ce permite introducerea și scoaterea laterală a containerelor din curburile stelajului.

Ținând cont de volumul materialelor, s-a hotărât să se depoziteze — pe calități și dimensiuni — la parter sirmă de sudură (în colaci sau înfășurată în casete), iar la etaj (unde spațiul este mai mare) electrozi.

Pentru a se asigura o umiditate de 40% și o temperatură minimă de 20°C, s-a amenajat o instalație de condiționare a aerului introdus, alcătuită din trei schimbătoare de căldură (utilizând ca agent termic apă supraîncălzită — la peste 100°C — sub presiune), montate în circuitul ventilatorului de aducțiune (cu debitul de 7500 mc/h). Pentru aspirația aerului se utilizează un alt ventilator (6400 mc/h). Cele două ventilatoare asigură o supra presiune de 5 mm coloană de apă. Funcționarea instalației este comandată de un sistem electronic automat de control și reglaj al umidității, folosindu-se umidometre și regulatoare de temperatură; aparatura poate indica instantaneu valorile temperaturii și umidității în 6 puncte ale încăperilor.

La parter, într-un spațiu alăturat celui unde se depozitează sirmă de sudură, au fost amplasate cuptoarele pentru uscarea electrozilor, dotate cu regulatoare de temperatură (cu indicarea valorii instantanee a acesteia) și cu relee de tip RTP—C 710—6. Electrozii uscați și încălziți sint depozitați temporar — pe calități și dimensiuni — în etuve portabile izolate termic, pe rastele, în celelalte încăperi de la parter.

Lângă clădirea depozitului, într-o incintă special amenajată, au fost montate 3 mașini (executate în întreprindere, prin autoutilare) pentru înfășurat sirmă din colaci în casete, astfel amplasate încît să permită poliservirea lor de numai 2 oameni — precum și buncăre verticale pentru depozitarea fluxului (pe calități), prevăzute la partea de jos cu cuptoare de uscarea. Alimentarea se realizează cu ajutorul unui elevator închis, cu cupe, tip „Unio” Satu Mare.

Organizarea depozitului este concepută în ideea ca circulația și eliberarea să se efectueze separat pentru electrozi și pentru sirmă, scurtîndu-se astfel timpul necesar împărțirii materialelor pentru sudură la începutul fiecărui schimb de lucru. Pentru a se evita confuziile și a se asigura o distribuție rapidă a materialelor stelajele sint codificate, iar buncărele pentru flux, cuptoarele de uscat electrozi, containerele, casetele, etuvele portabile și gălețile termoizolante pentru flux au pe ele inscripții privind calitatea materialului căruiia li sint destinate.

ATRIBUȚIILE PERSONALULUI MUNCITOR

Personalul depozitului intermediar are ca principale atribuții:

- primește și întocmește documentele primare pentru materialele eliberate și restituite;
- transmite la centrul de calcul electronic al întreprinderii, prin intermediul echipamentului de teletransmisie din dotarea depozitului, datele privind cererile, intrările, eliberările și restituirile de materiale precum și alte date sociale;
- participă la încărcarea cuptoarelor de uscat electrozi, a buncărelor cu flux și la introducerea sirmei în casete;
- urmărește și asigură menținerea constantă, la valorile prescise de atelierul de proiectare tehnologie sudură, a tuturor parametrilor indicați de aparatele de măsură și control din interiorul depozitului;
- urmărește și asigură uscarea electrozilor și fluxului la temperatura de 300°C pe o durată de 3 ore;
- participă la introducerea electrozilor în etuvele portabile și a fluxului în gălețile termoizolante;
- participă la eliberarea (prin ghișee) către sudori a materialelor solicitate.

Aceste activități sint verificate de către un controlor, care atestă calitatea materialelor introduse în depozit, certifică calitatea materialelor introduse la încălzit și uscat în cuptoare, urmărește dacă ele corespund celor indicate în tehnologie și solicitate de către secțiile de producție, certifică calitatea materialelor eliberate și a celor returnate în depozit.

ORGANIZAREA GESTIUNII

Gestionarea materialelor din depozitul intermediar intră în atribuțiile șefului depozitului central al întreprinderii, ajutat de primitorii—distribuitori care—și desfășoară activitatea la depozitul intermediar.

Evidența materialelor în depozitul intermediar se ține cantitativ și calitativ, iar la nivelul depozitului central — și valoric.

Fluxul documentelor ce pun în evidență activitatea depozitului este următorul:

— **borderoul bonurilor de consum** este întocmit de centrul de calcul electronic, care îl transmite la depozitul central, la depozitul de materiale de sudură și la secțiile de producție. Gestionarul depozitului central confirmă sau nu plata materialelor înscrise în acest document. Confirmarea plății materialelor se face prin semnătură pe exemplarul prezentat de secțiile de producție, care aduc, o dată cu acesta, și bonurile de materiale;

— **necesar de materiale în perioada..** Acest document este întocmit de către maștrii, pe baza sarcinilor de plan pentru o perioadă de 2-3 zile, și transmis la depozitul intermediar. Datele înscrise sînt transmise la centrul de calcul, cu ajutorul echipamentelor de teletranscriere din dotarea depozitului;

— **necesar de pregătit pentru livrare în perioada..** (proces-verbal de scoatere din custodie) — document întocmit de centrul de calcul electronic și transmis depozitului intermediar. Pe baza lui se scot din depozitul central materialele plătite și aflate în custodie, în vederea pregătirii lor pentru a fi livrate sudorilor. Confirmarea transferului de materiale din depozitul central în cel intermediar se face prin semnătura gestionarului celor două depozite;

— **fișa-limită de consum individual**, care se întocmește de către centrul de calcul electronic, în două exemplare, dintre care unul se transmite la depozitul intermediar, iar celălalt se dă maștrilor, pentru a fi repartizat sudorilor. La începutul schimbului, sudorul se prezintă la depozitul intermediar cu fișa-limită de consum individual, în vederea ridicării materialelor. Confirmarea de către sudori a primirii materialului se face prin semnătură pe fișa-limită existentă la depozitul intermediar, iar confirmarea predării materialului — prin semnătura persoanei de la depozitul intermediar, pe fișa-limită de consum deținută de sudor. Acest document este semnat și de organul C.T.C. aflat la depozitul intermediar.

CONTROL STRICT AL CONSUMURILOR

Sudorii pot ridica materialele solicitate numai pe baza fișei-limită de consum individual și a mărcii proprii, care-i dau dreptul să ridice numai o etuvă portabilă (care conține un pachet de electrozi, adică 4,5-4,5 kg) sau o găleată cu flux și o casetă cu sîrmă.

Pentru a li se putea elibera, pe parcursul aceluiași schimb, o nouă cantitate de material, ei trebuie să prezinte la depozitul intermediar fișa limită de consum individual, semnată de maștru (care indică cantitatea de material consumată și reperul sau reperele la care s-a sudat) și purtînd viza organului C.T.C. de la locul de muncă — predînd totodată etuva portabilă (găleata termoizolantă, caseta), în care trebuie să se afle eventualele cantități de electrozi care se returnează și capetele de electrozi consumați. (Capetele de electrozi și de sîrmă, fiind materiale refolosibile, se colectează și predau la întreprinderea de valorificare.) Numai după îndeplinirea acestor condiții se eliberează noi cantități de materiale.

Afît în schimbul I, cit și în schimbul II se transmit la centrul de calcul datele privind eliberările și returnările de materiale. Pe baza elementelor pe care le deține, centrul de calcul eliberează documente pentru consum de materiale pînă la nivelul cantităților indicate în tehnologie. Orice solicitare de cantități suplimentare sau calități diferite decît cele prescise în tehnologie nu este onorată.

Pe baza programului lunar de pregătire a producției, a necesarului de consum rezultat din bonuri și a stocului existent în depozitul intermediar, în ziua de 28 a fiecărei luni centrul de calcul electronic eliberează situația **proces-verbal de scoatere din custodie**, în care se evidențiază materialele de sudură ce vor fi consumate în luna următoare și care trebuie introduse în depozitul intermediar.

EFICIENȚĂ

Sistemul de evidență a consumurilor, introdus în condițiile organizării depozitului intermediar și bazat pe utilizarea tehnicii de calcul, a determinat eliminarea risipei de materiale de sudură, respectarea strictă a cantității și calității lor potrivit tehnologiilor stabilite.

O consecință a pregătirii centralizate și controlate a materialelor de sudură a constat și în reducerea frecvenței defectelor de sudură și, implicit, un consum redus de filme pentru radiografieri cu raze X și gama.

Colectivul care a participat la elaborarea organizării depozitului urmărește permanent modul cum se desfășoară activitatea acestuia, pentru a depista eventualele fisuri și a găsi soluții practice de îmbunătățire.

ing. Vasile IONESCU

șeful biroului organizare de la
I.U.C. „Grivița Roșie” — București

Factori de creștere a productivității muncii

Ergonomia produsului

DEZVOLTAREA INTENSIVĂ a industriei, în general a economiei naționale, în actualul cincinal situează pe prim plan, alături de îmbunătățirea structural-calitativă a producției fizice și de utilizarea cu maximum de eficiență a materiilor prime, materialelor și energiei, problema reducerii consumului de muncă pe unitatea de produs și creșterii în acest fel a productivității muncii. Conform prevederilor planului de normare a muncii, anexă la planul național unic de dezvoltare economico-socială, în cursul actualului cincinal — în industrie și construcții-montaj — numărul produselor la care se urmărește reducerea consumului de muncă va crește de la cca. 300 în 1981, la peste 2300 în anul 1985.

Încă din anul trecut a fost introdusă, la nivelul întreprinderilor, obligativitatea fundamentării și urmăririi consumurilor de muncă pentru toate produsele prevăzute în plan.

După unele calcule preliminare, se estimează că în cincinalul actual consumul total de timp de muncă pe unitatea de produs va fi redus în medie cu cel puțin o pătrime.

Concomitent cu reducerea consumului de muncă pe produs, în vederea creșterii mai substanțiale a productivității muncii, începînd cu anul 1982 planul de normare a muncii cuprinde, pe ministere, norme de producție pentru un număr de peste 670 instalații, mașini și utilaje, exprimate prin cantitatea de produse ce trebuie realizată de un om pe schimb de lucru.

În îndeplinirea sarcinilor privind îmbunătățirea calității producției materiale, reducerea consumului de muncă pe produs și raționalizarea normelor de producție pe instalații, mașini și utilaje, un aport important poate și trebuie să aducă ergonomia, care urmărește punerea de acord a condițiilor de desfășurare a muncii cu posibilitățile de lucru ale omului. Asigurarea confortului și randamentului în muncă constituie o problemă care polarizează în jurul ei nu numai interesul specialiștilor, dar și pe cel al conducătorilor de întreprinderi și instituții și bineînțeles, cu atât mai mult, pe cel al executanților înșiși.

După cum este cunoscut, literatura de specialitate abordează problematica ergonomiei din diferite puncte de vedere, care, în timp, au generat forme specifice ale domeniului respectiv: ergonomia activităților, ergonomia informațională, topoergonomia, bioergonomia — fiecare dirijându-se oferind, în prezent, un cadru suficient pentru rezolvarea practică a problemelor.

O formă a ergonomiei mai puțin aprofundată, dar care oferă numeroase avantaje practic-aplicative în condițiile revoluției tehnico-științifice și a noului mecanism econo-

mico-financiar din țara noastră, este **ergonomia produsului**, care stabilește criteriile de proiectare a produselor, în conformitate cu cerințele ergonomiei privind utilizarea produsului respectiv. Aceste criterii servesc totodată și la analiza critică a produselor existente, în vederea îmbunătățirii lor funcțional-calitative.

Considerăm **ergonomia produsului** acea formă specifică sau domeniu al ergonomiei, care reunind un ansamblu de cunoștințe științifice (psihologice, medicale, tehnice, economice etc.), le utilizează pentru realizarea unor produse corelate optim cu caracteristicile umane (psihofiziologice, ale capacității de muncă etc.) în scopul creșterii confortului în utilizare și a eficacității acestor produse în domeniul pentru care sînt create.

Pornind de la această definiție, rezultă că, de fapt ergonomia produsului poate avea două laturi de manifestare, care concordă cu etapele mari ce țin de noțiunea de produs :

● **ergonomia realizării produsului** — care se ocupă de conceperea și realizarea produsului în spiritul principiilor și regulilor ergonomiei. Ea își găsește cîmp de acțiune în cadrul institutelor de studii și cercetare, a institutelor de proiectare și a întreprinderilor care fabrică produsul respectiv ;

● **ergonomia utilizării produsului** — care se ocupă de corectarea, sub aspect ergonomic, a caracteristicilor produsului, precum și de crearea condițiilor ergonomice de mediu în vederea utilizării eficiente a produsului respectiv. În consecință, ergonomia utilizării produsului este orientată spre utilizator.

Acest mod de abordare și aprofundare a problematicii produselor din punct de vedere ergonomic este pe deplin corespunzător cerințelor de ridicare a nivelului tehnic și calitativ al întregii producții materiale.

Perfecționarea unui produs, care prin natura lui este destinat să fie util oamenilor, nu poate face abstracție tocmai de relația în care acesta intră cu omul — fie cînd îl realizează, fie cînd îl utilizează. De aceea, în ambele situații, această relație se înscrie obligatoriu într-o abordare sistematică a perfecționării și se definește printr-un studiu ergonomic distinct, care dă răspunsuri numeroase lor întrebări legate de modul în care produsul respectiv se înscrie în cerințele ergonomiei.

Caracteristicile fizice, cele funcționale și cele psiho-senzoriale ale produsului trebuie să posedे asemenea valențe, încît eforturile în muncă și, deci, creșterea productivității muncii să fie mult ușurate, economisindu-se astfel cea mai prețioasă formă de energie — cea umană, concomitent cu înlăturarea fenomenelor anormale de oboseală.

Din acest punct de vedere, **atestatul ergonomic** — care se impune ca o necesitate stringentă la foarte multe produse, și în special la mijloacele de muncă — devine o parte componentă a **garanțiilor de calitate** care trebuie să însoțească produsul de la realizare pînă la utilizare. El reprezintă confirmarea principalelor caracteristici ergonomice ale produsului respectiv — corelate cu particularitățile constituționale și psihofiziologice ale executantului — care-i dau acestuia posibilitatea să utilizeze confortabil produsul și, concomitent, să obțină o productivitate superioară a muncii.

Dîndu-se asemenea garanții pentru produsele ce vor fi realizate în viitor de către toate ramurile economice productive, se răspunde de fapt corect la cerințele noului mecanism economic, care reprezintă comanda socială de integrare complexă în domeniul economico-financiar a principiilor economiei noastre ce vizează în final ridicarea continuă a nivelului de viață pentru elementul om.

dr. ec. Emil NICOLAU

Amenajamentul ca instrument de conducere în silvicultură

CONFERINȚA NAȚIONALĂ a partidului a cerut lucrătorilor din silvicultură să ia măsuri hotărîte pentru realizarea sarcinilor de mare răspundere privind **conservarea și dezvoltarea fondului forestier și valorificarea marilor lui resurse** — atît a arborilor cît și a fructelor de pădure și a altor produse necesare diferitelor sectoare economice consumului populației, furajării animalelor.

Aceasta impune ridicarea nivelului muncii de conducere atît în unitățile silvice cît și în cele de exploatare forestieră.

Spre deosebire de alte procese productive, procesul forestier este definit prin anumite caracteristici specifice silviculturii întinzîndu-se pe o durată îndelungată de timp, într-un ciclu ce începe întotdeauna cu formarea pădurii și se termină cu exploatarea ei, pentru a face loc tinerei generații.

Amenajarea pădurilor, respectiv realizarea unor proiecte de organizare și planificare a lucrărilor silvice, are ca scop asigurarea continuității pădurilor și realizarea obiectivelor economice stabilite. Amenajamentul oferă factorilor responsabili informațiile necesare pentru a lua decizii aplicînd, dintre variantele propuse în amenajament, pe cea care corespunde optim acestor obiective — respectiv productivitatea de masă lemnoasă și alte funcții ale pădurii.

Pentru fiecare unitate de producție silvică și parcelă, amenajamentul analizează detaliat stațiunea și arboretele respective, regimul, compoziția, tratamentul, ciclul de producție etc. Pe baza acestor informații cu caracter de diagnostic și în funcție de **obiectivele-țel** propuse, se iau anumite **decizii** ce privesc posibilitatea anuală, planul de recoltare pe produse, planul de îngrijire a arboretelor, planul lucrărilor de regenerare și împăduriri, tipizarea tehnologică a arboretelor și organizarea colectării lemnului pentru activitatea de exploatare, instalațiile de transport etc. Conducătorul folosește informațiile și soluțiile date prin amenajament, le prelucreează, le adaptează în funcție de starea actuală a arboretului și dispune aplicarea lor, în scopul atingerii modelului prestabilit sau a obiectivelor derivate avute în vedere pentru etapa respectivă, fără a intra în dezacord cu natura. Aplicarea deciziilor prestabilite și actualizate izvorîte pentru anumite activități din proiectul de amenajare, pe baza cărui se fundamentează o parte din secțiunile de plan, este legată direct de **factorul uman**, care acționează pentru transpunerea lor în viață, pe baza unui program de măsuri cu termene, responsabilități, buget de venituri și cheltuieli etc.

Chiar dacă procesul forestier se realizează deopotrivă prin silvicultură și exploatare, activități care nu sînt unitare ca administrație, silvicultorul este cel care fixează, prin amenajament, datele privind tratamentul, posibilitatea etc. ; apoi se realizează recoltarea masei lemnoase, folosind tehnici de tip industrial. Din acest punct de vedere, atunci cînd se discută despre **rentabilitate** trebuie să considerăm **sistemul pădure** în ansamblul său, și nu numai secvența ce vizează exploatarea, pierzînd din vedere celelalte funcții ale pădurii.

Pentru ca proiectele de amenajare să reflecte întregă activitate de organizare ce ține de pădure și să înlesnească optimizarea deciziilor, la capitoul exploatare ar trebui furnizate, pentru fiecare parcelă, mai multe informații privind : tehnologia de exploatare, schemele tehnologice posibile de aplicat, utilajele, instalațiile de colectare, forța de muncă etc. Amenajamentul ar trebui, de asemenea, să dea informații privind întreaga **capacitate productivă prezentă și potențială a pădurii** — respectiv nu numai masa lemnoasă, ci și alte resurse accesorii — fructe de pădure, ciuperci, pășuni și finețe naturale, vînat etc., pentru ca planul activității de producție a Inspectoratelor silvice să

fie bine fundamentat. Nu ar fi lipsite de interes și informații privind igiena pădurii (pentru a orienta intervențiile necesare), posibilitatea de mecanizare a lucrărilor silvice, sistemul hidrologic (deosebi situația în bazinele cu caracteristici torrențiale) etc.

Informațiile și deciziile pe care le oferă amenajamentul trebuie să vizeze atingerea unor performanțe. Conducătorul, aplicând în mod creator tehnica silviculturală, ia în permanență decizii de completare și corectare și observă în timp dacă s-a atins modelul stabilit pe fiecare etapă. Asemenea analize se fac numai cu ocazia reamenajării; pe parcurs se cere organelor de execuție să respecte prevederile amenajamentului. În acest sens cred că s-ar putea utiliza mai mult tehnica automată de calcul în optimizarea obiectivelor-țel și urmărirea etapizată a modului în care acționează silvicultorul pentru a ști din timp dacă deciziile luate conduc spre obiectivele stabilite.

Pentru a se atinge obiectivele-țel conducătorul trebuie să cunoască nu numai arboretul, ci și oamenii care realizează procesul forestier, să îi motiveze pentru muncă și să le pună în valoare întreaga capacitate. În acest sens, a considera pădurarul — omul cu un aport de necontestat în formarea și gospodărirea pădurii — ca un simplu paznic este un mod de a gândi total eronat; pădurarul este în fond, un silvicultor cu multiple cunoștințe, un specialist care are printre altele, și sarcina de a păzi pădurea. Poate ar fi indicat ca în nomenclatorul de profesii să se includă categoria de „muncitor specialist silvicultor de înaltă calificare”, retribuit ca atare.

Modul optim de valorificare a resurselor umane nu este prevăzut de amenajament, dar trebuie avut în vedere de conducătorul care dorește să-și realizeze sarcinile, pentru a obține efecte maxime pe toate planurile, inclusiv crearea unor arborete de mare productivitate și cu funcționalitate complexă.

dr. ing. Remus MICU

DIN ȚĂRILE SOCIALISTE

Brigada de producție — formă avansată de organizare și retribuire a muncii

PE BAZA UNEI INIȚIATIVE muncitorești apărută (mai întâi în construcții) în anul '70, în U.R.S.S. a căpătat o largă extindere lucrul în brigadă, o formă nouă de organizare și retribuire a muncii, capabilă să rezolve sarcini de producție complexe și să asigure un important efect economico-social. Ea se întemeiază pe depășirea limitelor înguste ale diviziunii profesionale și pe operații a muncii, pe formarea muncitorului cu profil larg, cuprinzând profesii sau specialități diferite, pe înfăptuirea unui complex de măsuri tehnico-economice în concordanță cu organizarea colectivă a muncii.

Munca în brigadă urmărește: creșterea productivității muncii și îmbunătățirea calității produselor pe seama folosirii depline a timpului de muncă, a utilajelor și materialelor; îmbogățirea conținutului muncii; scurtarea duratei pregătirii profesionale și ridicarea calificării muncitorilor, deosebi a celor tineri; dezvoltarea inițiativei creatoare; formarea relațiilor comuniste de muncă; participarea activă a muncitorilor la conducerea producției. Ea creează largi posibilități pentru organizarea științifică a activității productive și stimularea oamenilor muncii.

Trecerea la această formă este precedată de pregătirea riguroasă a producției prin măsuri privind alegerea celor mai eficiente procese tehnologice, accentuarea specializării sectoarelor și secțiilor, stabilirea zoneilor raționale de producție în limitele cărora poate fi organizată munca în brigadă, îmbunătățirea planificării și normării muncii, crearea condițiilor pentru servirea mai multor mașini, pentru cumulara profesioilor și funcțiilor, aplicarea metodelor și procedeelelor înaltate de muncă, îmbunătățirea serviciilor locurilor de muncă.

La început cele mai răspândite au fost brigăzile specializate, formate de regulă din muncitori de aceeași profesie, care îndeplinesc operațiuni tehnologice similare. Pe măsura înzestrării întreprinderilor cu utilaje complexe, creșterii de secții care realizează în întregime un produs finit, extinderii metodelor de producție în flux etc., au apărut și s-au răspândit brigăzile complexe, din care fac parte muncitori de diferite profesii, ca și muncitorii auxiliari necesari desfășurării în bune condiții a procesului tehnologic. Aceste brigăzi îndeplinesc întregul complex de lucrări deosebite din punct de vedere tehnologic, dar interconținuate din punctul de vedere al ciclului de realizare a produsului finit.

Lucrul în brigăzi complexe mărește gradul de satisfacție și de răspundere a muncitorilor pentru îndeplinirea planului și pentru calitatea produselor, simplifică planificarea și organizarea retribuirii muncii, creează premise obiective pentru îmbogățirea conținutului muncii prin cumulara de profesii și, pe această cale, dă posibilitatea repartizării mai raționale a sarcinilor între membrii colectivului și folosirii eficiente a timpului de muncă, ceea ce asigură utilizarea mai bună a capacității de producție și creșterea productivității muncii.

Brigăzile, atât cele specializate cât și cele complexe pot reuni muncitori dintr-un singur schimb sau din toate schimburile.

Numărul și structura pe calificări a muncitorilor brigăzii rezultă din conținutul și complexitatea procesului de producție, din volumul de muncă stabilit pe bază de norme și normative progresive. Fiecărei brigăzi i se aprobă planuri de producție anuale, trimestriale și lunare căutându-se totodată să se asigure legătura dintre indicatorii de plan ai brigăzilor, cei ai sectoarelor, secțiilor și cei generali ai întreprinderii. Indicatorii lunari ai brigăzii sînt: sortimentele și cantitățile ce urmează a se fabrica (în unități fizice), volumul producției (în ore-normă, ruble), calitatea producției, creșterea productivității muncii (în %) sau scăderea normelor de muncă (în % sau ore-normă), fondul de retribuire.

În scopul colțnerării colective și creșterii răspunderii pentru folosirea eficientă a resurselor de muncă, materiale și financiare, se extinde gestiunea economică la nivelul brigăzii.

Organizarea muncii în brigadă întărește substanțial rolul maestrului ca organizator și conducător al procesului de muncă și de pregătire a muncitorilor. Astfel, atenția maestrului se îndreaptă deosebi spre organizarea producției, perfecționarea tehnologiei, îmbunătățirea condițiilor de muncă, stabilirea de planuri de producție fundamentate tehnic și economic, perfecționarea repartizării fondului de retribuire luînd în considerare aportul fiecărui membru al brigăzii la realizarea sarcinilor comune etc.

Constituirea fondului colectiv de retribuire se face pe baza indicatorilor cantitativi și calitativi planificați brigăzii, a normelor de muncă și a tarifelor în vigoare. Retribuirea în acord se îmbină cu premiile.

Fondul colectiv de retribuire se repartizează între membrii brigăzii în funcție de categoria tarifară de încadrare și de timpul efectiv lucrat.

În scopul evidențierii mai depline a aportului individual al fiecărui muncitor la rezultatele colective ale brigăzii se utilizează coeficienții de participare la muncă; aceștia reprezintă evaluarea globală a aportului real al fiecărui muncitor din brigadă, ținînd seama de productivitatea individuală și de calitatea muncii. La stabilirea acestui coeficient se au în vedere cumulul efectiv de profesii și mă-

rimea zonelor de deservire, executarea unor lucrări mai complexe și, eventual, a lucrărilor ce reveneau muncitorilor care lipsesc, ajutorul acordat altor muncitori din brigadă, respectarea disciplinei de producție etc. Pentru determinarea aportului individual al fiecărui muncitor la munca colectivă, acolo unde este posibil se organizează evidența îndeplinirii indicatorilor care constituie baza pentru mărirea sau reducerea acestui coeficient. Plata suplimentară de acord, toate felurile de premii colective (pentru economii la fondul de retribuție, obținute ca urmare a reducerii efectivului brigăzii față de cel necesar; pentru cunoscătorul de profesii; pentru lărgirea zonelor de servicii; pentru mărirea volumului de muncă prestată; pentru revizuirea normelor din inițiativa brigăzii) și alte genuri de plăți colective se repartizează potrivit coeficientului de participare la muncă. Coeficientul de bază este egal cu unitatea, iar cel efectiv pentru fiecare membru al brigăzii este stabilit de către consiliul brigăzii, putând fi egal cu cel de bază, mai mare sau mai mic decât acesta, în funcție de aportul real al muncitorilor. În cazul repartizării unor premii colective acest coeficient poate să varieze de la zero până la 2.

În numeroase unități industriale, drept criteriu obiectiv de evaluare a cantității și calității muncii efectuate servesc **planurile individuale**, determinate ținând cont de pregătirea profesională, de experiență, stagiul în producție, de rezervele de creștere a productivității muncii, respectiv de reducerea a cheltuielilor de muncă; ele sînt stabilite în normă-nuble pe oră, zi, lună, trimestru și anual. Planul personal este adus la cunoștință fiecărui lucrător și îndeplinirea lui este obligatorie.

Răspîndirea tot mai largă a formei de organizare și retribuție a muncii în brigadă se explică, înainte de toate, prin eficiența ei economică și socială.

Eficiența economică își găsește expresia în creșterea productivității muncii, folosirea mai bună a mașinilor și utilajelor, cheltuirea mai economică a materiilor prime și materialelor, desfășurarea ritmică a producției și ridicarea calității produselor. (De exemplu, la uzinele din Kaluga, pe seama trecerii la organizarea muncii în brigăzi productivitatea muncii a crescut cu 4—5% pe an).

Practica a demonstrat că productivitatea muncii a crescut pretutindeni acolo unde formarea brigăzilor a fost bine gîndită și precedată de pregătirea necesară. Este vorba, înainte de toate, ca pornind de la analiza organizării existente, să fie proiectată o **organizare îmbunătățită**, să fie stabilite și înlăptuite măsuri care să permită înlăturarea pierderilor de timp de muncă, utilizarea mai largă a cunoscătorului de profesii etc. Nu mai puțin important este să fie revizuite normele învechite și să fie introduse norme cu fundamentare științifică.

Deosebit de semnificativă este funcția socială a brigăzilor. Retribuirea după rezultatul final dezvoltă, în cadrul brigăzii, controlul reciproc; crește răspunderea muncitorului nu numai pentru munca lui, dar și pentru cea a întregului colectiv; se micșorează substanțial numărul absențelor și alor încălcări ale disciplinei muncii; oamenii se obișnuiesc să prețuiască factorul timp.

dr. Ioan BRATU
dr. Lefter VILCULESCU

Asociații economice industriale

Noul mecanism economic-financiar, introdus în Bulgaria cu un an în urmă, în ramurile producției materiale, pune accentul pe următorii indicatori: producția vîndută (în unități naturale), beneficiul, volumul exportului (în levalvă), programul de dezvoltare științifico-tehnică, programul de investiții din fondurile statului (inclusiv pentru ocrotirea mediului ambiant), avînd ca indicatori limitativi

volumul principalelor materii prime și materiale și importul în devize liber convertibile. Sistemul se bazează pe autofinanțare și stimulează creșterea rentabilității, din beneficiile obținute alocîndu-se cote pentru fondul de dezvoltare (minimum 4% din beneficii, incluzînd în componența sa și 80% din amortismente), fondul social-cultural (90—400 leva/an/lucrător), fondul pentru riscuri și fondul destinat oamenilor muncii (în care se pot include și 30% din valoarea materialelor economisite).

Pentru dezvoltarea inițiativei întreprinderilor și activizarea cooperării lor în vederea realizării obiectivelor noului mecanism economic, au fost create asociații economice industriale, care sprijină unitățile membre în introducerea progresului științific și tehnic, în finanțarea unor studii, în întocmirea de expertize și prestarea serviciilor de consultanță. De asemenea, ele orientează adaptarea producției întreprinderilor membre la cerințele pieței interne și ale clienților externi. În acest scop ele au încheiat acorduri cu diferite organizații, de pildă cu Confederația Industriilor din R.F.G., cu Federația organizațiilor economice din Japonia; aceste contacte favorizează realizarea unor proiecte concrete de cooperare economică și științifico-tehnică.

O atenție aparte se acordă legăturilor cu organizațiile economice și stabilirii de cooperări cu firme străine sub formă de consorții. Pe bază de participare a fost constituită în Bulgaria prima societate pentru realizarea în cooperare de investiții în străinătate.

Se are în vedere înființarea unor instituții speciale, care să se ocupe cu culegerea și transmiterea către unitățile economice a informațiilor privind existentul și necesarul de resurse materiale, să organizeze bîrguri pe ținuturi și regiuni pentru schimbul de materii prime și produse disponibile.

Cluburi ale tehnicii și raționalizării

O contribuție tot mai marcantă la promovarea progresului tehnic în industria Poloniei o aduc cluburile tehnicii și raționalizării, organizate în întreprinderi ca organisme obștești ale colectivului de oameni ai muncii. Ele funcționează cu următoarele comisii pe probleme, care le definesc principalele obiective și direcții de activitate:

— schimb de experiență și orientarea mișcării inventatorilor și inovatorilor. Avînd în componența sa consilieri din rîndul celor mai bune cadre tehnice și inventatori-inovatori cu experiență, comisia face propuneri pentru teme de concursurilor interne de inovații, popularizează tematica aprobată, sprijină muncitorii în formularea propunerilor de inovații și raționalizări (inclusiv în elaborarea documentației necesare), organizează concursuri privind cunoașterea și aplicarea noutăților tehnice și tehnologice;

— propagandă tehnică și popularizarea creației oamenilor muncii;

— relații cu organizațiile de masă și obștești din întreprindere — pentru coordonarea acțiunilor și pentru întregirea lucrătorilor, din punct de vedere profesional și social, în mișcarea pentru ridicarea culturii tehnice;

— rezolvarea sesizărilor și reclamațiilor — în sensul apărării intereselor creatorilor prin aplicarea corectă a legislației invențiilor și inovațiilor.

Un exemplu al eficienței activității cluburilor tehnicii și raționalizării îl oferă întreprinderea „Pafawag” din Wrocław, unde în decurs de 3 ani au fost făcute 1522 propuneri de inovații, din care au fost acceptate și aplicate 1223, avînd ca efect economic anual reducerea cheltuielilor de producție cu 28 milioane de zloti, diminuarea consumurilor cu 1581 tone de oțel, 62 tone de neferoase, 125 mii ore-om manoperă.

DOCUMENTAR EXTERN

Firmă specializată în recondiționări

O mică firmă franceză s-a specializat în întreținerea și recondiționarea vanelor cu care sînt echipate diverse întreprinderi industriale ce utilizează aburi sub presiune — rafinării, complexe petrochimice, centrale termoelectrice și nucleare etc. Operațiunile simple — sau intervențiile la robinete ce nu pot fi demontate și transportate — se efectuează de către echipe de depanare, direct la beneficiar, iar reparațiile și recondiționările — în atelierul propriu, dotat — în afară de mașini-unelte clasice — cu mijloace tehnice moderne instalate de rodaj pentru clapete, cu proiectile de particule (de microni) de diamant sintetic în suspensie; aparat de interferoscopie cu lamă de vapori de sodiu, care controlează planșitatea cu o precizie de 3/10 microni; mașini de rodaj cu dispozitiv din carbură de bor; banc de încercare cu azot și, pentru presiuni înalte cu ulei. Personalul cu un înalt grad de poli-calificare, a fost specializat în cadrul întreprinderii. Întrucît recondiționarea revine cu 1/10 pînă la 1/2 din costul vanelor noi, firma este solicitată de numeroși clienți inclusiv de peste hotare.

Organizarea și conducerea proceselor de creație tehnică

Potrivit unui studiu al Federației naționale de științe din S.U.A., firmele mici din industria americană obțin de 24 de ori mai multe inovații la un dolar cheltuit pentru cercetare-dezvoltare, decît firmele mari. În opinia autorilor studiului, marile corporații procedează greșit orientînd organizarea și conducerea procesului de inovare a produselor și tehnologiilor după tehnici analitice, care pun accentul exclusiv pe rezultatele cercetărilor de marketing, pe studii tehnice de fezabilitate, pe încadrarea în strategia firmei, pe performanțele comparate cu cele ale produselor existente, neglijînd faptul că dificultatea constă nu atît în găsirea soluției, cît în implementarea ei, care depinde de factorul uman — de existența unor promotori care să îmblînească viziunea de perspectivă cu capacitatea de acțiune, pentru a integra posibilitatea tehnică cu realitățile pieței (cea ce presupune ca activitatea de cercetare-dezvoltare să nu fie separată de cea de marketing).

Firmele care pun bariere birocratice în calea acțiunii inovatoare și al căror sistem de organizare implică trepte multiple de luare a deciziei descurajează inițiativa și pe cei capabili să o valorifice. E de preferat să ai un promotor de categoria A pentru o idee de categoria B, decît o idee de categoria A cu un promotor de categoria B. Se pare că firmele americane mici, mai flexibile, au înțeles mai bine acest lucru.

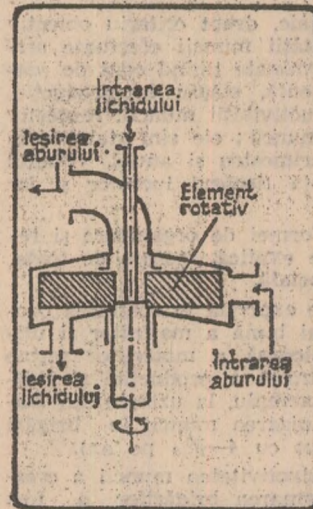
Microprocesoarele în industria maselor plastice

Introducerea sistemelor de comandă cu microprocesoare în industria prelucrării maselor plastice asigură, datorită posibilităților de programare, un grad ridicat de polyvalență al echipamentului tehnologic, controlul mai precis al operațiilor programate, pornirea rapidă a mașinilor, ușurarea depanărilor, controlul riguros al calității producției. Microprocesoarele pot fi conectate fie la sisteme locale (înregistrare pe casete sau cartele magnetice, pe imprimante, legături în cascadă cu echipamente din amonte și/sau aval), fie la sisteme centrale (calculatorul secției sau al întreprinderii). Cu ajutorul unor detectoare de mare precizie se controlează parametrii matrițelor, materialelor și

mașinii, pe baza acestor date făcîndu-se calcule de optimizare. De exemplu, se poate determina presiunea existentă la un moment dat în matriță, pentru a putea declanșa diferitele grade de presiune în ciclul mașinii. Stabilirea diagramei PVT (presiune, viteză, temperatură) permite corectarea valorilor respective în timp real, adică la piesa aflată în fabricare, nu la cea următoare.

Tehnologie revoluționară în petrochimie

Un colectiv de cercetători de la cunoscuta firmă britanică ICI anunță experimentarea cu succes în fază de laborator și pilot, a unei tehnologii de distilare ce răstoarnă fundamental actuala concepție a proceselor de separare în industria chimică și petrochimică, promițînd importante economii de investiții și scurtarea de 10 pînă la 100 de ori a duratei ciclului de fabricație. Se speră ca în decurs de cinci ani să se ajungă la o aplicație industrială la scară reală, de pildă pentru instalații de 500 mii t etilenă/an.



Ideea de bază a procedurii, denumită „înalță gravitație”, constă în utilizarea forței centrifuge pentru intensificarea procesului de distilare prin care se produce separarea lichidelor. Demonstrația făcută cu două mașini centrifuge de circa 1800 rot./min., avînd diametrul de 80 cm și înălțimea de 15 cm, arată că fiecare din ele poate înlocui o coloană de distilare de 1 m diametru și înaltă de 3 m. O astfel de turbina, din oțel inoxidabil, dezvoltă o forță de gravitație de cîteva sute de ori superioară gravitației terestre. La funcționarea pilot s-au utilizat un microcalculator și un spectrograf în miniatură pentru analiza eficienței procesului probîndu-se o gamă largă de formule de separare.

Substratul unei clasificări tendențioase

Reflecțînd punctul de vedere al patronatului, un studiu elaborat de o firmă de consultanță din Los Angeles (S.U.A.) analizează forța de muncă dintr-un număr de țări nesocialiste, raportată la un „model” în care se iau ca elemente pozitive productivitatea muncii și aptitudinile tehnice ale muncitorilor, iar ca „negative” gradul de activizare socială al acestora, reflectat în numărul zilelor nelucrate datorită grevelor, drepturile cîștigate și recunoscute prin legislația muncii și absenteismul. Iată ce poziție ocupă în clasificarea făcută după asemenea criterii definitorii ale exploatarea capitaliste forța de muncă din 10 țări (între paranteze este indicat punctajul acordat fiecăreia dintre ele, pe o scară de la 1 la 100, cifrele mai mari indicînd o situație mai defavorabilă): locul 1 — Singapore (18); 2 — Taiwan (27); 3 — Elveția (27); 7 — Japonia (39); 12 — R.F. Germania (41); 15 — Statele Unite și Chile (47); 40 — Italia (68); 41 — Turcia (70); 42 — Peru (74). Muncitorii din S.U.A., de pildă, apar pe primul loc la aptitudini tehnice, dar sînt considerați ca avînd o productivitate scăzută și fiind „difficili” în ce privește relațiile cu patronii și lupta lor pentru revendicări economice și sociale.

Redactor coordonator : Dorin CONSTANTINESCU

CURIER ECONOMIC LEGISLATIV

contract economic

Aspecte privind valorificarea materialelor refolosibile

Importanța recuperării și valorificării materialelor refolosibile nu mai trebuie subliniată.

Vom aminti numai că încă din acest an ponderea acestora în consumul intern trebuie să ajungă la mai mult de 50 la sută: la oțel 62 la sută, fontă 54 la sută, hirtie 60,7 la sută, polietilenă 65,6 la sută.

Decretul nr. 465/1979 reprezintă noul cadru juridic al desfășurării acestei importante activități, stabilind obligații, răspunderi și sancțiuni atât pentru persoanele juridice cât și pentru cele fizice.

În aplicarea acestui decret, în raporturile dintre unitățile socialiste ca furnizori și unitatea specializată de recuperare ca beneficiară, au intervenit unele probleme, mai ales în ce privește dispozițiile art. 11 și 15.

În executarea contractelor de livrare materialelor refolosibile, încheiate conform Legii nr. 71/1969, o serie de unități invocă exonerarea de răspundere în cazul nelivrării, motivând că au recuperat și refolosit în procesul lor de producție materialele refolosibile rezultate în unitatea respectivă.

Trebuie amintit că materialele refolosibile sînt produse dirijate, nominalizate, prin balanțe aprobate prin Planul național unic de dezvoltare economico-socială și figurează în Nomenclatorul aprobat prin H.C.M. nr. 1270/75 modificată prin H.C.M. nr. 264/1977.

Punîndu-se problema dacă ne aflăm în prezența unei situații asimilabile forței majore, ca eveniment imprevizibil și de neînălțurat conform art. 46 din Legea nr. 71/1969, trebuie făcute mai multe mențiuni:

Materialele nefolosibile fiind supuse repartițiilor aprobate prin balanțe, analiza și confirmarea forței majore se face de către Comitetul de Stat al Planificării — art. 46 alin. 2 din Legea contractelor economice, iar nu de către arbitraje.

Practica arbitrală mai veche reținea ca o cauză exoneratorie de răspundere asimilabilă forței majore îmbunătățirea procesului de producție, în urma unor măsuri luate pe plan general în interesul economiei naționale, ori luate numai de către unitatea debitoare a prestației.

Condiția admiterii forței majore era ca noua tehnologie să fi intervenit ulterior încheierii contractului.

S-a susținut că exonerarea de răspundere își are temeiul în obligația unităților socialiste de a-și perfecționa continuu procesul de producție, de a reduce consumul specific de materiale, răspunderea bazîndu-se pe o faptă ilicită și culpabilă care nici nu există, cu atât mai mult cu cît Decretul nr. 465/1979 stabilește sarcini concrete în domeniul refolosirii materialelor.

Făcînd o mai justă și strictă aplicare a prevederilor Legii contractelor economice coroborate cu art. 15 din Decretul nr. 465/1979 și cu art. 42 alin. 3 din Legea nr. 14/1971, practica arbitrală tinde să nu mai absolve de răspundere unitățile furnizoare de materiale refolosibile care invocă economisirea, utilizarea în procesul propriu ori valorificarea superioară la alte unități decît cea specializată a materialelor refolosibile, ca îmbunătățire a procesului de producție în sensul prevederilor art. 11, 16 și 20 din decret.

Astfel, Arbitrajul de stat interjudețean Craiova, prin hotărîrea nr. 4982/28.III.1981, a reținut că „economisile sînt supuse repartizării chiar cînd se folosesc în cadrul unității

respective” iar Arbitrajul de stat interjudețean Constanța în Hotărîrea nr. 1690/81 menționează că în chiar condițiile valorificării mai eficiente a materialelor refolosibile către o terță unitate, atîta vreme cît nu a intervenit o modificare de repartitie, unitatea furnizoare care nu și-a îndeplinit obligațiile contractuale față de beneficiarul unitate specializată de recuperare, nu este absolvită de răspundere.

O atare soluție se impune, alături de motivele arătate mai înainte, și pentru următoarele argumente:

a) nu poate fi invocată reducerea consumului și refolosirea materialelor conform Decretului nr. 465/1979 în afara repartițiilor și slăbind disciplina contractuală, știut fiind că în funcție de aceste sarcini de livrare, unitățile specializate de recuperare au la rîndul lor sarcini de livrare către beneficiarii finali;

b) este de presupus, *iuris tantum*, că preocupările constante de ridicare a eficienței economice în spiritul auto-gestiei economico-financiare au fost luate în considerare la stabilirea sarcinilor de plan pentru unitățile furnizoare;

c) trebuie să intervină cu adevărat o nouă tehnologie (noi utilaje și noi procese tehnologice de producție) ulterior încheierii contractului economic;

d) refolosirea materialelor în chiar unitatea unde ele rezultă să fie însușită de coordonatorul de balanță (art. 15 Decret 465/1979, art. 42 alin. 3 Legea nr. 14/1971), altfel s-ar încălca principiile planificării economice și s-ar încuraja consumul nejustificat de materiale;

e) unitatea furnizoare trebuie să dovedească în ce măsură s-a încadrat în consumurile de materiale aprobate. În normele de consum specifice la produsele ce figurează în nomenclatorul său de producție, aceasta deoarece art. 7 alin. 2 din Decretul nr. 465/1979 este categoric în sensul că „livrarea materiilor prime, materialelor, pieselor și produselor noi se face numai pe măsura îndeplinirii de către beneficiar a obligației de recuperare a resurselor materiale refolosibile, rezultată din plan sau din normele și normativele de recuperare și recondiționare”.

Ion Șt. DIACONU

Omisiunea comunicării furnizorului a anulării repartiției — consecințe

Reclamanta Întreprinderea de geamuri Buzău a acționat, la Arbitrajul de Stat Central, Întreprinderea „Automatică” din București, pentru refuzul achitării de 271.837 lei reprezentînd contravaloarea unor geamuri livrate, în baza contractului încheiat, ca urmare repartiției emise de coordonatorul de balanță — C.I.S.C.F.-București.

Pirîta, în apărare, a solicitat respingerea pretențiilor reclamantei, motivat de faptul că din cantitatea de 8.000 m.p. geamuri securizate, pentru care s-a încheiat controlul economic nr. 67/1981, coordonatorul de balanță — Centrala Industrii sticlei și ceramicii fine București — cu dispoziția de anulare nr. 12112 din 7 martie 1981 a diminuat cantitatea inițială cu 3.180 m.p. și a eşalonat cantitatea rămasă de 1.820 m.p., la termenele de 30 martie 1981 și 30 aprilie 1981, cite 910 m.p.

Urmare acestei anulări, reclamanta furnizoare a emis actul adițional nr. 4864 din 10 aprilie 1981, prin care modifică corespunzător contractul nr. 67/1981, în sensul diminuării cu cantitatea de 3.180 m.p. cu eşalonările mai sus amintite.

Pirita restituie actul adițional reclamantei, cu procesul-verbal de obiecțiuni, prin care se solicită diminuarea contractului respectiv cu cantitățile de 3.180 m.p. și 1.370 m.p., invocând dispozițiile de anulare nr. 12177/18 din 7 martie 1981 și respectiv nr. 12117/18 din 20 martie 1981. Ultimul act de planificare nu a fost comunicat Întreprinderii de geamuri Buzău de coordonatorul de balanță, situație în care (necunoscându-se existența lui) s-au continuat livrările pe trim. II/1981.

Beneficiara-pirita a refuzat plata produselor respective, în baza prevederilor art. 158 lit. a din Legea finanțelor nr. 9/1972 și pct. III din Normele metodologice nr. 2/1980 ale B.N.R., care — se invocă — nu constituiau obiectul unui contract, iar cu Notele de recepție și constatare nr. 114 din 25 martie 1981 și nr. 152 din 17 aprilie 1981 a constituit custodia produselor.

În esență, din cantitatea inițială contractată de 5.000 m.p. scăzând cantitățile anulate de 3.180 și 1.370 m.p., în total n.p. 4.550, a rămas contractată numai cantitatea de 50 m.p., aferentă trim. I/1981 și care a fost livrată de reclamanta în cursul trimestrului respectiv.

Din existența anulării ultimei cantități s-a luat cunoștință de furnizoare numai odată cu împlinirea formulărilor de beneficiara — pirita, deci după introducerea acțiunii de arbitraj.

După cum s-a spus, livrarea cantității de 1.370 m.p. geam securizat șlefuit, s-a făcut în două tranșe și anume: cu avizul de expediție nr. 6340 din 11 martie și nr. 6399 din 15 martie 1981, în cantitățile de 117,086 m.p. și respectiv 79,512 m.p.

Am arătat că actul de anulare a repartiției a fost emis la data de 20 martie 1981 de coordonatorul de balanță C.I.S.C.F. București, deci, cu 9 zile înainte primei livrări și cu 7 zile după cea de a doua livrare, nefiind comunicat furnizoarei, care a luat cunoștință de existența lui numai în timpul soluționării de arbitraj a litigiului.

Interesant este că, nici beneficiara (care solicitase anularea cantității în discuție) nu a luat act de existența anulării repartiției decât la data de 10 aprilie 1981, folosindu-l în procesul verbal de obiecțiuni primit de noi la 27 aprilie 1981, în care invocă un decret al Consiliului de Stat (nr. 343/1980) care ar fi reeșalonat parte din activitatea sa. Este drept că această situație a fost comunicată de beneficiară furnizoarei și la data de 16 aprilie 1981, cu nr. 1222, adică tot cam la o lună de la anularea parțială a repartiției, fără însă a-i comunica, în copie, și actul de anulare respectiv.

S-ar putea discuta și momentul intervenirii actului de anulare a repartiției, care a fost emis după livrarea parțială, cit și în timpul expediției geamurilor. Or, se știe că repartiția constituie un act de planificare ce se emite de coordonatorul de balanță pe baza balanței materiale aprobate, care stabilește o sarcină de plan și care se duce la îndeplinire prin intermediul contractului economic. Reglementarea și modul de procedură, în emiterea repartițiilor de coordonatorii de balanțe își găsește sediul în art. 94 din Legea nr. 14/1971, în timp ce art. 27 lit. a din Legea nr. 71/1969 precizează că „... odată cu actualizarea planului anual, prin decret al Consiliului de Stat se actualizează și sarcinile din planul cincinal pentru anul următor, astfel încât să se emită din timp repartițiile care vor sta la baza adoptării contractelor încheiate, pentru produsele ce fac obiectul balanțelor”. La fel, se poate discuta, pentru a se putea stabili culpa sau lipsa acesteia, față de persoana presupusă vinovată, momentul stabilirii anulării repartiției, cit și dispoziția de anulare pentru produsele supuse repartiției. Se știe că, potrivit art. 111 din Legea nr. 14/1971 pentru prevenirea de stocuri materiale sau produse, partea interesată poate solicita organelor tutelare reducerea cotelor alocate prin plan, cu cantitățile care nu le mai sînt necesare și că acestea sînt obligate să redistribuie cantitățile disponibile la alte unități socialiste subordonate.

Modificarea repartiției, prevede art. 22 din Legea nr. 8/1972, nu poate însă să privească o perioadă de plan expirată, deoarece asemenea modificare este interzisă de lege.

Este cazul să se facă remarcă că, la data de 20 decembrie 1980, cu adresa nr. 9/16 se trimite de pirita beneficiară un proces-verbal de obiecțiuni, la contractul nr. 67/1981, în care se invocă Decretul nr. 343/1980 prin care i s-a reeșalonat planul, arătînd că necesarul de geam securizat este cel livrat de furnizoare și numai pe trim. I și II/1981. De acest act nu se face vorbire în împlinirea la care este anexat un alt proces-verbal de obiecțiuni, tot cu nr. 9 dar per 684 din 27 aprilie 1981, în care se face referire tot la acel decret de reeșalonare a planului; acum însă, nu pentru cantitatea de 3.180 m.p., care se scăzuse, ci pentru cantitatea de 1.370 m.p., în discuție.

Considerăm neopertantă anularea repartiției, care a survenit după fabricarea produsului și chiar — parțial, după expedierea lui, întrucît nu s-a primit din timp, pentru a se putea opri fabricarea acestuia, care fiind la anumite dimensiuni, nu se poate comercializa către alți beneficiari.

De remarcat că, anularea repartiției a fost dispusă de către MATMCGFF prin dispoziția nr. 506014 din 23 februarie 1981, la cererea centralei piritei-beneficiare, astfel că ambele livrări efectuate de reclamanta-furnizoare, după emiterea anulării repartiției fiind luate de arbitraj în considerație, ca fiind necontractuale.

Avînd de soluționat mai multe spețe de acest gen, a apărut și o Decizie a Primului Arbitru de Stat (nr. 2017 din 21 octombrie 1977), în care, dovedindu-se că sarcina de plan nu a fost anulată cu respectarea metodologiei stabilite prin dispozițiile normative și ale Legii nr. 14/1971 prin care s-au stabilit competențele de aprobare a balanțelor, organul-arbitral a fost îndreptățit să considere că anularea de repartiție nu produce efecte asupra contractului dintre părțile în litigiu.

Cu toate acestea, prin hotărîrea nr. 5433 din 21 decembrie 1981, pronunțată de Arbitrajul de Stat Central București (dosar nr. 4011/1981) se respinge acțiunea introdusă de reclamantă împotriva piritei, produsul rămînînd în custodie la aceasta din urmă.

Cezar IONESCU

comerț exterior

Dobinzile anuale în cadrul C.G.L. — C.A.E.R.

1. Caracteristici generale. Regimul dobînzilor anuale, stabilite de § 106 din Condițiile generale C.A.E.R. de livrare a mărfurilor 1966/1975, în versiunea din 1976 (precurtat C.G.L.), prezintă atît unele puncte de convergență, cit și o serie de particularități față de sistemul de drept intern, bazat pe prevederile art. 1088 — 1090 din codul civil, ale Decretului nr. 311 din 9 august pentru stabilirea dobînzii legale și ale Decretului nr. 243 din 26 decembrie 1974 privind dobînzile, comisiunile, taxele și tarifele bancare în relațiile cu unitățile socialiste, alți persoane juridice și persoanele fizice (modificat prin Decretul nr. 119 din 31 decembrie 1982).

Asemănările privesc îndeosebi natura dobînzilor, oriunde ar fi izvorul lor juridic (nr. 2 și 3). Deosebiri se referă în special la datorile producătoare de dobînzii anuale (nr. 3—8), la cuantumul acestora (nr. 9—10), cit și la modul de a le calcula (nr. 11—13). Atît elementele de similitudine cit și cele de diferențiere au fost puse în evidență printr-o serie de hotărîri ale Comisiei de arbitraj de la București (C.A.B.), pe care ne propunem să le sintetizăm în cele ce urmează.

2. În conformitate cu principiile din dreptul comun, dobînda anuală reprezintă, nu o sancțiune, ci echivalentul daunei suferite de creditorul unei sume de bani pentru lipsa de folosință la timp a sumei ce i se datorează și pe care debitorul o fructifică în mod nejustificat în avantajul său, astfel încît acesta trebuie să o plătească creditorului.

Caracterul de despăgubire și nu de sancțiune este propriu, deopotrivă, dobînzii de 4% pe an, stabilită de § 106 (1) din C.G.L. Această se deduce și din considerațiunea că, spre deosebire de penalitățile de întîrziere pentru lipsuri calitative sau cantitative constatate la marfa livrată, care sînt reglementate de capitolul XIV din C.G.L., intitulat „Sancțiuni”, textul corespunzător dobînzilor anuale de 4% (§ 106) este situat într-un capitol diferit și anume acela intitulat „Alte dispoziții” (cap. XVII) (Hotărîrile C.A.B. nr. 57 din 31 mai 1977 și nr. 221 din 6 noiembrie 1979).

3. Creanța de dobînzii întemeiate pe prevederile § 106 din C.G.L. are, de altfel ca și în dreptul comun, caracterul accesoriu față de creanța principală, care formează obiectul acțiunii arbitrale. În consecință, cumpărătorul care este decăzut, în baza § 88 (4) din C.G.L., din dreptul de a cere pe cale arbitrală penalitățile de întîrziere în livrarea mărfii contractate pierde totodată și dreptul de a obține dobînzile accesorii pe 4% pe an la suma respectivă (Hotărîrea C.A.B. nr. 2 din 4 ianuarie 1978).

4. Datoriile producătoare de dobînzii anuale. Dobînzile de 4% pe an, prevăzute de § 106 (1) din C.G.L., sînt datorate de cite ori vînzătorul a întîrziat plata unei sume venite creditorului în conformitate cu prevederile din C.G.L. În această categorie de creanțe se includ în mod uzual sumele reprezentînd penalitățile de întîrziere stabilite de § 83, care nu au fost plătite la timp de către vînzător cumpărătorului.

Este inexactă teza că s-ar ajunge astfel să se plătească dobînzii la dobînzii (anatocism), deoarece penalitățile de întîrziere stabilite de § 83 din C.G.L. nu au această natură juridică fiind sancțiuni patrimoniale iar nu dobînzii (Hotărîrile C.A.B. nr. 19 din 31 martie 1971 și nr. 57 din 31 mai 1977).

5. Intrucît § 106 din C.G.L. nu deosebete între diferițele obligații bănești ale debitorului, dobînda anuală pe care o stabilește pentru întîrzierea în plata unei sume se aplică și celei datorate cu titlu de penalitate întemeiate pe prevederile § 75(4) din C.G.L. (Hotărîrea C.A.B. nr. 20 din 9 iunie 1972).

6. Intrucît dispozițiile § 58 din C.G.L. obligă pe cumpărător, dacă a cerut în mod nejustificat restituirea unei sume achitate anterior vînzătorului, la plata unei penalități, calculate la sume achitate anterior vînzătorului, la plata unei penalități, calculate la suma restituită, penalitate ce reprezintă totodată o reparare a daunei suferite astfel de către vînzător, acesta din urmă nu este îndreptățit să ceară de la cumpărător și dobînzii de 4% anual, deoarece dauna suferită a fost acoperită prin penalitățile stabilite de § 58.

În atare situații nu au deci aplicare prevederile § 106 din C.G.L. (Hotărîrile C.A.B. nr. 42 din 13 noiembrie 1972 și nr. 231 din 28 noiembrie 1980).

7. Vînzătorul care este decăzut, în baza § 88 (4) din C.G.L., pe intervalul de timp dintre restituirea sumei pe care cumpărătorul o plătiase inițial cu titlu de preț și momentul cînd această sumă — creanța principală — este plătită din nou vînzătorului (Hotărîrea C.A.B. nr. 231 din 28 octombrie 1980).

8. Cumpărătorul nu datorează vînzătorului dobînda anuală de 4% pe an, conform § 106 (1) din C.G.L., dacă întîrzierea în plata prețului se datorește faptului că a primit numai factura, fără certificat de calitate cerut de § 26 (4) din C.G.L., prin care se atestă că marfa livrată fusese verificată și era corespunzătoare din punct de vedere calitativ (Hotărîrea C.A.B. nr. 181 din 4 iulie 1980).

9. Cuantumul dobînzii legale. În conformitate cu legislația internă, dobînda legală de 6% pe an, de cite ori o obligație este producătoare de dobînzii, potrivit dispozițiilor legale sau contractuale, fără să se arate cuantumul acesteia (art. 1 din Decretul nr. 311/1954).

Potrivit art. 2 din același Decret, dobînda stabilită prin contracte civile sau comerciale nu poate depăși limita de 6% pe an. Obligația de a plăti o dobînda mai mare este nulă de drept și creditorul care a pretins o asemenea dobînda pierde și dreptul la dobînda legală, deosebit de aplicarea sancțiunilor prevăzute de legea penală. Dobînzile încasate în asemenea cazuri de creditor revin statului.

Dobînda se calculează numai asupra cuantumului sumei împrumutate, fără să poată fi percepută anticipat (art. 3 din Decretul nr. 311/1954).

Prin derogare de la reglementările citate, art. 4 din același Decret dispune că Dobînda percepută sau plătită de Banca de Stat a R. S. România sau alte instituții bancare, precum și modul ei de calcul, pot fi stabilite astfel prin dispoziții legale speciale. O asemenea reglementare derogatorie o constituie Tabelul cuprinzînd nivelul dobînzilor ce se percep de bănci pentru creditele acordate. Acest Tabel formează Anexa nr. 1 la Decretul nr. 119/1982. Potrivit lit. A, pct. 4 din menționatul Tabel, care fixează nivelul legal al dobînzii la creditele acordate organizațiilor de comerț exterior de către B.R.C.E., procentele sînt următoarele: 5% la creditele curente, 7% la creditele speciale și 10% la creditele restante.

Spre deosebire de regimul de drept intern, la care ne-am referit, nivelul dobînzilor anuale în raporturile dintre organizațiile de comerț exterior din țările membre ale C.A.E.R. este (așa cum de altfel a reieșit și din spețele citate anterior) de 4% anual, în conformitate cu § 106 (1) din C.G.L.

10. În legătură cu textul citat din C.G.L., practica arbitrală a stabilit că dispozițiile sale au caracter imperativ. În consecință, clauza contractuală care fixează un cuantum mai mare al dobînzilor este ineficientă, chiar dacă ar fi reunite condițiile prevăzute de Preambulul C.G.L., care permite derogări justificate de specificul mărfii și/sau al livrării.

Pentru aceleași considerațiuni, creditorul nu poate pretinde, în instanța arbitrală, nici despăgubiri peste plafonul dobînzii anuale de 4%, deoarece § 106 (3) din C.G.L. — dispoziție ce are de asemenea, caracter imperativ și interzice orice derogare convențională — prohibă în mod expres repararea prejudiciilor decurgînd din întîrzieri în îndeplinirea obligațiilor bănești, care depășesc valoarea dobînzilor arătate (Hotărîrile C.A.P. nr. 221 din 6 noiembrie și nr. 51 din 12 februarie 1980).

11. Modul de calcul al dobînzilor anuale. Dobînzile din 4% pe an se calculează, conform § 106 (2) din C.G.L., nu de la data acțiunii arbitrale prin care au fost solicitate de către creditor, ci cu începerea de la data protocolului pe care părțile contractante l-au încheiat în speță, punînd capăt prin bună învoială unor neînțelegeri și stabilînd totodată suma efectiv datorată de vînzător cu titlu de penalitate de întîrziere (Hotărîrea nr. 8 din 26 februarie 1973).

12. De asemenea, dobînda prevăzută de § 106 (1) din C.G.L. se calculează cu începere de la data expedierii scrisorii prin care cumpărătorul a prezentat, potrivit § 88 (1) din C.G.L., pretențiile sale referitoare la penalități de întîrziere în livrarea mărfurilor (Hotărîrea C.A.B. nr. 57 din 31 mai 1977).

13. De asemenea dobînda prevăzută de § 106) din C.G.L. se calculează în cazul în care o parte a încasat din eroare de două ori o sumă la care avea dreptul (în speță penalități de întîrziere în livrarea mărfii contractate), cu începere de la data cînd a avut loc cea de-a doua decontare a sumei respective în favoarea aceleiași părți, prin intermediul Băncii Internaționale de Colaborare Economică (BICE) din Moscova, născîndu-se astfel pentru plătitorul penalităților, devenit creditor, dreptul de a cere restituirea. Momentul arătat se stabilește potrivit dispozițiilor § 50 (3) din C.G.L., text potrivit căruia, la decontările efectuate prin BICE, obligațiile de plată ale cumpărătorului față de vînzător se consideră îndeplinite în momentul cînd se operează înregistrările în conturile băncii țării vînzătorului la BICE (Hotărîrea C.A.B. nr. 85 din 20 iunie 1977).

Răspunderea materială a șefului compartimentului C. T. C.

Art. 66 din Legea nr. 7/1977 cuprinde o prevedere cu incidență specială, referindu-se la răspunderea materială a șefului compartimentului C.T.C., stabilind că acesta răspunde material, împreună cu directorul, pentru orice pagubă produsă ca urmare a livrării de produse sau executării de lucrări cu deficiențe de calitate. Din formularea textului s-ar părea că ne aflăm în prezența unei răspunderi obiective — fără vinovăție — întrucât persoanele vizate vor răspunde în toate cazurile în care s-au produs pagube unităților beneficiare prin livrări de produse sau executări de lucrări cu deficiențe de calitate chiar dacă — prin ipoteză — nu s-ar putea stabili culpa lor. În realitate însă nu se poate susține această teză, dat fiind că în primul rînd o asemenea răspundere ar apărea singulară în contextul responsabilității consacrat de sistemul nostru legislativ și apoi pentru că — în realitate — dacă a avut loc o livrare sau executare de produse cu deficiențe de calitate, aceasta se datorează și faptului că persoanele în cauză și-au nesocotit atribuțiile lor de serviciu stabilite prin legi, contracte de muncă sau regulamente de organizare și funcționare ale unităților.

În situația în care însă se va constata lipsa de vinovăție, nu va putea fi atrasă răspunderea lor materială (de pildă cei în cauză — director și șeful compartimentului C.T.C. — se aflau în concediu legal de odihnă, în concediu pentru incapacitate de muncă etc., ori se aflau la un curs de specializare la data cînd s-au provocat rebuturile și s-au efectuat livrările).

Textul lasă a se desprinde concluzia că persoanele vizate vor răspunde singure, fără a fi atrasă și răspunderea restului personalului vinovat de producerea și livrarea unor bunuri cu deficiențe de calitate. Socotim că nu se poate adera la o asemenea opinie și aceasta pentru două motive.

— norma legală citată (art. 66 din Legea nr. 7/1977) nu poate consacra neresponsabilitatea altor persoane din cadrul unității care în mod direct au contribuit la prejudicierea acesteia;

— responsabilitatea întregului personal nu reprezintă numai un principiu de bază al Legii nr. 7/1977 și al Codului muncii, ci se constituie în normă legală cuprinsă în art. 71 din citata lege.

Răspunderea materială a șefului compartimentului C.T.C. nu poate funcționa decît împreună cu a altor persoane din cadrul unității (executanți, maștri și / eventual / și cu alte persoane din compartimentul C.T.C.), aflîndu-ne deci în prezența unei răspunderi conjuncte.

Se impune să analizăm în mod special răspunderea materială a șefului compartimentului C.T.C. în cazul în care acesta delegă altel persoane dreptul de a semna documentul de certificare a calității produselor și, datorită datelor neconforme realității, unitatea producătoare este obligată la daune față de beneficiar, fiind astfel prejudiciată. Potrivit art 49 alin. 1 fraza finală din Legea nr.

7/1977, cel în cauză răspunde împreună cu semnatarul documentului.

Norma citată lasă a se desprinde ideea că instituie o răspundere obiectivă (fără culpă) a șefului compartimentului C.T.C. dat fiind că acesta răspunde pentru calitate deși nu a semnat documentul care certifică nivelul de calitate al produsului.

În realitate, răspunderea sa are la bază tot ideea de culpă, constînd în faptul că a făcut o alegere greșită în persoana căreia i-a delegat dreptul de semnătură. Ne aflăm în prezența unei „culpa in eligendo“, consacrată și în legislația noastră prin prevederile art. 1000 din Codul civil.

Dr. C. JORNESCU

Raporturi de muncă

Natura juridică a răspunderii unității față de victimele unui accident de muncă

Cu privire la temeiul și natura juridică a răspunderii unității față de victimele accidentelor de muncă și îmbolnăvirilor profesionale, ori față de succesorii acestora, prin fapte ilicite fără caracter penal, opiniile exprimate pînă în prezent în literatura noastră juridică continuă să fie împărțite chiar și în condițiile actualelor reglementări (art. 111, alin. 1 din Codul muncii).

Opinia dominantă existentă consideră răspunderea ca fiind de natură contractuală, o răspundere de drept al muncii¹. Totodată, se recunoaște necesitatea aplicării principiului răspunderii obiective a unității². Într-o recentă lucrare³ este actualizată teza răspunderii civile delictuale a acesteia.

Fără a relua ideile prezentate, în cele ce urmează, referitor la natura juridică a răspunderii unității față de victimele unui accident de muncă, ne exprimăm opinia că alternativă „ori răspundere delictuală, ori contractuală“ înseamnă o falsă problemă care trebuie depășită.

Din examinarea definiției legale a accidentului de muncă și a bolii profesionale — atît sub vechea reglementare (art. 23-24 din H.C.M. nr. 1081/1959, pentru aplicarea Decretului nr. 292/1959), cît și sub actuala reglementare (art. 1 și 20 din HCM nr. 2896/1966, pentru aplicarea Legii nr. 5/1965) — reiese că protecția muncii, ca ansamblu de norme tehnico-organizatorice și ca instituție juridică, excede raportului juridic de muncă.

Obligația de a lua toate măsurile corespunzătoare de protecție a muncii și de a le respecta survine independent de încheierea vreunui contract.

Nefiind specifică numai dreptului muncii, această instituție juridică împrumută particularitățile obiectului de reglementare din ramura respectivă, păstrîndu-și totodată, caracterul său unitar și autonom.

Teza care promovează ideea diferențierii naturii juridice a răspunderii unității a fost criticată în literatura juridică. Cu toate acestea, o atare teză o considerăm justă.

Astfel :

— în ipoteza în care raporturile juridice dintre comitent și prepus sînt reglementate prin contractul de muncă, răspunderea unității este de drept al muncii;

— în cadrul raporturilor juridice de drept cooperatist (agricol de producție, meșteșugăresc), răspunderea comitentului față de victimă, ori față de succesorii acesteia, este întotdeauna de drept cooperatist, iar niciodată de natură contractuală sau delictuală;

— Ori de cîte ori răspunderea unității se situează în afara oricărui raport juridic de muncă, ea va avea fie o natură civilă contractuală, fie delictuală ^(1, 5) după caz.

Titus PUNGAN
jurisconsult

¹⁾ S. Ghimpu, I. T. Ștefănescu, Ș. Beligrădeanu, Gh. Mohanu, Dreptul muncii, tratat, vol. II, Editura științifică și enciclopedică, București, 1979, p. 188. De menționat că unul din autorii tratatului a acreditat și teza răspunderii civile delictuale. A se vedea Gh. Mohanu, Rolul răspunderii civile a unităților socialiste în prevenirea accidentelor de muncă, în „Justiția nouă” nr. 4/1964, p. 26.

²⁾ S. Ghimpu, I. T. Ștefănescu, Ș. Beligrădeanu, Gh. Mohanu, op. cit., p. 189.

³⁾ C. Buga, Protecția muncii, Editura științifică și enciclopedică, București, 1980, p. 131—132.

Agenda secretarului de consiliu popular

Obligațiile și răspunderile consiliilor populare pentru buna gospodărire, întreținere și curățenie a localităților urbane și rurale

Faptul enumerării de către Legea nr. 57/1968, a principalelor atribuții ale consiliilor populare și a comitetelor, respectiv birourilor executive ale acestora a permis ca, prin legi speciale, să fie detaliată sfera și modalitățile concrete de îndeplinire a acestora. În acest sens, atribuțiile consiliilor populare cu privire la curățenia străzilor, a salubrității localităților, a întreținerii dotărilor edilitare și gospodărești așa cum sînt ele prevăzute în art. 33 din Legea nr. 57/1968, sînt detaliate și circumscrise într-un act normativ, apărut recent. (Legea nr. 10/1982, cu privire la obligațiile și răspunderile consiliilor populare, unităților socialiste și ale cetățenilor pentru buna gospodărire, întreținere și curățenie a localităților urbane și rurale, păstrarea ordinii și disciplinei publice; B. of. nr. 114/1982). Potrivit art. 1 din L. nr. 10/1982, buna gospodărire, păstrarea curățeniei, respectarea strictă a normelor de igienă, precum și înfrumusețarea municipiilor, orașelor și comunelor, constituie o obligație permanentă a consiliilor populare, precum și a altor persoane, fizice și juridice. În realizarea prevederilor menționate, consiliile populare, cu sprijinul deputaților, al comitetelor de cetățeni, al asociațiilor de locatari și al unităților socialiste, beneficiind de participarea directă a tuturor locuitorilor, sînt obligate să

asigure: curățenia străzilor, pietelor și a celorlalte locuri publice, îndepărtarea zăpezii, ridicarea ritmică, colectarea și depozitarea reziduurilor menajere și stradale, sortarea și valorificarea materialelor refolosibile; repararea și întreținerea străzilor, drumurilor, podurilor, podetelor, adîncirea șanțurilor, modernizarea și construirea drumurilor; consolidarea și întreținerea digurilor și malurilor, executarea lucrărilor de protecție și întreținere a albiilor și cursurilor de apă, efectuarea altor lucrări de protecție contra inundațiilor, asigurarea scurgerii apelor, asanarea terenurilor insalubre și prevenirea poluării apelor; buna întreținere a fondului locativ, a celorlalte clădiri, respectarea strictă de către toți cetățenii și unitățile socialiste a dispozițiilor legale cu privire la folosința locuințelor, igienizarea și curățenia acestora, a curților, aleilor și spațiilor verzi, aferente imobilelor. Textul art. 8 din legea mai sus menționată cuprinde și prevederi referitoare la protejarea mediului ambiant, buna organizare și funcționare a transportului în comun, sistematizarea localităților, asigurarea disciplinei în construcții etc. În realizarea prevederilor menționate, organele locale ale puterii de stat, în unitățile administrativ-teritoriale în care au fost alese, sînt obligate, potrivit art. 9 din Legea nr. 10/1968, să întocmească și să supună dezbaterii adunărilor cetățenești programe de măsuri concrete pentru organizarea acțiunilor de bună gospodărire, curățenie și înfrumusețare a localităților, să îndrume și să controleze permanent realizarea acestor acțiuni. Totodată, prin adunări cetățenești organizate semestrial, primarii municipiilor orașelor și comunelor, vor prezenta rapoarte cu privire la îndeplinirea programelor de acțiuni aducînd astfel, la cunoștința opiniei publice, modul de îndeplinire a hotărîrilor și măsurilor adoptate. Legea (57/1968) prevede organizarea adunărilor cetățenești, în orașe și municipii, pe cartiere, cu participarea deputaților, comisiilor permanente, comitetelor de cetățeni, ale asociațiilor de locatari, precum și a reprezentanților oamenilor muncii din întreprinderi și alte unități economice și sociale; în cadrul comunelor mai mari adunările se organizează pe sate. În cadrul adunărilor, cetățenii au dreptul de a pune întrebări, de a cere explicații asupra problemelor puse în discuție, de a participa la discuții și de a face propuneri.

Consiliile populare, comitetele și birourile executive ale acestora, cu sprijinul comitetelor de cetățeni și al asociațiilor de locatari, vor acționa pentru participarea efectivă a tuturor cetățenilor și unităților socialiste la realizarea lucrărilor de curățenie și înfrumusețare a orașelor și comunelor, în care scop vor stabili artere de circulație, parcuri, grădini, alte locuri publice sau porțiuni din acestea care urmează să fie date în îngrijirea comitetelor de cetățeni, unităților școlare, precum și celorlalte unități socialiste. Dar, despre obligațiile unităților socialiste ale cetățenilor, cu privire la întreținerea și păstrarea curățeniei clădirilor de orice fel, a răspunderilor și sancțiunilor pentru nerespectarea prevederilor Legii nr. 10/1968, într-un număr viitor.

Vasile ILIE

Practica arbitrală comentată

● EMITEREA COMENZII ȘI PRELUAREA PRODUSELOR — DISTINCȚIE

Unitatea furnizoare a cerut prin acțiunea sa obligarea unității beneficiare la penalități de întârziere în plata prețului produselor livrate. În legătură cu soluționarea acestei acțiuni, s-a constatat că livrarea s-a realizat pe baza unei comenzi emise de unitatea beneficiară la 27 iulie 1981 și prezentată unității furnizoare la 11 septembrie 1981 de către delegatul său; produsele fiind preluate în aceeași zi. Datorită intervalului de timp dintre data emiterii comenzii și preluarea produselor s-a apreciat că executarea n-a mai avut loc „de îndată”, trăsătura cerută de art. 24, alin. 3 din Legea nr. 71/1969 spre a se considera contract încheiat. Soluția adoptată face distincție între emiteria comenzii și preluarea produselor. Emiteria comenzii este actul juridic al organelor persoanei juridice prin care se stabilesc raporturi contractuale. În acest cadru, se realizează preluarea produselor, împrejurare prin care se transmit drepturile reale, riscul și decurge obligația de plată a prețului. În consecință, livrarea realizându-se fără stabilirea raporturilor contractuale în condițiile legii, nu se pot acorda penalități de întârziere în plata prețului produselor. (Decizia P.A.S. nr. 3490/1982).

● NEÎNȚELEGERI PRECONTRACTUALE — DISTINCȚIE FAȚĂ DE SIMPLA INTERVENȚIE A UNEIA DIN PĂRȚI LA UN ORGAN SUPERIOR

Potrivit art. 24 din Legea contractelor economice comanda confirmată în scris echivalează cu contract încheiat. Prin confirmarea comenzii se formează raporturi contractuale, în temeiul cărora se pretinde penalități pentru neexecutarea obligațiilor asumate în acest mod. În speță, s-a constatat că s-au cerut penalități pentru nelivrarea produselor în trimestrul I/1982, deși unitatea furnizoare a confirmat comanda la 14 mai 1982. Pentru obținerea penalităților unitatea beneficiară a susținut că au fost raporturi contractuale și în trim. I/1982, comanda confirmându-se numai în urma intervențiilor sale la organul superior al unității furnizoare. Respingându-se acțiunea unității beneficiare, s-a arătat că, simpla sa intervenție la organul superior furnizoarei nu constituie o neînțelegere precontractuală, care să fie soluționată printr-o hotărâre a organelor competente. Or, potrivit art. 25 din Legea nr. 71/1969, numai hotărârea dată cu respectarea competenței și procedurii de soluționare a neînțelegerilor precontractuale se integrează în contract sau ține loc de contract. În

situația refuzului de a contracta. (Decizia P.A.S. nr. 3378/1982).

● ACCEPTAREA TACITĂ — ADMISIBILITATE

În vederea soluționării acțiunii beneficiarei pentru plata penalităților de nelivrare și întârziere, s-a constatat că unitatea furnizoare a livrat în cadrul aceleiași grupe de produse alte sortimente decât sortimentele prevăzute în contract. Repartiția a fost emisă global, fără precizarea sortimentelor, ceea ce dă posibilitatea unor înlocuiri de sortimente. Această înlocuire a s-a realizat prin împrejurarea că, unitatea beneficiară — prin delegatul său — a recepționat și preluat alte sortimente decât acelea precizate prin contract. Astfel prin acordul tacit al unității beneficiare, în limitele actului de planificare, a rezultat o înlocuire a clauzelor corespunzătoare din contract. În temeiul acestei acceptări tacite, deși s-au livrat alte sortimente, unitatea furnizoare și-a îndeplinit obligațiile contractuale, iar plata penalităților nu se mai justifică. Totuși, cererea unității furnizoare de a se compensa sortimentele livrate cu sortimentele din contract nelivrate — este inadmisibilă, pentru că între unitățile socialiste compensația, în principiu, nu se aplică. (Decizia P.A.S. nr. 3379/1982)

● NERESTITUIREA AMBALAJELOR — EFECTE

Neîndeplinirea obligației unității beneficiare de a restitui ambalajele nu constituie o situație exoneratoare de răspundere pentru nelivrarea produselor de către unitatea furnizoare. În contract prevăzându-se că produsele se vor livra în ambalajele unității furnizoare, nu s-a creat o interdependență între obligația de restituire a ambalajelor și obligația de livrare. De aceea restituirea ambalajelor constituie o obligație autonomă a cărei neîndeplinire se sancționează cu penalitățile prevăzute de art. 47 pct. 1 lit. c. din Legea nr. 71/1969. Într-adevăr, este posibil ca datorită nerestituirii ambalajelor de beneficiari, inclusiv de unitatea reclamantă în cauză, stocul de ambalaje să fi devenit neîndestulător pentru executarea contractului la termen. Dacă situația menționată intru-nește trăsăturile forței majore este de competența organelor prevăzute de art. 46 din Legea nr. 71/1969, contractul încheindu-se pe bază de repartiție. (Dec. P.A.S. nr. 3446/1982).

● CONFIRMAREA FORȚEI MAJORE — CONȚINUT

Pentru a fi scutită de răspundere unitatea furnizoare a prezentat organului arbitral o adresă din partea C.S.P. în care se arată că aceasta nu

a primit materia primă din import la nivelul planificat. Comunicarea prezentată de pirtă nu constituie însă o confirmare a situației de forță majoră spre a exonera de răspundere unitatea debitoare. Înlăturându-se apărarea sa, unitatea debitoare a fost obligată la plata penalităților de neexecutare. Soluția organului arbitral se întemeiază pe prevederile art. 46 alin. 2 din Legea contractelor economice prin care cazurile de forță majoră „se analizează și se confirmă” de organele menționate, printre care și de Comitetul de Stat al Planificării. Această prevedere legală nu se realizează numai prin atestarea unei anumite situații de fapt. În exercitarea atribuțiilor stabilite de lege, organele de stat competente trebuie să analizeze în ce măsură în împrejurările concrete o anumită stare de fapt a creat imposibilitatea obiectivă de executare. Pe baza acestei analize se confirmă cazurile de forță majoră, potrivit trăsăturilor cunoscute ale acestei situații exoneratoare de răspundere. (Decizia P.A.S. nr. 3135/1982).

● DESPĂGUBIRI — CONDIȚII DE ACORDARE

Potrivit art. 44 din Legea nr. 71/1969, unitatea socialistă debitoare datorează penalități precum și despăgubiri în vederea acoperirii beneficiului ne realizat. Pentru plata despăgubirilor în completarea penalităților, unitatea reclamantă trebuie să dovedească împrejurări concrete în care să rezulte raportul de cauzalitate dintre neîndeplinirea anumitor obligații și un prejudiciu determinat a cărei întindere depășește limita penalităților. Împrejurarea că, unitatea beneficiară reclamantă, așa cum rezultă din hotărârile arbitrale prezentate, a plătit propriilor săi beneficiari penalități mai mari decât cele primite de la unitatea furnizoare pirtă, nu justifică acordarea despăgubirilor. Pentru obținerea despăgubirilor unitatea reclamantă trebuia să probeze că, nelivrarea de către furnizoare a determinat direct și în exclusivitate plata penalităților către beneficiarii săi față de care nu avea nici o altă posibilitate de a-și îndeplini obligațiile. (Dec. P.A.S. nr. 3145/1982).

● VICII ASCUNSE — PROCEDEE DE DESCOPERIRE

Unitatea beneficiară a cerut prin acțiunea sa obligarea unității furnizoare la plata penalităților de neexecutare și de întârziere. Se arată că neexecutarea a provenit din restituirea produselor cărora li s-au descoperit vicii ascunse prin mijloace tehnice speciale. În apărarea sa, unitatea furnizoare arată că, unitatea beneficiară a descoperit viciile ascunse prin ultrasunete — metodă tehnică neprevăzută în contract. Într-adevăr, dispozițiile legale prevăd controlul prin ultrasunete

pentru tablă de o grosime mai mare decât tabla livrată, care avea grosimi mai reduse. Potrivit art. 31 din Legea nr. 7/1977 unitățile furnizoare răspund pentru orice deficiență de calitate apărută în termenul de garanție precum și de eventualele vicii ascunse rezultate din fabricația, apărute în perioada de activitate normată. Deci, esențialul îl constituie descoperirea deficiențelor menționate în perioadele de timp prevăzute de lege și nu procedeele tehnice utilizate. Pentru promovarea calității produselor — ceea ce constituie scopul prevederilor legale — metodele de verificare nu pot fi limitate prin contract. Or, unitatea furnizoare nu contestă existența viciilor ascunse descoperite în perioadele legale și constatate prin formele corespunzătoare. În concluzie, unitatea furnizoare căreia i s-au restituit produsele pentru vicii ascunse pe care nu le-a mai înlocuit, răspunde pentru neexecutare în conformitate cu art. 38 din Legea nr. 7/1977. (Decizia P.A.S. nr. 3418/1982).

● NEEEXECUTARE DIN CULPA UNITĂȚII BENEFICIARE

În soluționarea acțiunii unității beneficiare pentru plata penalităților de neexecutare s-a constatat că livrarea a fost sistată la solicitarea acesteia. Printr-un telex din 27 iunie 1981, unitatea beneficiară i-a cerut unității furnizoare încetarea livrării, întrucât produsele nu-i mai sînt necesare, precizându-i-se că a propus coordonatorului de balanță anularea întregii repartiții. La 1 octombrie 1981, se anulează numai o parte din cantitatea prevăzută din repartiție. Obiectul acțiunii unității beneficiare l-a constituit plata penalităților de neexecutare pentru cantitatea rămasă după anularea parțială a repartiției. S-a apreciat că, prin comunicarea adresată, unitatea beneficiară a creat incertitudine în realizarea livrării. Unitatea furnizoare prin expedierea produselor ar fi determinat cheltuieli de transport inutile și stocuri supranormative la unitatea beneficiară. Din situația invocată a rezultat indiscutabil refuzul unității beneficiare de a primi produsele ce creează imposibilitatea de executare. Răspunderea unității furnizoare nu poate fi implicată nici pentru nelivrarea cantității menținute, după anularea parțială a repartiției pînă la sfîrșitul anului de plan. Pentru această perioadă nelivrarea se justifică prin împrejurarea că, potrivit cererii inițiale a unității beneficiare de a nu i se mai livra, unitatea furnizoare a trebuit să aștepte o altă comunicare cu privire la anularea cantității rămase. În concluzie, neexecutarea producîndu-se din culpa exclusivă a beneficiarei, acțiunea pentru penalități a fost considerată neîntemeiată. (Dec. P.A.S. nr. 3487/1982).

● PENALITĂȚI DE NEEEXECUTARE — LIMITE

Pentru stabilirea corectă a cuantumului penalităților de neexecutare se impune determinarea precisă a produselor ce se consideră nelivrate. Astfel, produsele expediate la sfîrșitul lunii decembrie, indiferent cînd au ajuns la unitatea beneficiară se consideră livrate în anul de plan corespunzător. Soluția se întemeiază pe dispozițiile art. 41 lit. b din Legea nr. 7/1977 — potrivit căreia produsele trec în administrarea directă ori în proprietatea unității beneficiare la data predării către organizația de transport. Aceasta are în continuare obligația de a asigura transportul produselor în bune condiții. Dimpotrivă, pentru produsele care circulă pe bază de repartiție, livrate prin acordul părților în primele luni ale anului următor perioadei pentru care a fost emisă repartiția, se justifică plata penalităților de neexecutare. Pentru aceste produse, potrivit art. 28 din Legea nr. 7/1977, părțile nu puteau să modifice termenul de livrare, depășind perioada menționată în actul de planificare. Drept urmare, produsele nefiind livrate în perioada cuprinsă în repartiție, obligația a rămas neexecutată prin sfîrșitul anului de plan. (Dec. P.A.S. nr. 3482/1982).

● INCHIRIEREA DE UTILAJE — TARIF APLICABIL

Art. 4 din Normele generale de închiriere a utilajelor în construcții prevede obligația unității beneficiare de a-i plăti unității locatoare pe tarif normă executată. Decontarea pe baza tarifului-ore este admisibilă numai cu aprobarea organelor superioare. De aceea este greșită întocmirea facturii folosindu-se tariful-ore, fără obținerea prealabilă a aprobării menționate. Susținerea unității locatoare că a întocmit factura utilizînd tariful-ore, întrucît în contract nu s-a prevăzut un anumit tarif a fost înlăturată. Într-adevăr, în prezența unei reglementări exprese, părțile nu puteau să includă în contract criteriul de plată, fără îndeplinirea condițiilor cerute de prevederile legale. În consecință, s-a considerat corectă neacceptarea de către unitatea locatară a facturii emise prin folosirea tarifului-ore și s-a respins acțiunea pentru diferența de plată. (Decizia P.A.S. nr. 3361/1982).

● REORGANIZARE — STABILIREA CALITĂȚII DE SUCCESOARE LEGALĂ

Cu ocazia reorganizării drepturile și obligațiile unităților supuse acestei operațiuni se transmit potrivit regulilor prevăzute de art. 46 din Decretul nr. 31/1954. De aceea, emiterea facturii pentru o unitate, în sine, nu generează obligația de plată a prețului pentru produsele livrate unui șantier supus reorganizării. Pentru a avea obligația de plată trebuie să se constate că unitatea pîrită a preluat șantierul căruia i se livrează produsele. Numai în această calitate de succesoare legală a subunității căreia i s-au livrat produsele, unitatea pîrită ar putea avea obligația de plată. Or, unitatea furnizoare nu a dovedit că unitatea pîrită a preluat chiar șantierul care a primit produsele. Ci a arătat doar că prin reorganizare șantierele unui trust de construcții au trecut la diferite unități. Neputîndu-se stabili calitatea de succesoare legală dobîndită de unitatea pîrită, acțiunea unității reclamante a fost respinsă. (Dec. P.A.S. nr. 3417/1982).

● PENSIE INCASATĂ FĂRĂ TEMEI LEGAL — RECUPERARE

Potrivit art. 84 din Legea nr. 3/1977 privind pensiile de asigurări sociale de stat și asistență socială sumele plătite cu titlu de pensie se recuperează de la cei care le-au primit. De aceea este neîntemeiată acțiunea direcției pentru probleme de muncă și ocrotire socială împotriva unei cooperative meșteșugărești care a încadrat un pensionar și nu și-a îndeplinit obligația de a comunica situația. Într-adevăr, art. 62 din Legea nr. 3/1977 prevede obligația unităților să comunice organelor de pensie încadrarea pensionarilor și cuantumul retribuției. Legea nu prevede sancțiuni pentru neîndeplinirea acestei obligații. În orice caz, neîndeplinirea acestei obligații a unităților nu înlocuiește obligația persoanelor care au primit sume de bani, cu titlu de pensie fără temel legal, de a le restitui, obligație prevăzută în mod expres și distinct de lege. (Decizia P.A.S. nr. 3471/1982).

Rubrică realizată de
M. PASCU

IN CURÎND ÎN UNITĂȚILE DE DIFUZARE A PRESEI !

O lucrare care nu poate lipsi de pe masa de lucru :
„Legislația întreprinderii de la A la Z”.

Ediție actualizată cu legislația pînă la 31 decembrie 1982.

Tea
prezentăm

ÎNTEPRINDEREA

„METALURGICA“ DIN BUZĂU

Întreprinderea „Metalurgica“ din Buzău are peste 56 de ani de activitate. În sistemul industriei locale, cu mulți ani în urmă, s-au produs articole de uz gospodăresc și edilitar ca: uși pentru sobe, fiare de călcat cu cărbuni, tuburi canalizare pentru guri de canal etc.

Noua istorie a acestei întreprinderi a început numai cu 10 ani în urmă când și-a schimbat profilul, trecind la fabricarea subansamblelor de tractoare și mașini agricole. În asemenea condiții se impunea sporirea capacității de producție, în special de turnare. Astfel, s-a construit o modernă turnătorie cu o capacitate de 40.000 de tone de piese turnate pe an, o hală pentru executarea pieselor necesare tractoarelor, precum și o sculărie și o forjă.

În prezent, programul de fabricație cuprinde:

- piese turnate pentru tractoare, mașini agricole și camioane,
- subansamble pentru tractorul industrial și agricol de mare putere;
- pluguri PBD-80
- pluguri de defundat la mare adâncime PBD-80,
- sape rotative,
- mașini de fertilizat.

Începând cu acest an s-au mai asimilat:

- fulli pentru tractoare,
- băi pentru tractoare de 80 CP SM 800
- băi pentru tractoare de 85 CP.
- cârtere pentru tractoare de 45 CP.

Întreprinderea a asimilat și alte produse cu calitate tehnică de mare



Aspect din noua turnătorie de fontă — o nouă șarje este gata pentru turnare

performanță ca: **reper turnate din fontă cu grafit nodular pentru tractoare grele**, echipamente pentru buldozere, etc. aparatură pentru stins (stringătoare pentru tractoare, mașini agricole și autocamioane). În perspectivă de asimilare se află și stingătorul de mică capacitate pentru autoturisme.

Întreprinderea „Metalurgică“ din Buzău este astăzi a unitate reprezentativă a industriei constructoare de mașini din țara noastră. Comitent cu saltul cantitativ al

producției s-a înregistrat în ultimii ani și o creștere calitativă a produselor fabricate, a complexelor reperi realizate de tînărul dar harnicul colectiv de muncă buzoian. Aceasta în condițiile unui coeficient de utilizare a metalului de aproape 90% cît se consideră că se va realiza în acest an.

Trebuie să subliniem că întregul personal este pregătit din punct de vedere profesional în licee industriale sau școli profesionale din localitate. De asemenea, demnă de remarcat este și preocuparea permanentă a conducerii unității pentru a crea colectivului de muncă condiții cît mai bune de viață și muncă. Astfel, muncitorii unității buzoiene au la dispoziție o cantină cu o mie de locuri, un cămin de nefamilisti, creșă pentru copii, precum și o gospodărie anexă care asigură legumele și carnea proaspătă pentru cantină.

I. VASILESCU



Aspect din secția de prelucrări mecanice