



DZIENNIK URZĘDOWY

MINISTRA FINANSÓW

Warszawa, dnia 21 lutego 2007 r.

Nr 2

TREŚĆ:

Poz.:

OBWIESZCZENIA MINISTRA FINANSÓW:

- 7 — z dnia 24 stycznia 2007 r. w sprawie wykazu udzielonych przez Skarb Państwa poręczeń i gwarancji 17
- 8 — z dnia 16 lutego 2007 r. w sprawie ogłoszenia wykazu danych dotyczących osób wpisanych na listę doradców podatkowych 18

KOMUNIKATY MINISTERSTWA FINANSÓW:

- 9 — nr 3/2007 z dnia 23 stycznia 2007 r. o decyzjach ustalających normy dopuszczalnych ubytków oraz zużycia wyrobów akcyzowych zharmonizowanych 21
- 10 — nr 4/2007 z dnia 12 lutego 2007 r. o decyzjach ustalających normy dopuszczalnych ubytków oraz zużycia wyrobów akcyzowych zharmonizowanych 24

UCHWAŁA KOMITETU STANDARDÓW RACHUNKOWOŚCI

- 11 — nr 1/07 z dnia 16 stycznia 2007 r. w sprawie przyjęcia stanowiska „Ustalanie kosztu wytworzenia dla celów bilansowej wyceny zapasów” 27

7

OBWIESZCZENIE MINISTRA FINANSÓW

z dnia 24 stycznia 2007 r.

w sprawie wykazu udzielonych przez Skarb Państwa poręczeń i gwarancji

Na podstawie art. 13 ust. 2 ustawy z dnia 30 czerwca 2005 r. o finansach publicznych (Dz. U. Nr 249 poz. 2104 i Nr 169, poz. 1420 oraz z 2006 r. Nr 45 poz. 319, Nr 104 poz. 708, Nr 170 poz. 1217 i 1218, Nr 187 poz. 1381 i Nr 249 poz. 1832), ogłasza się wykaz udzielonych przez Skarb Państwa poręczeń i gwarancji w okre-

sie od dnia 1 stycznia 2006 r. do dnia 31 grudnia 2006 r., stanowiący załącznik do obwieszczenia.

Minister Finansów

wz. Elżbieta Suchocka-Roguska

Załącznik do obwieszczenia Ministra Finansów
z dnia 24 stycznia 2007 r. (poz. 7)

**WYKAZ UDZIELONYCH PRZEZ SKARB PAŃSTWA PORĘCZEŃ I GWARANCJI
W OKRESIE OD DNIA 1 STYCZNIA 2006 R. DO DNIA 31 GRUDNIA 2006 R.**

Podmiot, za który udzielono gwarancji/poręczenia	Bank/Beneficjent poręczenia/gwarancji Skarbu Państwa	Kwota poręczenia/gwarancji Skarbu Państwa w zł	Rodzaj poręczenia/gwarancji
Stocznia Gdynia S.A.	PKO Bank Polski S.A. i BRE Bank S.A.	96 856 400	Gwarancja spłaty kredytu
Bank Ochrony Środowiska S.A.	Bank Rozwoju Rady Europy	183 592 500	Gwarancja spłaty kredytu
Bank Gospodarstwa Krajowego	—	1 031 238 000	Gwarancja spłaty obligacji
Bank Gospodarstwa Krajowego	Europejski Bank Inwestycyjny	1 267 078 000	Gwarancja spłaty kredytu
PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.	Europejski Bank Inwestycyjny	456 036 000	Gwarancja spłaty kredytu
Razem:		3 034 800 900	

8

OBWIESZCZENIE MINISTRA FINANSÓW

z dnia 16 lutego 2007 r.

w sprawie ogłoszenia wykazu danych dotyczących osób wpisanych na listę doradców podatkowych

Na podstawie § 2 ust. 1 i 3 rozporządzenia Ministra Finansów z dnia 10 lipca 2002 r. w sprawie wykonania niektórych przepisów ustawy o doradztwie podatkowym (Dz. U. Nr 107, poz. 940, z 2004 r. Nr 52, poz. 516 oraz z 2005 r. Nr 193, poz. 1616) ogłasza się wykaz danych dotyczących osób wpisanych w dniu 19 stycznia i 22 stycznia 2007 r. przez Krajo-

wą Radę Doradców Podatkowych — na listę doradców podatkowych, stanowiący załącznik do obwieszczenia.

Minister Finansów

wz. *Elżbieta Suchocka-Roguska*

Załącznik do obwieszczenia Ministra Finansów
z dnia 16 lutego 2007 r. (poz. 8)

LISTA DORADCÓW PODATKOWYCH

Lp.	Numer wpisu	Data wpisu	Imię i nazwisko	Miejsce wykonywania działalności	Miejscowość
1	2	3	4	5	6
1	08887	19-01-2007	Krzysztof Piechota	zawieszenie wykonywania zawodu	
2	10583	19-01-2007	Kinga Taraszevska-Żyła	zawieszenie wykonywania zawodu	

1	2	3	4	5	6
3	10586	19-01-2007	Katarzyna Kurzawska-Puchała	Deloitte Doradztwo Podatkowe Sp. z o.o. ul. Piękna 18	00-549 Warszawa
4	10592	19-01-2007	Agnieszka Wierzbicka	CMS Cameron McKenna Dariusz Greszta Spółka komandytowa ul. Emilii Plater 53	00-113 Warszawa
5	10599	19-01-2007	Anna Izabela Dąbrowska	Rynek 18/2	58-300 Wałbrzych
6	10605	19-01-2007	Marek Jabłoński	Biuro Doradców Podatkowych Tomasz i Rafał Ziółkowscy Sp. z o.o. ul. Jagiellończyka 6	66-400 Gorzów Wielkopolski
7	10611	19-01-2007	Ewa Alicja Penkert-Justynowicz	ul. Milczańska 14d/14, ul. Św. Michała 43	61-131, 61-119 Poznań
8	10613	19-01-2007	Daniel Moskow	ul. Rypińska 4/1	87-100 Toruń
9	10615	19-01-2007	Kacper Wojciech Niziołek	zawieszenie wykonywania zawodu	
10	10616	19-01-2007	Aleksander Stanisław Treit	zawieszenie wykonywania zawodu	
11	10619	19-01-2007	Urszula Joanna Lewińska	zawieszenie wykonywania zawodu	
12	10620	19-01-2007	Robert Tomasz Mrówka	ul. Podgórna 8	62-050 Mosina
13	10623	19-01-2007	Ewelina Bąk	PricewaterhouseCoopers Sp. z o.o. al. Armii Ludowej 14	00-638 Warszawa
14	10624	19-01-2007	Marzena Kossakowska	Dziękanów Leśny ul. Krasnoludków 46	05-092 Łomianki
15	10625	19-01-2007	Jarosław Franciszek Mika	ul. Faraona 12	05-804 Pruszków
16	10626	19-01-2007	Jacek Marek Peta	ul. 1 Maja 90/3	42-660 Kalety
17	10627	19-01-2007	Krzysztof Wiśniewski	zawieszenie wykonywania zawodu	
18	10628	19-01-2007	Karina Maria Ledwoch	ul. Maszyńsko 27A	42-580 Wojkowice
19	10633	19-01-2007	Wioletta Barbara Błach	ul. Kanałowa 10/12 m. 18, ul. Struga 26/28 pok. 220	26-600 Radom
20	10634	19-01-2007	Piotr Andrzej Rydzewski	ul. Upalna 32/18	15-668 Białystok
21	10636	19-01-2007	Anna Lidia Chiczevska	Deloitte Doradztwo Podatkowe Sp. z o.o. ul. Piękna 18	00-549 Warszawa
22	10637	19-01-2007	Robert Fałkowski	ul. Chełmińska 3	87-140 Chełmża
23	10638	19-01-2007	Marcin Wojciech Plewniok	ul. Słoneczna 77/17	40-136 Katowice
24	10614	22-01-2007	Tomasz Laskowski	ul. Sianowska 17j/2	60-431 Poznań
25	10617	22-01-2007	Anna Jagiełło	Ernst&Young ul. Krupnicza 3, Ernst&Young Sp. z o.o. rondo ONZ 1	31-123 Kraków, 00-124 Warszawa
26	10618	22-01-2007	Agnieszka Sikora-Skrobich	Ernst&Young Sp. z o. o. Pl. Dominikański 3, Ernst&Young Sp. z o.o. rondo ONZ 1	50-159 Wrocław, 00-124 Warszawa

1	2	3	4	5	6
27	10621	22-01-2007	Lidia Sarnecka	ul. Łysakowskiego 9/8	87-100 Toruń
28	10622	22-01-2007	Maciej Antoni Stolf	ul. Warszawska 304E	05-082 Stare Babice
29	10629	22-01-2007	Jacek Skonieczny	zawieszenie wykonywania zawodu	
30	10630	22-01-2007	Agnieszka Maria Kurczewska	zawieszenie wykonywania zawodu	
31	10632	22-01-2007	Jarosław Marcin Wójcik	ul. Grabowa 4	99-400 Łowicz
32	10635	22-01-2007	Monika Anna Wolny	ul. Fitelberga 7	40-588 Katowice
33	10640	22-01-2007	Jacek Zbigniew Krysiak	ul. Powstańców 34	40-038 Katowice
34	10641	22-01-2007	Anna Stachura	Deloitte Doradztwo Podatkowe Sp. z o.o. ul. Piękna 18	00-549 Warszawa
35	10642	22-01-2007	Aleksandra Magdalena Pacowska-Brudło	Deloitte Doradztwo Podatkowe Sp. z o.o. ul. Piękna 18	00-549 Warszawa
36	10643	22-01-2007	Mariusz Marcin Jurkiewicz	KPMG Tax Sp. z o.o. ul. Chłodna 51, XVI p.	00-867 Warszawa
37	10644	22-01-2007	Mikołaj Wojciech Woźniak	PricewaterhouseCoopers Sp. z o.o. al. Armii Ludowej 14	00-638 Warszawa
38	10645	22-01-2007	Grzegorz Jerzy Młodzieniak	zawieszenie wykonywania zawodu	
39	10646	22-01-2007	Jarosław Andrzej Nabiałek	Klier & Ott Steuerberatungskanzlei Rechtsanwaltskanzlei GmbH (Klier & Ott kancelaria doradztwa podatkowego, kancelaria adwokacka) Schumannstr. 17	10-117 Berlin — Republika Federalna Niemiec
40	10647	22-01-2007	Katarzyna Kaczor	Roedl, Jamroży, Majchrowicz-Bączny, Smagowicz-Tokarz Kancelaria Prawna Sp. k. ul. Prosta 51	00-838 Warszawa
41	10648	22-01-2007	Weronika Agata Misalla	Deloitte Doradztwo Podatkowe Sp. z o.o. ul. Piękna 18	00-549 Warszawa
42	10649	22-01-2007	Leszek Bagnicki	Waszczuk i Partnerzy Spółka Partnerska Radców Prawnych ul. Ligonía 13/4	45-362 Opole
43	10650	22-01-2007	Krzysztof Czesław Szwaja	KPMG Tax Sp. z o.o. ul. Chłodna 51, XVI p.	00-867 Warszawa
44	10652	22-01-2007	Blanka Małgorzata Szuber-Klimiuk	ul. Piaski 2a	85-563 Bydgoszcz
45	10653	22-01-2007	Anna Jaszczuk	Zespół Biegłych Rewidentów AUDYTOR sp. z o.o. ul. Zwycięstwa 8	15-703 Białystok
46	10654	22-01-2007	Rafał Styczyński	ul. Słowicza 7	78-100 Kołobrzeg
47	10655	22-01-2007	Albert Jacek Nawrot	ul. Sienkiewicza 1-3/5	59-220 Legnica
48	10656	22-01-2007	Łukasz Piotr Strzelec	PricewaterhouseCoopers Sp. z o.o. al. Armii Ludowej 14	00-638 Warszawa

1	2	3	4	5	6
49	10657	22-01-2007	Anetta Rutyna	ul. Wierzyńskiego 22/52	59-220 Legnica
50	10658	22-01-2007	Łukasz Kamil Wąsikiewicz	PricewaterhouseCoopers Sp. z o.o. ul. Lubicz 23	31-503 Kraków
51	10659	22-01-2007	Teresa Anita Pajor	ul. Kopernika 38	32-800 Brzesko
52	10660	22-01-2007	Anna Iwona Wolińska	Eres Sp. z o.o. pl. Wolności 7	50-071 Wrocław

9

KOMUNIKAT Nr 3 MINISTERSTWA FINANSÓW

z dnia 23 stycznia 2007 r.

o decyzjach ustalających normy dopuszczalnych ubytków oraz zużycia wyrobów akcyzowych zharmonizowanych

Na podstawie § 10 ust. 2 rozporządzenia Ministra Finansów z dnia 25 marca 2004 r. w sprawie wysokości maksymalnych norm dopuszczalnych ubytków niektórych wyrobów akcyzowych zharmonizowanych, a także szczegółowych zasad i terminów ogłaszania norm dopuszczalnych ubytków oraz norm zużycia takich wyrobów (Dz. U. Nr 63, poz. 585) zawiadamia się, że:

- 1) Naczelnik Urzędu Celnego w Częstochowie w dniu 20 grudnia 2006 r. wydał decyzję ustalającą dla SOKPOL Sp. z o.o. w Myszkowie, dopuszczalne normy zużycia aromatów do produkcji napojów bezalkoholowych — załącznik nr 1,
- 2) Naczelnik Urzędu Celnego w Nowym Sączu w dniu 2 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla PPN „CENTRALA NASIENNA” Sp. z o.o. w Tarnowie Oddział Rektyfikacji w Borzęcinie, normy dopuszczalnych ubytków alkoholu etylowego powstających w czasie rektyfikowania i dodatkowego oczyszczania — załącznik nr 2,
- 3) Naczelnik Urzędu Celnego w Opolu w dniu 29 grudnia 2006 r. wydał decyzję ustalającą dla Zakładów Piwowarskich „GŁUBCZYCE” S.A. w Głubczycach, Browar Brzeg, normy dopuszczalnych ubytków piw powstających w czasie produkcji — załącznik nr 3,
- 4) Naczelnik Urzędu Celnego w Opolu w dniu 29 grudnia 2006 r. wydał decyzję ustalającą dla Zakładów Piwowarskich „GŁUBCZYCE” S.A. w Głubczycach Browar Głubczyce, normy dopuszczalnych ubytków piw powstających w czasie produkcji — załącznik nr 4,
- 5) Naczelnik Urzędu Celnego w Nowym Targu w dniu 28 grudnia 2006 r. wydał decyzję ustalającą dla Firmy Chemicznej „DWORY” S.A. w Oświęcimiu, dopuszczalne normy zużycia pentanu do produkcji Owipianu oraz polialkilatu w procesie oczyszczania styrenu — załącznik nr 5,
- 6) Naczelnik Urzędu Celnego w Toruniu w dniu 2 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla NO-BILES Kujawska Fabryka Farb i Lakierów Sp. z o.o. we Włocławku, dopuszczalne normy zużycia ksylenu do produkcji pasty — załącznik nr 6,
- 7) Naczelnik Urzędu Celnego II w Łodzi w dniu 11 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla Kutnowskich Zakładów Farmaceutycznych „POLFA” S.A. w Kutnie, normę dopuszczalnych ubytków alkoholu etylowego powstających w czasie produkcji wyrobu farmaceutycznego — załącznik nr 7,
- 8) Naczelnik Urzędu Celnego w Kielcach w dniu 28 grudnia 2006 r. wydał decyzję ustalającą dla Browaru „BELGIA” Sp. z o.o. w Kielcach, normy dopuszczalnych ubytków napoju niskoalkoholowego i piw powstających w czasie produkcji tych wyrobów — załącznik nr 8,
- 9) Naczelnik Urzędu Celnego w Gliwicach w dniu 28 grudnia 2006 r. wydał decyzję ustalającą dla „AUTO-DOM-GAZ” Józef Chmura w Gliwicach, normy dopuszczalnych ubytków propanu i butanu, skroplonych, powstających w czasie magazynowania, przyjęcia do magazynu i wydania — załącznik nr 9,
- 10) Naczelnik Urzędu Celnego w Gliwicach w dniu 29 grudnia 2006 r. wydał decyzję ustalającą dla „AUTOLAND” J. Kisielewski & J. Morański Spółka jawna w Warszawie, skład podatkowy w Pawłowicach, dopuszczalne normy zużycia benzyny specjalnej do produkcji kosmetyków samochodowych oraz normy dopuszczalnych ubytków benzyn specjalnych powstających w czasie magazynowania — załącznik nr 10,

- 11) Naczelnik Urzędu Celnego w Gliwicach w dniu 29 grudnia 2006 r. wydał decyzję ustalającą dla „AUTOLAND” J. Kisielewski & J. Morański Spółka jawna w Warszawie, skład podatkowy w Pawłowicach, dopuszczalne normy zużycia alkoholu etylowego skażonego do produkcji wyrobów oraz normy dopuszczalnych ubytków alkoholu etylowego skażonego powstających w czasie magazynowania, przyjęcia i wydania z magazynu — załącznik nr 11,
- 12) Naczelnik Urzędu Celnego w Gdańsku w dniu 5 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla OILER Sp. z o.o. w Tczewie, normy dopuszczalnych ubytków oleju bazowego powstających w czasie magazynowania, przyjęcia i wydania z magazynu oraz przewozu — załącznik nr 12,
- 13) Naczelnik Urzędu Celnego w Gdańsku w dniu 5 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla BEST FRAGRANCES Aleksander Stasieluk w Gdańsku, dopuszczalne normy zużycia alkoholu etylowego skażonego olejem rycynowym do produkcji wyrobów kosmetycznych — załącznik nr 13,
- 14) Naczelnik Urzędu Celnego we Wrocławiu w dniu 27 grudnia 2006 r. wydał decyzję zmieniającą dla Przedsiębiorstwa Produkcji Farmaceutycznej „HASCO-LEK” S.A. we Wrocławiu, decyzję z dnia 29 października 2004 r. ustalającą dopuszczalne normy zużycia alkoholu etylowego do produkcji wyciągu płynnego z cebuli — załącznik nr 14,
- 15) Naczelnik Urzędu Celnego w Łomży w dniu 29 grudnia 2006 r. wydał decyzję ustalającą dla Browaru ŁOMŻA Sp. z o.o. w Łomży, normy dopuszczalnych ubytków piwa powstających w czasie produkcji i magazynowania — załącznik nr 15,
- 16) Naczelnik Urzędu Celnego II w Warszawie w dniu 22 grudnia 2006 r. wydał decyzję ustalającą dla Fabryki Substancji Zapachowych POLLENA-AROMA Sp. z o.o. w Warszawie, dopuszczalne normy zużycia alkoholu etylowego do produkcji aromatu — załącznik nr 16,
- 17) Naczelnik Urzędu Celnego II w Warszawie w dniu 22 grudnia 2006 r. wydał decyzję ustalającą dla Laboratorium Kosmetyków i Chemii Użytkowej IRIA-BIS Agnieszka Parol w Otwocku, dopuszczalne normy zużycia alkoholu etylowego skażonego do produkcji wyrobów kosmetycznych — załącznik nr 17,
- 18) Naczelnik Urzędu Celnego w Siedlcach w dniu 2 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla Przedsiębiorstwa Handlowo Usługowego „PARTNER” Bis Adam Wiącek w Mińsku Mazowieckim, normy dopuszczalnych ubytków propanu i butanu, skroplonych powstających w czasie magazynowania, przyjęcia i wydania z magazynu oraz przewozu — załącznik nr 18,
- 19) Naczelnik Urzędu Celnego w Bydgoszczy w dniu 5 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla Górzelnii Rolniczej IŁOWO Andrzej Basiński w Sitnie, normę dopuszczalnych ubytków alkoholu etylowego powstających w czasie przewozu — załącznik nr 19,
- 20) Naczelnik Urzędu Celnego w Poznaniu w dniu 29 grudnia 2006 r. wydał decyzję ustalającą dla KULPOL Sp. z o.o. w Komornikach, dopuszczalną normę zużycia alkoholu etylowego skażonego benzoesanem denatonium do produkcji wyrobu kosmetycznego — załącznik nr 20,
- 21) Naczelnik Urzędu Celnego w Poznaniu w dniu 29 grudnia 2006 r. wydał decyzję ustalającą dla DELIKER AMJ Sp. z o.o. w Poznaniu, dopuszczalne normy zużycia alkoholu etylowego skażonego benzoesanem denatonium do produkcji rozcieńczalników i płynów do mycia szyb — załącznik nr 21,
- 22) Naczelnik Urzędu Celnego w Poznaniu w dniu 29 grudnia 2006 r. wydał decyzję ustalającą dla „BOLS” Sp. z o.o. w Obornikach Wlkp., normę dopuszczalnych ubytków wyrobów winiarskich powstających w czasie magazynowania — załącznik nr 22,
- 23) Naczelnik Urzędu Celnego w Poznaniu w dniu 29 grudnia 2006 r. wydał decyzję zmieniającą dla LANWAR Cosmetics Sp. z o.o. w Poznaniu, decyzję z dnia 20 marca 2006 r. ustalającą dopuszczalne normy zużycia alkoholu etylowego skażonego ftalanem dietylu do produkcji wyrobów kosmetycznych — załącznik nr 23,
- 24) Naczelnik Urzędu Celnego II w Warszawie w dniu 4 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla Fabryki Substancji Zapachowych POLLENA-AROMA Sp. z o.o. w Warszawie, dopuszczalne normy zużycia alkoholu etylowego skażonego ftalanem dietylu do produkcji odświeżaczy do pomieszczeń — załącznik nr 24,
- 25) Naczelnik Urzędu Celnego II w Warszawie w dniu 4 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla Fabryki Substancji Zapachowych POLLENA-AROMA Sp. z o.o. w Warszawie, dopuszczalną normę zużycia alkoholu etylowego skażonego ftalanem dietylu do produkcji odświeżacza do pomieszczeń „Płyn ambrowy S Aroma Marketing” — załącznik nr 25,
- 26) Naczelnik Urzędu Celnego w Elblągu w dniu 3 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla BROWARU BRANIEWSKIEGO Sp. z o.o. w Braniewie, normy dopuszczalnych ubytków piw powstających w czasie produkcji i magazynowania — załącznik nr 26,
- 27) Naczelnik Urzędu Celnego w Krakowie w dniu 29 grudnia 2006 r. wydał decyzję ustalającą dla Wytwórni Kosmetyków IZYDA Tomerscy Spółka jawna w Krakowie, dopuszczalną normę zużycia alkoholu etylowego skażonego ftalanem dietylu do produkcji wyrobów kosmetycznych — załącznik nr 27,
- 28) Naczelnik Urzędu Celnego w Krakowie w dniu 29 grudnia 2006 r. wydał decyzję ustalającą

- dla Przedsiębiorstwa Produkcyjno-Handlowego „MICROFARM” s.c. w Krakowie, dopuszczalne normy zużycia alkoholu etylowego do produkcji leków — załącznik nr 28,
- 29) Naczelnik Urzędu Celnego w Krakowie w dniu 29 grudnia 2006 r. wydał decyzję ustalającą dla PLIVA Kraków Zakłady Farmaceutyczne S.A. w Krakowie, dopuszczalne normy zużycia alkoholu etylowego do produkcji leków — nr 29,
- 30) Naczelnik Urzędu Celnego II w Łodzi w dniu 5 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla „GOSSO” Sp. z o.o. w Cesarce k. Strykowa, normy dopuszczalnych ubytków wyrobów winiarskich powstających w czasie produkcji, magazynowania oraz normy dopuszczalnych ubytków alkoholu etylowego powstających w czasie magazynowania — załącznik nr 30,
- 31) Naczelnik Urzędu Celnego w Bydgoszczy w dniu 5 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla Gospodarstwa Rolnego „ŚLESIN” Sp. z o.o. w Ślesinie, skład podatkowy w Sucharach, normę dopuszczalnych ubytków alkoholu etylowego powstających w czasie przewozu — załącznik nr 31,
- 32) Naczelnik Urzędu Celnego w Bydgoszczy w dniu 8 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla Gospodarstwa Rolnego „STRZELEWO” Sp. z o.o. w Strzelewie, normę dopuszczalnych ubytków alkoholu etylowego powstających w czasie przewozu — załącznik nr 32,
- 33) Naczelnik Urzędu Celnego w Bydgoszczy w dniu 9 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla Gospodarstwa Rolnego „WOJNOWO” Sp. z o.o. w Wojnowie, normę dopuszczalnych ubytków alkoholu etylowego powstających w czasie przewozu — załącznik nr 33,
- 34) Naczelnik Urzędu Celnego w Toruniu w dniu 4 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla „DENKOM” F.P.H. Stanisław Górski w Konecku, normy dopuszczalnych ubytków alkoholu etylowego skażonego powstających w czasie produkcji, przyjęcia i wydania z magazynu — załącznik nr 34,
- 35) Naczelnik Urzędu Celnego w Toruniu w dniu 4 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla ALEKS-FRUIT Sp. z o.o. w Aleksandrowie Kujawskim, normy dopuszczalnych ubytków wyrobów winiarskich powstających w czasie produkcji, magazynowania — załącznik nr 35,
- 36) Naczelnik Urzędu Celnego w Toruniu w dniu 4 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla NOBILES Kujawska Fabryka Farb i Lakierów Sp. z o.o. we Włocławku, normy dopuszczalnych ubytków benzyn specjalnych, szerokiej frakcji heksanowej powstających w czasie magazynowania, przyjęcia i wydania z magazynu — załącznik nr 36,
- 37) Naczelnik Urzędu Celnego w Toruniu w dniu 4 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla „MALWA” Zbigniew Woźniak we Włocławku, dopuszczalne normy zużycia alkoholu etylowego skażonego do produkcji masy uszczelniającej — załącznik nr 37,
- 38) Naczelnik Urzędu Celnego w Toruniu w dniu 4 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla JANTUR Sp. z o.o. w Nieszawie, normy dopuszczalnych ubytków alkoholu etylowego powstających w czasie produkcji, przerobu i magazynowania — załącznik nr 38,
- 39) Naczelnik Urzędu Celnego w Toruniu w dniu 4 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla AN-WIL S.A. we Włocławku, normy dopuszczalnych ubytków oleju opałowego ciężkiego powstających w czasie, przyjęcia i wydania z magazynu oraz przewozu — załącznik nr 39,
- 40) Naczelnik Urzędu Celnego w Szczecinie w dniu 19 grudnia 2006 r. wydał decyzję ustalającą dla ARCTURUS Sp. z o.o. w Szczecinie, normy dopuszczalnych ubytków olejów napędowych i olejów opałowych powstających w czasie przewozu — załącznik nr 40,
- 41) Naczelnik Urzędu Celnego w Pruszkowie w dniu 8 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla „NYLONBOR” Sp. z o.o. w Sochaczewie, dopuszczalne normy zużycia alkoholu etylowego odwodnionego skażonego do produkcji wyrobów pirotechnicznych — załącznik nr 41,
- 42) Naczelnik Urzędu Celnego w Pruszkowie w dniu 8 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla Esarom Handels und Produktions Sp. z o.o. w Grodzisku Mazowieckim, dopuszczalne normy zużycia alkoholu etylowego do produkcji aromatów — załącznik nr 42,
- 43) Naczelnik Urzędu Celnego w Pruszkowie w dniu 8 stycznia 2007 r. wydał decyzję zmieniającą dla Esarom Handels und Produktions Sp. z o.o. w Grodzisku Mazowieckim, decyzję z dnia 6 października 2006 r. ustalającą dopuszczalne normy zużycia alkoholu etylowego do produkcji aromatu brzoskwiowego — załącznik nr 43,
- 44) Naczelnik Urzędu Celnego w Krakowie w dniu 29 grudnia 2006 r. wydał decyzję ustalającą dla Fabryki Kosmetyków „MIRACULUM” S.A. w Krakowie, dopuszczalne normy zużycia alkoholu etylowego skażonego do produkcji wód perfumowanych — załącznik nr 44,
- 45) Naczelnik Urzędu Celnego w Krakowie w dniu 29 grudnia 2006 r. wydał decyzję ustalającą dla Fabryki Kosmetyków „MIRACULUM” S.A. w Krakowie, dopuszczalną normę zużycia alkoholu etylowego skażonego do produkcji wody toaletowej — załącznik nr 45,
- 46) Naczelnik Urzędu Celnego w Krakowie w dniu 29 grudnia 2006 r. wydał decyzję ustalającą dla „BARWA” Sp. z o.o. w Krakowie, dopuszczalne normy zużycia alkoholu etylowego skażonego do produkcji wyrobów kosmetycznych — załącznik nr 46,
- 47) Naczelnik Urzędu Celnego w Krakowie w dniu 29 grudnia 2006 r. wydał decyzję ustalającą dla

PHARMA-C-FOOD Sp. z o.o. w Niepołomicach, dopuszczalne normy zużycia alkoholu etylowego skażonego do produkcji wyrobów kosmetycznych — załącznik nr 47,

- 48) Naczelnik Urzędu Celnego w Opolu w dniu 4 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla P.P.H. „KOSMED” Zbigniew Leżański w Głubczycach, normy dopuszczalnych ubytków alkoholu etylowego powstających w czasie produkcji leków oraz alkoholu etylowego skażonego powstających w czasie produkcji wyrobów kosmetycznych — załącznik nr 48,
- 49) Naczelnik Urzędu Celnego w Radomiu w dniu 8 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla Zakładów Produkcji Specjalnej Sp. z o.o. w Pionkach,

dopuszczalne normy zużycia szerokiej frakcji heksanowej, benzyn specjalnych do produkcji wyrobów chemicznych — załącznik nr 49,

- 50) Naczelnik Urzędu Celnego w Radomiu w dniu 8 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla Przedsiębiorstwa Produkcyjno-Handlowo-Usługowego „BATO” Teodor Królikowski w Łaskarzewie, Filia w Pionkach, dopuszczalne normy zużycia produktów rafinacji ropy naftowej do produkcji wyrobów chemicznych — załącznik nr 50.

Dyrektor Departamentu
Podatku Akcyzowego i Ekologicznego

Wojciech Bronicki

Teksty decyzji stanowiące załączniki do komunikatu opublikowano w oddzielnym załączniku do niniejszego numeru.

10

KOMUNIKAT Nr 4 MINISTERSTWA FINANSÓW

z dnia 12 lutego 2007 r.

o decyzjach ustalających normy dopuszczalnych ubytków oraz zużycia wyrobów akcyzowych zharmonizowanych

Na podstawie § 10 ust. 2 rozporządzenia Ministra Finansów z dnia 25 marca 2004 r. w sprawie wysokości maksymalnych norm dopuszczalnych ubytków niektórych wyrobów akcyzowych zharmonizowanych, a także szczegółowych zasad i terminów ogłaszania norm dopuszczalnych ubytków oraz norm zużycia takich wyrobów (Dz. U. Nr 63, poz. 585) zawiadamia się, że:

- 1) Naczelnik Urzędu Celnego I w Warszawie w dniu 11 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla Laboratorium Kosmetycznego FLOS LEK Furmanek Spółka jawna w Warszawie, dopuszczalne normy zużycia alkoholu etylowego skażonego do produkcji wyrobu kosmetycznego — załącznik nr 1,
- 2) Naczelnik Urzędu Celnego I w Warszawie w dniu 11 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla INCO-VERITAS S.A. w Warszawie, Oddział w Górze Kalwarii dopuszczalne normy zużycia benzyny specjalnej do produkcji past — załącznik nr 2,
- 3) Naczelnik Urzędu Celnego I w Warszawie w dniu 11 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla Zakładów Farmaceutycznych „UNIA”, Spółdzielnia Pracy w Warszawie, dopuszczalne normy zużycia alkoholu etylowego skażonego do produkcji wyrobu kosmetycznego — załącznik nr 3,
- 4) Naczelnik Urzędu Celnego w Rzeszowie w dniu 12 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą

dla „VAN PUR” S.A. w Warszawie, Oddział w Rakszawie, normy dopuszczalnych ubytków powstających podczas produkcji piw — załącznik nr 4,

- 5) Naczelnik Urzędu Celnego w Bydgoszczy w dniu 11 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla Gospodarstwa Rolnego „KRĄPIEWO” Sp. z o.o. w Krąpiewie, skład podatkowy w Słupowie, normę dopuszczalnych ubytków alkoholu etylowego powstających w czasie przewozu — załącznik nr 5,
- 6) Naczelnik Urzędu Celnego w Koszalinie w dniu 12 stycznia 2007 r. wydał decyzję zmieniającą dla LUDWIG CZEKOLADA Sp. z o.o. w Tucznie, decyzję z dnia 9 czerwca 2006 r. ustalającą dopuszczalne normy zużycia alkoholu etylowego i napojów alkoholowych do produkcji wyrobów czekoladowych — załącznik nr 6,
- 7) Naczelnik Urzędu Celnego w Siedlcach w dniu 5 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla „AVON OPERATIONS POLSKA” Sp. z o.o. w Garwolinie, dopuszczalne normy zużycia alkoholu etylowego skażonego benzoesanem denatonium do produkcji wody toaletowej oraz dopuszczalne normy zużycia alkoholu etylowego skażonego benzoesanem denatonium do kosmetyków po zmianie warunków technologicznych produkcji — załącznik nr 7,

- 8) Naczelnik Urzędu Celnego we Wrocławiu w dniu 9 stycznia 2007 r. wydał decyzję zmieniającą dla Wrocławskich Zakładów Zielarskich „HERBAPOL” S.A. we Wrocławiu, decyzję z dnia 29 października 2004 r. ustalającą dopuszczalne normy zużycia alkoholu etylowego do produkcji preparatu farmaceutycznego — załącznik nr 8,
- 9) Naczelnik Urzędu Celnego we Wrocławiu w dniu 9 stycznia 2007 r. wydał decyzję zmieniającą dla Wrocławskich Zakładów Zielarskich „HERBAPOL” S.A. we Wrocławiu, decyzję z dnia 11 października 2006 r. ustalającą dopuszczalne normy zużycia alkoholu etylowego do produkcji preparatu farmaceutycznego — załącznik nr 9,
- 10) Naczelnik Urzędu Celnego w Krakowie w dniu 5 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla Wytwórni Euceryny Laboratorium Farmaceutyczne „COEL” S.J. E.Z.M. Konstany w Krakowie, dopuszczalne normy zużycia alkoholu etylowego nieskażonego oraz alkoholu etylowego skażonego do produkcji wyrobów farmaceutycznych — załącznik nr 10,
- 11) Naczelnik Urzędu Celnego w Krakowie w dniu 11 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla „FARMINA” Sp. z o.o. w Krakowie, dopuszczalne normy zużycia alkoholu etylowego nieskażonego do produkcji wyrobów leczniczych oraz alkoholu etylowego skażonego do produkcji wyrobów kosmetycznych — załącznik nr 11,
- 12) Naczelnik Urzędu Celnego w Krakowie w dniu 11 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla Przedsiębiorstwa Innowacyjnego Odlewnictwa „SPECODLEW” Sp. z o.o. w Krakowie, dopuszczalną normę zużycia alkoholu etylowego skażonego do produkcji form ceramicznych — załącznik nr 12,
- 13) Naczelnik Urzędu Celnego w Kielcach w dniu 12 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla Przedsiębiorstwa Produkcyjno-Handlowo-Usługowego „MDM” Dorota Marcinkowska w Łopuszynie, normy dopuszczalnych ubytków alkoholu etylowego skażonego powstających w czasie magazynowania i wydania z magazynu — załącznik nr 13,
- 14) Naczelnik Urzędu Celnego w Bielsku-Białej w dniu 11 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla BRACKIEGO BROWARU ZAMKOWEGO Sp. z o.o. w Cieszyńsku, normy dopuszczalnych ubytków powstających podczas produkcji piw „Brackie” i „Porter” — załącznik nr 14,
- 15) Naczelnik Urzędu Celnego w Bielsku-Białej w dniu 11 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla BRACKIEGO BROWARU ZAMKOWEGO Sp. z o.o. w Cieszyńsku, normy dopuszczalnych ubytków powstających podczas produkcji piwa 12,5 °P oraz piwa 13,0 °P — załącznik nr 15,
- 16) Naczelnik Urzędu Celnego w Bielsku-Białej w dniu 11 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla „JOBERT POLSKA” Sp. z o.o. w Bielsku-Białej, normy dopuszczalnych ubytków alkoholu etylowego powstających w czasie produkcji, magazynowania napojów spirytusowych oraz półproduktów — załącznik nr 16,
- 17) Naczelnik Urzędu Celnego w Toruniu w dniu 9 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla NOBILES Kujawska Fabryka Farb i Lakierów Sp. z o.o. we Włocławku, dopuszczalne normy zużycia benzyny specjalnej do produkcji wyrobów chemicznych — załącznik nr 17,
- 18) Naczelnik Urzędu Celnego we Wrocławiu w dniu 15 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla PORT LOTNICZY WROCŁAW S.A. we Wrocławiu, normy dopuszczalnych ubytków paliw ciekłych — załącznik nr 18,
- 19) Naczelnik Urzędu Celnego II w Warszawie w dniu 15 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla Fabryki Substancji Zapachowych POLLENA-AROMA Sp. z o.o. w Warszawie, dopuszczalne normy zużycia alkoholu etylowego do produkcji aromatów — załącznik nr 19,
- 20) Naczelnik Urzędu Celnego II w Warszawie w dniu 15 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla Spółdzielni Pracy CHEMA w Olesinie k. Mińska Mazowieckiego, dopuszczalne normy zużycia alkoholu etylowego skażonego do produkcji kosmetyków samochodowych — załącznik nr 20,
- 21) Naczelnik Urzędu Celnego II w Warszawie w dniu 16 stycznia 2007 r. wydał decyzję zmieniającą dla Laboratorium Kosmetyków i Chemii Użytkowej IRIA-BIS Agnieszka Parol w Otwocku, decyzję Dyrektora Urzędu Kontroli Skarbowej w Warszawie z dnia 27 czerwca 2003 r. ustalającą normy dopuszczalnych ubytków alkoholu etylowego skażonego do produkcji wyrobów kosmetycznych — załącznik nr 21,
- 22) Naczelnik Urzędu Celnego w Pruszkowie w dniu 19 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla Warszawskich Zakładów Zielarskich „HERBAPOL” w Pruszkowie, dopuszczalne normy zużycia alkoholu etylowego skażonego do produkcji wyrobów kosmetycznych — załącznik nr 22,
- 23) Naczelnik Urzędu Celnego w Krakowie w dniu 12 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla P.P.H.U. „ASDEN” Adam Piotrowski w Libiążu, dopuszczalną normę zużycia alkoholu etylowego skażonego do produkcji zimowego płynu do spryskiwaczy — załącznik nr 23,
- 24) Naczelnik Urzędu Celnego w Krakowie w dniu 12 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla Wytwórni Kosmetyków „MARIZA” A.A. Orska sp.j. w miejscowości Rząska, dopuszczalne normy zużycia alkoholu etylowego skażonego do produkcji wyrobów kosmetycznych — załącznik nr 24,
- 25) Naczelnik Urzędu Celnego w Słupsku w dniu 15 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla Samodzielnego Publicznego Specjalistycznego Zakładu Opieki Zdrowotnej w Łęborku, normy dopuszczalnych ubytków alkoholu etylowego

- skażonego powstających w czasie przechowywania, przyjęcia i wydania z magazynu — załącznik nr 25,
- 26) Naczelnik Urzędu Celnego w Słupsku w dniu 15 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla Przedsiębiorstwa Produkcyjno-Usługowego „ROLPEX” Sp. z o.o. w Szczytnie, skład podatkowy w Lisewie, normy dopuszczalnych ubytków alkoholu etylowego powstających w czasie przewozu — załącznik nr 26,
- 27) Naczelnik Urzędu Celnego w Słupsku w dniu 18 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla Zakładu Rolno-Przemysłowego Sp. z o.o. w Bukowie, skład podatkowy w Starym Gronowie, normy dopuszczalnych ubytków alkoholu etylowego powstających w czasie przewozu — załącznik nr 27,
- 28) Naczelnik Urzędu Celnego w Słupsku w dniu 18 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla „AEROSOL METAL BOX” Sp. z o.o. w Charnowie, normy dopuszczalnych ubytków gazu propan-butan powstających w czasie magazynowania — załącznik nr 28,
- 29) Naczelnik Urzędu Celnego w Słupsku w dniu 18 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla Regionalnego Centrum Krwiodawstwa i Krwiolecznictwa w Słupsku, normy dopuszczalnych ubytków alkoholu etylowego powstających w czasie przechowywania, przyjęcia i wydania z magazynu — załącznik nr 29,
- 30) Naczelnik Urzędu Celnego w Słupsku w dniu 11 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla „AEROSOL METAL BOX” Sp. z o.o. w Charnowie, dopuszczalne normy zużycia gazu propan-butan do produkcji wyrobów kosmetycznych — załącznik nr 30,
- 31) Naczelnik Urzędu Celnego w Słupsku w dniu 18 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla „SOLANUM” Roman Miłaszewski w Silnie, Zakład Produkcyjny w Kutnie, normy dopuszczalnych ubytków alkoholu etylowego powstających w czasie rektyfikacji, magazynowania oraz przewozu — załącznik nr 31,
- 32) Naczelnik Urzędu Celnego w Słupsku w dniu 18 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla „SOLANUM” Roman Miłaszewski w Silnie, skład podatkowy w Gockowicach, normy dopuszczalnych ubytków alkoholu etylowego powstających w czasie przewozu — załącznik nr 32,
- 33) Naczelnik Urzędu Celnego w Radomiu w dniu 16 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla Zakładów Chemicznych „BOCHEM” Sp. z o.o. w Działkach Suskowolskich, dopuszczalne normy zużycia wyrobów akcyzowych zharmonizowanych do produkcji klejów — załącznik nr 33,
- 34) Naczelnik Urzędu Celnego w Radomiu w dniu 15 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla GLOBAL COSMED S.A. Fabryka Kosmetyków w Radomiu, dopuszczalną normę zużycia alkoholu etylowego skażonego do produkcji płynu do mycia podłóg — załącznik nr 34,
- 35) Naczelnik Urzędu Celnego w Radomiu w dniu 15 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla Wiesława Maliszewskiego „PEGAS GRUPA” w Fałęcicach, normy dopuszczalnych ubytków propanu i butanu, skroplonych powstających w czasie magazynowania, przyjęcia i wydania z magazynu — załącznik nr 35,
- 36) Naczelnik Urzędu Celnego w Poznaniu w dniu 10 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla KOMPANII PIWOWARSKIEJ S.A. w Poznaniu, skład podatkowy Lech Browary Wielkopolski w Poznaniu, normy dopuszczalnych ubytków piw powstających w czasie produkcji — załącznik nr 36,
- 37) Naczelnik Urzędu Celnego w Poznaniu w dniu 10 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla KOMPANII PIWOWARSKIEJ S.A. w Poznaniu, skład podatkowy Lech Browary Wielkopolski w Poznaniu, normy dopuszczalnych ubytków piwa Lech Lite 8,6 °P powstających w czasie produkcji, magazynowania oraz przewozu — załącznik nr 37,
- 38) Naczelnik Urzędu Celnego w Bielsku-Białej w dniu 23 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla „TOORANK POLSKA” S.A. w Jasienicy, normy dopuszczalnych ubytków alkoholu etylowego powstających w czasie magazynowania oraz wydania — załącznik nr 38,
- 39) Naczelnik Urzędu Celnego w Poznaniu w dniu 11 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla „TERRAVITA” Sp. z o.o. w Poznaniu, dopuszczalne normy zużycia alkoholu etylowego do produkcji wyrobów cukierniczych — załącznik nr 39,
- 40) Naczelnik Urzędu Celnego w Zielonej Górze w dniu 15 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla EKOBUD Sp. z o.o. w Zielonej Górze, Mini-browar „HAUST” w Zielonej Górze, normy dopuszczalnych ubytków piw powstających w czasie produkcji — załącznik nr 40,
- 41) Naczelnik Urzędu Celnego w Poznaniu w dniu 18 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla KOMPANII PIWOWARSKIEJ S.A. w Poznaniu, skład podatkowy Browar „Dojlidy” w Białymstoku, normy dopuszczalnych ubytków piw powstających w czasie produkcji, magazynowania oraz przewozu — załącznik nr 41,
- 42) Naczelnik Urzędu Celnego w Poznaniu w dniu 18 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla P.P.H.U. „IWOFLEX” sp.j. w Suchym Lesie, dopuszczalną normę zużycia alkoholu etylowego odwodnionego skażonego do produkcji nadruków na foliach — załącznik nr 42,
- 43) Naczelnik Urzędu Celnego w Poznaniu w dniu 18 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla PHYTOPHARM Kłęka S.A. w Kłęce, dopuszczalne normy zużycia alkoholu etylowego do produkcji wyrobów leczniczych — załącznik nr 43,

- 44) Naczelnik Urzędu Celnego w Poznaniu w dniu 18 stycznia 2007 r. wydał decyzję zmieniającą dla PHYTOPHARM Kłęka S.A. w Kłęce, decyzję z dnia 20 czerwca 2006 r. ustalającą dopuszczalne normy zużycia alkoholu etylowego do produkcji wyrobów leczniczych oraz decyzję z dnia 29 listopada 2004 r. ustalającą dopuszczalne normy zużycia alkoholu etylowego do produkcji wyrobów leczniczych — załącznik nr 44,
- 45) Naczelnik Urzędu Celnego w Rzeszowie w dniu 18 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla „ICN-POLFA” Rzeszów S.A. w Rzeszowie, dopuszczalną normę zużycia alkoholu etylowego odwodnionego skażonego acetonem do produkcji Wodofumaranu etylu — załącznik nr 45,
- 46) Naczelnik Urzędu Celnego w Krakowie w dniu 15 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla Zakładu Przetwórstwa Owocowo-Warzywnego TENCZYNEK Sp. z o.o. w Tenczynku, normy dopuszczalnych ubytków wyrobów winiarskich powstających w czasie produkcji i magazynowania — załącznik nr 46,
- 47) Naczelnik Urzędu Celnego w Olsztynie w dniu 23 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla Przedsiębiorstwa „GÓRNY” spółka jawna Zakład Mięsny, Browar „REGINA” S. Górny, M. Olszewska, E. Górna w Antonowie, normy dopuszczalnych ubytków piwa powstające w czasie produkcji i magazynowania — załącznik nr 47,
- 48) Naczelnik Urzędu Celnego I w Warszawie w dniu 16 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla INCO-VERITAS S.A. w Warszawie, Oddział w Górze Kalwarii, dopuszczalne normy zużycia wyrobów akcyzowych zharmonizowanych podczas konfekcjonowania — załącznik nr 48,
- 49) Naczelnik Urzędu Celnego I w Warszawie w dniu 22 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla PEPSI COLA General Bottlers Poland Sp. z o.o. w Warszawie, Zakład Produkcyjny w Michrowie, dopuszczalną normę zużycia aromatu do wytwarzania napoju — załącznik nr 49,
- 50) Naczelnik Urzędu Celnego w Rzeszowie w dniu 23 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla „VAN PUR” S.A. w Warszawie, Oddział w Rakszawie, normy dopuszczalnych ubytków powstających podczas produkcji piw — załącznik nr 50,
- 51) Naczelnik Urzędu Celnego w Rzeszowie w dniu 23 stycznia 2007 r. wydał decyzję ustalającą dla Zakładów Tworzyw Sztucznych „ERG” S.A. w Pustkowie, dopuszczalne normy zużycia benzyny lakowej i ksylenu do produkcji Estroftalu PS-623 B 70 — załącznik nr 51.

Dyrektor Departamentu
Podatku Akcyzowego i Ekologicznego

Wojciech Bronicki

Teksty decyzji stanowiące załączniki do komunikatu opublikowano w oddzielnym załączniku do niniejszego numeru.

11

UCHWAŁA Nr 1/07 KOMITETU STANDARDÓW RACHUNKOWOŚCI

z dnia 16 stycznia 2007 r.

w sprawie przyjęcia stanowiska „Ustalanie kosztu wytworzenia dla celów bilansowej wyceny zapasów”

Na podstawie § 6 ust. 2 w zw. z § 2 ust. 5 rozporządzenia Ministra Finansów z dnia 28 listopada 2001 r. w sprawie zakresu działania i sposobu organizacji Komitetu Standardów Rachunkowości (Dz. U. Nr 140, poz. 1580 z późn. zm.) uchwala się, co następuje:

§ 1

1. Komitet przyjmuje stanowisko „Ustalanie kosztu wytworzenia dla celów bilansowej wyceny zapasów”, stanowiące załącznik do niniejszej uchwały.
2. Stanowisko, o którym mowa w ust. 1, wchodzi w życie z dniem ogłoszenia w Dzienniku Urzędowym Ministra Finansów.

§ 2

Uchwała wchodzi w życie z dniem podjęcia.

Przewodniczący Komitetu
Standardów Rachunkowości

Gertruda Świdarska

Sekretarz Komitetu

Dorota Będzia

Załącznik do uchwały Nr 1/07 Komitetu Standardów Rachunkowości z dnia 16 stycznia 2007 r. (poz. 11)

**Stanowisko Komitetu Standardów Rachunkowości
w sprawie ustalania kosztu wytworzenia dla celów bilansowej wyceny zapasów**

1. Wstęp

Sygnały o trudnościach praktycznego stosowania art. 28 ust. 3 ustawy z 29 września 1994 r. o rachunkowości (Dz. U. z 2002 r. Nr 76, poz. 694 z późn. zmianami, zwanej dalej ustawą) oraz brak szczegółowych uregulowań w ustawie odnośnie gromadzenia i rozliczania kosztów pośrednich, uzasadniają potrzebę przedstawienia przez Komitet Standardów Rachunkowości stanowiska na ten temat. Niniejsze Stanowisko odnosi się do bilansowej wyceny zapasów produktów: gotowych półfabrykatów i w toku i dotyczy sposobu ustalania kosztu wytworzenia produktów zgodnie z art. 28 ust. 3 ustawy.

W szczególności Stanowisko dotyczy sposobu kalkulacji i ujęcia kosztów niewykorzystania zdolności produkcyjnych zgodnie z art. 28 ustawy, w świetle którego do kosztu wytworzenia produktu nie zalicza się m.in. kosztów będących konsekwencją niewykorzystania zdolności produkcyjnych i strat produkcyjnych. Koszty te wpływają na wynik finansowy okresu sprawozdawczego, w którym zostały poniesione.

Koszty niewykorzystanych zdolności produkcyjnych powstają, gdy jednostka nie w pełni wykorzystuje zaangażowane zasoby produkcyjne. Zjawisko niewykorzystania zdolności produkcyjnych wynika z ponoszenia przez jednostkę kosztów stałych, będących finansowym odzwierciedleniem długookresowego zaangażowania przez jednostkę zasobów majątkowych oraz długookresowego zatrudniania pracowników. W przypadku tych zasobów ich dostępna ilość lub czas pracy w krótkim okresie mogą być wyższe od bieżącego zapotrzebowania jednostki gospodarującej. Koszty tych zasobów przypisuje się do każdej jednostki produkcji w części odpowiadającej poziomowi ich kosztów, obliczonemu na jednostkę produkcji, przy normalnym wykorzystaniu zdolności produkcyjnych.

Istotą przewidzianego w ustawie sposobu wyceny jest niezwiększanie jednostkowego kosztu wytworzenia o skutki niskiego poziomu produkcji lub niewykorzystania części maszyn i urządzeń. Nie jest uzasadnione wliczanie kosztów niewykorzystanych zdolności produkcyjnych do kosztu wytworzenia zapasu produktów, ponieważ koszty te nie spełniają definicji aktywów jako przyszłych wpływów korzyści ekonomicznych. Niestosowanie przepisu ustawy spowodowałoby zawyżenie kosztów zapasów i w konsekwencji przenoszenie skutków finansowych nieefektywności i strat powstałych w bieżącym okresie na okresy następne (niezachowanie współmierności kosztów wytworzonych produktów z przychodami z ich sprzedaży). Rozwiązania zawarte w Stanowisku mają charakter wskazówek ułatwiających pomiar kosztów wytworzenia i wycenę zapasów i są zgodne z Międzynarodowymi Standardami Rachunkowości.

Stanowisko dotyczy jednostek prowadzących księgi rachunkowe, prowadzących działalność produkcyjną lub usługową, w ramach której powstają zapasy produktów gotowych zdalnych do sprzedaży, półfabrykatów lub będących w toku produkcji.

- 1.1. Ustawa nakłada na jednostki wymóg ustalania kosztów wytworzenia produktów w celu wyceny produktów oraz porównania wartości kosztów wytworzenia produktów z ich cenami sprzedaży netto. Jednostka powinna zatem posiadać system rachunku kosztów, dostosowany do specyfiki jej działalności, pozwalający na wiarygodne i systematyczne ustalanie kosztów wytworzenia produktów na moment ich wytworzenia, a najpóźniej na dzień bilansowy.
- 1.2. Dla zapewnienia współmierności przychodów i związanych z nimi kosztów zapasy produktów wycenia się — co do zasady — według kosztów wytworzenia, ustalonych zgodnie z art. 28 ust. 3 ustawy. Odstępstwo od tej zasady, polegające na wycenie produktów za pomocą cen ich sprzedaży, stosuje się tylko wtedy, gdy:
 - a) koszt wytworzenia produktu przekracza jego cenę sprzedaży netto na dzień bilansowy, ustaloną zgodnie z art. 28 ust. 5 ustawy albo
 - b) nie jest możliwe ustalenie kosztu wytworzenia produktu.
- 1.3. Jeżeli koszt wytworzenia produktu jest wyższy od jego ceny sprzedaży netto na dzień bilansowy, dokonuje się zgodnie z art. 34 ust. 5 odpisu aktualizującego w wysokości różnicy między kosztem wytworzenia produktu a jego ceną sprzedaży netto.
- 1.4. Odpisanie wartości zapasu produktów do poziomu cen ich sprzedaży netto na dzień bilansowy może nastąpić w szczególności, gdy:
 - a) produkt został uszkodzony lub utracił całkowicie lub częściowo swoją przydatność, lub
 - b) spadła możliwa do uzyskania na dzień bilansowy cena sprzedaży produktu, lub też
 - c) wzrosły przewidywane koszty związane z przystosowaniem produktu do sprzedaży i dokonaniem tej sprzedaży, takie jak: koszty opakowania, transportu, składowania, załadunku i wyładunku, a w przypadku produktów w toku — także koszty dokończenia produkcji.
- 1.5. Jeżeli nie jest możliwe ustalenie kosztu wytworzenia produktu, co dotyczy na przykład produktów ubocznych lub nieobjętych normami produkcyjnymi, jego wyceny dokonuje się zgodnie z art. 28 ust. 3 ustawy według ceny sprzedaży netto takiego samego lub podobnego produktu, pomniej-

szanej o przeciętnie osiągnąć przy sprzedaży produktów zysk brutto ze sprzedaży, a w przypadku produktów w toku — także z uwzględnieniem stopnia ich przetworzenia (tzw. skorygowana cena sprzedaży netto).

1.6. Na przykład wartość produktu ubocznego, powstającego w procesie produkcyjnym łącznie z produktem głównym, może zostać ustalona według skorygowanej ceny sprzedaży netto. Wartość tę odejmuje się od kosztu wytworzenia produktu podstawowego, tak aby nie zawyżać poniesionych kosztów wytworzenia.

1.7. Jednostka nie może dowolnie przyjąć zasad (polityki) rachunkowości, zgodnie z którymi wytworzone produkty wycenia się w sposób ciągły według skorygowanych cen sprzedaży netto. Oznaczałoby to zaniechanie stosowania wyceny po koszcie wytworzenia nawet wtedy, gdy możliwy jest do zastosowania rachunek kosztów, który pozwala na ustalenie w sposób racjonalny kosztów wytworzenia produktów. Sytuację, gdy nie jest możliwe ustalenie kosztu wytworzenia produktu, należy uznać za bardzo rzadką. Ma ona miejsce głównie w przypadkach opisanych w pkt 1.6 (np. produkty uboczne, użyteczne odpady produkcyjne, wytworzone we własnym zakresie półprodukty lub materiały).

1.8. Porównanie wartości zapasu produktów w kosztach wytworzenia z cenami sprzedaży netto tego zapasu na dzień bilansowy nie może zastąpić wyceny kosztów wytworzenia tego produktu, dokonywanej zgodnie z art. 28 ust. 3 ustawy. Jeżeli możliwe jest ustalenie kosztu wytworzenia produktu, wycena zapasu produktu na dzień bilansowy przebiega zawsze w dwóch etapach:

- a) ustalenie kosztu wytworzenia produktu oraz
- b) porównanie kosztu wytworzenia z ceną sprzedaży netto na dzień bilansowy i ewentualne dokonanie odpisu aktualizującego w wysokości różnicy między kosztem wytworzenia produktu a jego ceną sprzedaży netto.

2. Koszt wytworzenia zapasu produktów

2.1. Zgodnie z art. 28 ust. 3 ustawy generalną zasadą jest ustalanie kosztu wytworzenia produktu poprzez przypisanie danemu produktowi kosztów pozostających w bezpośrednim związku z nim oraz uzasadnionej części kosztów pośrednio związanych z wytworzeniem tego produktu. Do kosztu wytworzenia produktu zalicza się koszty poniesione w związku z doprowadzeniem produktu do postaci i miejsca, w jakim znajduje się w dniu wyceny.

2.2. Do kosztu wytworzenia zalicza się w szczególności wartość zużycia materiałów bezpośrednich oraz koszty pozyskania lub przetworzenia produktu wynikające ze stopnia jego przetworzenia na dzień bilansowy. Właściwe jest także zaliczenie do kosztu wytworzenia kosztów powstałych przed rozpoczęciem produkcji a związanych bezpośrednio z produkcją, takich jak: amortyzacja kosztów prac rozwojowych, koszty przygotowania produk-

cji oraz koszty zakupu materiałów produkcyjnych. Do kosztu wytworzenia można także zaliczyć koszty ogólnoprodukcyjne, związane z nadzorem i wspieraniem procesu produkcyjnego, w części odpowiedniej do okresu wytwarzania produktu. Do kosztu wytworzenia nie zalicza się jednak kosztów magazynowania produktów gotowych i półproduktów, chyba że poniesienie tych kosztów jest niezbędne w procesie produkcji, oraz kosztów związanych ze sprzedażą produktów i ogólnym zarządzaniem. Koszty te, określane jako koszty okresu, wpływają na wynik finansowy okresu sprawozdawczego, w którym zostały poniesione.

2.3. Koszt wytworzenia produktu obejmuje:

- a) koszty bezpośrednie oraz
- b) racjonalnie i systematycznie przypisaną uzasadnioną część kosztów pośrednich produkcji, na które składają się:
 - i) zmienne pośrednie koszty produkcji oraz
 - ii) stałe pośrednie koszty produkcji.

2.4. Koszty bezpośrednie obejmują koszty pozostające w bezpośrednim związku z danym produktem, takie jak wartość zużycia materiałów bezpośrednich i płacy bezpośredniej z pochodnymi. Składają się na nie także inne koszty wytworzenia produktu — na przykład wartość zużycia energii, paliw i narzędzi produkcyjnych — jeżeli, zgodnie z przyjętymi przez jednostkę rozwiązaniami rachunku kosztów, następuje ich bezpośrednie powiązanie z jednostką produktu. Na przykład możliwość pomiaru rzeczywistego zużycia energii, paliw lub narzędzi do wytworzenia określonego produktu umożliwia bezpośrednie powiązanie tych kosztów z jednostką produkcji.

2.5. Koszty bezpośrednie przypisuje się do każdej jednostki produkcji na podstawie danych o wykorzystaniu bezpośredniego czasu pracy pracowników oraz udokumentowanego rzeczywistego zużycia innych zasobów.

2.6. Przez zmienne pośrednie koszty produkcji rozumie się takie koszty produkcji poniesione w okresie wytwarzania produktu, które zmieniają się bezpośrednio lub prawie bezpośrednio wraz ze zmianą wielkości produkcji albo wraz ze zmianą innych właściwych czynników, takich jak liczba godzin pracy maszyn i urządzeń produkcyjnych lub liczba wytworzonych zleceń (partii) produkcyjnych. Zmiany kosztów względem tych czynników mogą być proporcjonalne (liniowe) lub nieproporcjonalne (progresywne lub regresywne). Do zmiennych pośrednich kosztów produkcji można zaliczyć np. wartość zużycia materiałów, energii, paliw i oprzyrządowania, niezaliczanych do kosztów bezpośrednich, których zużycie zależy od czasu pracy maszyn i urządzeń.

2.7. Zmienne pośrednie koszty produkcji przypisuje się do każdej jednostki produkcji na podstawie rzeczywistego stopnia wykorzystania zdolności produkcyjnych.

- 2.8. Przez stałe pośrednie koszty produkcji rozumie się koszty poniesione w okresie wytwarzania produktu, które pozostają stosunkowo niezmiennie, niezależnie od wielkości produkcji oraz wielkości czynników, takich jak liczba godzin pracy maszyn i urządzeń produkcyjnych lub liczba wytworzonych zleceń (partii) produkcyjnych. Do stałych pośrednich kosztów produkcji można zaliczyć np. koszty amortyzacji i utrzymania (konserwacji, remontów) maszyn i urządzeń oraz budynków produkcyjnych oraz koszty ogólnoprodukcyjne. Jednostka ponosi koszty amortyzacji, konserwacji i utrzymania niezależnie od stopnia wykorzystania budynków produkcyjnych oraz maszyn i urządzeń produkcyjnych. Tak samo koszty wynagrodzeń, ubezpieczeń i innych świadczeń na rzecz pracowników produkcyjnych i nadzoru produkcji mogą być stałe, bez względu na okresowe wahania w zapotrzebowaniu na ich świadczenia pracy. Zasoby te zostają zaangażowane przez jednostkę z pewnym wyprzedzeniem w stosunku do ich wykorzystania lub świadczonej pracy, na podstawie przewidywanego zapotrzebowania w następnych okresach. Ich dostępna ilość lub czas pracy zwykle nie są w krótkim okresie idealnie dopasowane do bieżącego zapotrzebowania, np. ze względu na sezonowość lub cykliczność produkcji albo stopniowe dochodzenie do pełnego wykorzystania zdolności produkcyjnych. W takim przypadku część stałych kosztów pośrednich produkcji przypadająca na niewykorzystane zdolności produkcyjne stanowi koszty niewykorzystania zdolności produkcyjnych.
- 2.9. Stałe pośrednie koszty produkcji przypisuje się do każdej jednostki produkcji w części odpowiadającej poziomowi tych kosztów, obliczonemu na jednostkę produkcji, przy normalnym wykorzystaniu zdolności produkcyjnych. Wielkości stałych pośrednich kosztów produkcji przypisanych do każdej jednostki produkcji nie zwiększa się o skutki niższego od ustalonego jako normalny poziom produkcji. W okresie wyższego niż ustalony jako normalny poziomu produkcji wielkości stałych pośrednich kosztów produkcji przypisanych do każdej jednostki produkcji zmniejsza się odpowiednio, aby nie wyceniać zapasów produktów powyżej ich rzeczywistego kosztu wytworzenia.
- 2.10. Nieprzypisane do jednostek produkcji stałe pośrednie koszty produkcji, będące konsekwencją niewykorzystania zdolności produkcyjnych, wpływają na wynik finansowy okresu sprawozdawczego, w którym zostały poniesione. Koszty te:
- a) zwiększają „Koszt wytworzenia sprzedanych produktów” — w razie stosowania przez jednostkę wariantu kalkulacyjnego rachunku zysków i strat albo
 - b) wpływają na „Zmianę stanu produktów” — w przypadku stosowania wariantu porównawczego rachunku zysków i strat,
- chyba że zgodnie z treścią ekonomiczną zdarzeń właściwsze jest ich ujęcie jako pozostałych kosztów operacyjnych. Na przykład ujęcie kosztów niewykorzystania zdolności produkcyjnych jako pozostałych kosztów operacyjnych może być zasadne, gdy niewykorzystanie to było spowodowane nieplanowymi przestojami produkcji.
- 2.11. Do kosztów wytworzenia zapasów produktów nie zalicza się:
- a) kosztów będących konsekwencją niewykorzystania zdolności produkcyjnych, w tym: kosztów wynagrodzeń za nieplanowane przestoje, kosztów związanych z nieczynnymi urządzeniami produkcyjnymi, kosztów utrzymania niewykorzystanych powierzchni produkcyjnych oraz nieprzypisanych do produktów stałych pośrednich kosztów produkcji, wynikających z niepełnego wykorzystania normalnych zdolności produkcyjnych,
 - b) kosztów strat produkcyjnych, w tym spowodowanych powstaniem braków nienaprawialnych i kosztów naprawy braków, przekraczających poziom uznany w danej branży za normalne ryzyko produkcyjne,
 - c) kosztów ogólnego zarządu, chyba że wiążą się z doprowadzeniem produktu do postaci i miejsca, w jakich znajduje się na dzień wyceny,
 - d) kosztów magazynowania produktów gotowych i półproduktów, chyba że poniesienie tych kosztów jest niezbędne w procesie produkcji,
 - e) kosztów sprzedaży produktów.
- Koszty okresu wpływają na wynik finansowy okresu sprawozdawczego, w którym je poniesiono.
- ### 3. Koszty niewykorzystanych zdolności produkcyjnych
- 3.1. Przez normalny poziom zdolności produkcyjnych rozumie się zdolności produkcyjne, wynikające ze zdolności wytwórczych (potencjału wytwórczego) maszyn i urządzeń oraz z planowanych efektywnych warunków techniczno-organizacyjnych produkcji, uwzględniających liczbę zmian pracy oraz wydajność maszyn i urządzeń, pomniejszone o utratę zdolności produkcyjnych na skutek dokonywania ulepszeń, remontów i konserwacji maszyn, przy uwzględnieniu dni wolnych od pracy, sezonowych wahań produkcji i popytu.
- 3.2. Jednostka powinna zapewnić wiarygodne udokumentowanie obliczenia normalnego poziomu zdolności produkcyjnych oraz ewidencję wykorzystania zdolności produkcyjnych, dostosowaną do sposobu ich pomiaru, pozwalającą ustalić wielkość niewykorzystanych w danym okresie zdolności produkcyjnych. Normalny poziom zdolności produkcyjnych powinien być systematycznie weryfikowany.

3.3. Jednostka może ustalać koszty będące konsekwencją niewykorzystania zdolności produkcyjnych:

- a) bieżąco — poprzez przypisanie do produktów stałych pośrednich kosztów produkcji wyłącznie w wysokości odpowiadającej poziomowi tych kosztów przy normalnym wykorzystaniu zdolności produkcyjnych, zgodnie z zasadą określoną w pkt 2.9,
- b) okresowo — poprzez dokonywaną okresowo, nie później niż na dzień bilansowy eliminację kosztów będących konsekwencją niewykorzystania zdolności produkcyjnych z kosztów wytworzenia zapasu produktów.

Zaleca się stosowanie rozwiązania, o którym mowa w pkt. a).

4. Zalecane metody ustalania kosztów niewykorzystanych zdolności produkcyjnych

Różnicowanie organizacji produkcji, jej charakteru i przebiegu powoduje, że rachunek kosztów wymaga dostosowania do indywidualnych potrzeb każdej jednostki.

W celu jednak ustalenia kosztów będących konsekwencją niewykorzystania zdolności produkcyjnych wskazane jest, aby jednostka:

1. Określiła poziom szczegółowości pomiaru niewykorzystanego potencjału wytwórczego.
2. Dokonała wyboru jednostek pomiaru rozmiarów potencjału wytwórczego.
3. Określiła normalny poziom zdolności produkcyjnych.
4. Ustaliła stawkę (stawki) kosztów normalnego wykorzystania zdolności produkcyjnych jednostki pomiaru poprzez podzielenie kosztów utrzymania normalnego potencjału wytwórczego przez normalny poziom zdolności produkcyjnych.
5. Ustaliła rzeczywisty poziom wykorzystania zdolności produkcyjnych i poziom zdolności niewykorzystanych.
6. Ustaliła koszty niewykorzystanych zdolności wytwórczych, mnożąc stawkę (stawki) kosztów normalnego poziomu wykorzystania przez liczbę jednostek zdolności niewykorzystanych.

4.1. Przykłady sposobu określenia szczegółowości pomiaru wykorzystanego i niewykorzystanego potencjału wytwórczego (zdolności produkcyjnych). Zależnie od sposobu organizacji produkcji pomiar wielkości wykorzystanego i niewykorzystanego potencjału może nastąpić na poziomie:

- całego zakładu produkcyjnego,
- jednostek organizacyjnych zakładu, np. wydziałów,
- linii produkcyjnych w ramach poszczególnych wydziałów,
- stanowisk roboczych w ramach poszczególnych linii lub wydziałów,
- pojedynczych zasobów wykorzystywanych w jednostce w postaci maszyn, ludzi i pomieszczeń.

4.2. Przykłady sposobu wyboru jednostek pomiaru rozmiarów zdolności produkcyjnych.

Zależnie od sposobu organizacji produkcji pomiar rozmiarów potencjału wytwórczego może nastąpić za pomocą takich jednostek, jak:

- wielkość produkcji wyrażona w:
 - tonach (kilogramach),
 - megawatach,
 - hektolitrach,
 - sztukach;
- liczba godzin pracy:
 - pracowników (rh),
 - maszyn i urządzeń (mh);
- inne czynniki dobrze odzwierciedlające zużycie zasobów w jednostce:
 - liczba m² powierzchni produkcyjnych,
 - liczba m³ kubatury pomieszczeń,
 - liczba wykonywanych operacji itp.

4.3. Przykłady sposobu określenia normalnego poziomu zdolności produkcyjnych.

Zależnie od organizacji produkcji przy ustalaniu normalnego poziomu zdolności produkcyjnych można uwzględnić:

- teoretyczne zdolności produkcyjne potencjału wytwórczego,
- ograniczenia teoretycznego poziomu¹ zdolności produkcyjnych, wynikające z planowanych konserwacji, remontów i ulepszeń,
- system pracy (jedna, dwie, trzy zmiany),
- sieć powiązań maszyn i urządzeń w zespoły, linie lub ciągi technologiczne, mającą wpływ na uzyskiwane zdolności produkcyjne,
- inne czynniki (np. występujące cyklicznie czynniki o charakterze naturalnym: niskie temperatury itp.).

4.4. Przykłady sposobu ustalania stawki (stawek) kosztów normalnego wykorzystania zdolności produkcyjnych.

Ustalenie stawki dla stałych pośrednich kosztów produkcji wymaga uprzedniego wydzielenia kosztów stałych produkcji z ogółu kosztów pośrednich produkcji. Może to z kolei nastąpić przez zastosowanie jednej z metod wydzielenia kosztów stałych i zmiennych:

- zastosowanie metody księgowej,
- zastosowanie metody statystycznej,
- podział zasobów na zasoby elastyczne² (zmienne) i zaangażowane³.

4.5. Ustalanie rzeczywistego poziomu wykorzystania zdolności produkcyjnych i poziomu zdolności niewykorzystanych.

¹ Za teoretyczny (techniczny) poziom zdolności produkcyjnych potencjału wytwórczego – maszyn i urządzeń – przyjmuje się poziom określony przez projektantów lub producentów.

² Zasoby nabywane przez jednostkę w sposób ciągły w miarę zapotrzebowania. Ich dostępna wielkość w jednostce może zostać w krótkim okresie dopasowana do zapotrzebowania, eliminując w praktyce problem ich niepełnego wykorzystania, np. nabycie surowców i materiałów.

³ Zasoby nabywane w sposób nieciągły. Ich dostępna wielkość w jednostce nie zawsze jest zatem w krótkim okresie dopasowana do bieżącego zapotrzebowania, np. nabycie budynków i urządzeń.

Określenie rzeczywistego stopnia wykorzystania zdolności produkcyjnych polega na pomiarze wykonanych ilości dla określonych w punkcie 4.2 jednostek pomiaru rozmiarów potencjału wytwórczego. Ustalenie liczby wykorzystanych i niewykorzystanych zdolności produkcyjnych następuje przez porównania rzeczywistego stopnia wykorzystania zdolności (jednostek pomiaru) z poziomem uznanym za normalny.

4.6. Ustalanie kosztów niewykorzystanych zdolności produkcyjnych

Ustaloną liczbę niewykorzystanych jednostek zdolności produkcyjnych mnoży się przez koszt jednostki pomiaru ustalony na poziomie normalnych zdolności produkcyjnych.

Ilustruje to wzór:

$$K_{NKP} = (M - X) * \frac{K_s}{M}$$

gdzie:

- K_{NKP} koszty niewykorzystanych zdolności produkcyjnych
 M normalny poziom wykorzystania zdolności produkcyjnych (wyrażony w określonych jednostkach pomiaru)
 X rzeczywisty poziom wykorzystania zdolności produkcyjnych
 K_s koszty stałe

5. Przykłady ustalania kosztu niewykorzystanych zdolności produkcyjnych w różnych warunkach organizacyjnych produkcji

Ustalenie kosztu niewykorzystanych zdolności produkcyjnych w przypadku różnych typów organizacji produkcji może wymagać zastosowanie określonej kombinacji elementów wymienionych w punkcie 4. Poniżej przedstawiono przykłady obliczenia kosztu niewykorzystanych zdolności produkcyjnych dla jednostek różnych branż.

5.1. Ustalanie kosztu niewykorzystanych zdolności produkcyjnych w jednostce o prostej produkcji masowej.

Kopalnia

Przykładem prostej produkcji masowej jest kopalnia. W wyniku zaangażowania wielu różnych maszyn i specjalistycznego sprzętu uzyskuje się jeden główny produkt w postaci np. węgla kamiennego (powstają też produkty uboczne wydobywania). Uzyskany produkt jest jednorodny, a cały majątek produkcyjny kopalni jest przeznaczony do wykorzystania przy wydobywaniu tego właśnie produktu. W przypadku takim liczenie niewykorzystanych zdolności produkcyjnych (zamiennie potencjału) może następować na poziomie całej kopalni. Oznacza to, że potencjał określany jest dla całej części produkcyjnej jednostki. Ponieważ główną miarą wydajności kopalni jest wydobywanie mierzone w tysiącach ton, odpowiednią jednostką pomiaru niewykorzystania potencjału będzie liczba ton wydobywanej kopaliny.

Ustalenie normalnych zdolności produkcyjnych następuje na poziomie całej części produkcyjnej i uwzględnia wielkość wydobywania w planowanych przez kierownictwo kopalni efektywnych warunkach wydobywania, które określają:

- praktyczne zdolności wydobywcze maszyn,
- praktyczne zdolności wydobywcze pracowników (liczba pracowników oraz liczba zmian),
- inne ograniczenia organizacyjne (np. wąskie gardła).

Przykład liczbowy — kopalnia węgla kamiennego

Zakłada się, że kopalnia pracuje w systemie trózmianowym. Ze względu na znaczne wahania wydobywania węgla kamiennego i popytu na ten produkt w poszczególnych miesiącach mogą wystąpić sytuacje, że rzeczywiste wykorzystanie będzie o wiele niższe od normalnego, jak też że rzeczywiste wykorzystanie będzie wyższe od normalnego. W tym przypadku najlepszym rozwiązaniem jest liczenie niewykorzystanych zdolności produkcyjnych za okresy roczne.

Zakłada się, że teoretyczne zdolności produkcyjne kopalni to wydobywanie 5 000 000 ton węgla rocznie.

Wartość tę ograniczają:

- planowane remonty: 500 000 ton rocznie,
- czasowe wyłączenia wydobywania z powodu zagrożenia wybuchu gazów itp.: 200 000 ton rocznie,
- absencje chorobowe pracowników: 200 000 ton rocznie,
- przerwy w pracy pracowników oraz czas przygotowawczy: 300 000 ton rocznie.

Odejmując od teoretycznych zdolności produkcyjnych wymienione ograniczenia, normalne zdolności produkcyjne wynoszą: 3 800 000 ton rocznie.

W roku 20XX wydobywanie wyniosło 3 200 000 ton węgla rocznie. Odejmując od normalnych zdolności produkcyjnych rzeczywiste wydobywanie w roku 20XX, uzyskuje się informację o wielkości niewykorzystanego potencjału wyrażoną w naturalnych jednostkach: 600 000 ton węgla.

Planowane stałe koszty pośrednie produkcji przy normalnym wykorzystaniu zdolności produkcyjnych wynoszą: 399 mln zł. Faktycznie poniesione stałe koszty pośrednie produkcji w roku 20XX wyniosły 421 mln zł. Do wyliczenia kosztu niewykorzystanych zdolności produkcyjnych stosuje się planowane stałe koszty pośrednie produkcji, a stawka tych kosztów na jedną tonę węgla wynosi 105 zł (399 mln zł ÷ 3 800 000 ton).

Koszt niewykorzystanych zdolności produkcyjnych w roku 20XX wyniósł: 63 mln zł (105 zł x 600 000 ton). Koszt niewykorzystanych zdolności produkcyjnych powinien w całości obciążyć koszt wytworzenia sprzedanych produktów. Nie może on wpływać na wartość (koszt wytworzenia) zapasu kopaliny.

Różnica między planowanymi a rzeczywistymi poniesionymi stałymi kosztami pośrednimi produkcji stanowi odchylenie budżetowe: 22 mln zł, które odnosi się na: produkty sprzedane, zapasy oraz koszt niewykorzystanych zdolności wytwórczych. Nie dotyczy to jednak przypadku, gdy różnica między

dzy planowanymi, a rzeczywistymi kosztami pośrednimi jest nieznaczna (por. art. 34 ust. 2 ustawy); wtedy to odchylenie może w całości wpływać na koszt sprzedanych produktów.

5.2. Przykład ustalania kosztu niewykorzystanych zdolności produkcyjnych w jednostce o złożonej produkcji masowej.

Produkcja kostki brukowej

Przykładem złożonej produkcji masowej jest produkcja kostki brukowej. Przebiega ona w trzech fazach. Pierwsza faza obejmuje przygotowanie masy betonowej, w drugiej fazie masa betonowa jest wlewana w formy, a w trzeciej fazie następuje utwardzanie kostki przy wykorzystaniu specjalistycznej maszyny.

Zdolność produkcyjną można w tym przypadku ustalić dla każdej z faz oddzielnie. Ponieważ jednak stanowią one jedną linię produkcyjną, której wydajność ogranicza najmniej wydajna część, liczenie niewykorzystanego potencjału następuje na poziomie całego zakładu. Oznacza to, że zdolności wytwórcze określa się dla całej produkcyjnej części jednostki.

Najlepszą jednostką pomiaru niewykorzystanych zdolności produkcyjnych w tej jednostce będzie liczba wyprodukowanej kostki liczona w sztukach lub m³. Określenie zdolności produkcyjnych tej jednostki za pomocą metrów kwadratowych nie pozwoliłoby na właściwe ustalenie ilości niewykorzystanych zdolności produkcyjnych, ponieważ główną jednostką kosztotwórczą jest tu sztuka (m³) produktu. Ustalenie normalnych zdolności produkcyjnych następuje na poziomie całej produkcyjnej części i uwzględnia wielkość produkcji w efektywnych warunkach wytwarzania, które zależą od:

- praktycznych zdolności wytwórczych maszyn,
- praktycznych zdolności wytwórczych pracowników (liczba pracowników oraz liczba zmian),
- innych ograniczeń organizacyjnych (np. wąskich gardeł).

Przykład liczbowy — produkcja kostki brukowej, wariant A

Fabryka kostki brukowej pracuje w systemie jednonozmianowym. Ze względu na znaczne wahania możliwości produkcji kostki spowodowane czynnikami atmosferycznymi i popytu na ten produkt w poszczególnych miesiącach rzeczywiste wykorzystanie może być zarówno o wiele niższe od normalnego, jak też wyższe od normalnego. W tych okolicznościach najlepszy efekt da liczenie niewykorzystanych zdolności produkcyjnych (potencjału) za okresy roczne.

Zakłada się, że teoretyczne zdolności produkcyjne fabryki kostki brukowej wynoszą 8 000 000 szt. rocznie. Wielkość tę ograniczają:

- planowane remonty: 400 000 szt. rocznie,
- absencje chorobowe pracowników: 100 000 szt. rocznie,
- przerwy w pracy pracowników oraz czas przygotowawczy: 300 000 szt. rocznie.

Odejmując od teoretycznych zdolności produkcyjnych wymienione ograniczenia, uzyskuje się wielkość normalnych zdolności produkcyjnych: 7 200 000 szt. kostki rocznie.

W roku 20XX produkcja kostki wyniosła 6 200 000 szt. rocznie. Odejmując od normalnych zdolności produkcyjnych rzeczywistą produkcję w roku 20XX, uzyskuje się informację o wielkości niewykorzystanego potencjału wyrażoną w naturalnych jednostkach: 1 000 000 szt. kostki.

Planowane stałe koszty pośrednio produkcyjne normalnego poziomu zdolności produkcyjnych wynoszą: 8,64 mln zł. Faktycznie poniesione stałe koszty pośrednie produkcji w roku 20XX wyniosły 9,1 mln zł. Do wyliczenia kosztu niewykorzystanych zdolności produkcyjnych stosuje się planowane stałe koszty pośrednie produkcji, a stawka planowanych kosztów pośrednio produkcyjnych na jedną sztukę wynosi 1,20 zł (8,64 mln zł ÷ 7 200 000 szt.).

Koszt niewykorzystanych zdolności produkcyjnych w roku 20XX wyniósł: 1,2 mln zł (1,20 zł x 1 000 000 szt.); powinien on zostać uwzględniony przy ustalaniu kosztu wytworzenia sprzedanych produktów i nie wpływać na wartość (koszt wytworzenia) zapasu produktów.

Różnica między planowanymi, a poniesionymi stałymi kosztami pośrednimi produkcji stanowi odchylenie budżetowe: 0,46 mln zł, odnoszone na: produkty sprzedane, zapasy produktów oraz koszt niewykorzystanego potencjału. Nie dotyczy to przypadku, gdy różnica między planowanymi, a rzeczywistymi kosztami pośrednimi jest nieznaczna (por. art. 34 ust. 2 ustawy); może ona wtedy w całości wpływać na koszt sprzedanych produktów.

Przykład liczbowy — produkcja kostki brukowej, wariant B

Założenia dotyczące produkcji oraz zdolności produkcyjnych jednostki są analogiczne jak w przykładzie przedstawionym wyżej.

Rzeczywisty poziom produkcji w roku 20XX był niższy od normalnych zdolności produkcyjnych i wyniósł 6 200 000 szt. kostki. Jednostka w szczycie sezonu budowlanego byłaby w stanie wyprodukować i sprzedać więcej produktów, jednak z powodu poważnej awarii musiała odmówić przyjęcia kilkunastu znaczących zamówień. Awaria powstała w wyniku nieostrożnej obsługi sprzętu przez grupę młodocianych pracowników zatrudnionych w okresie wakacyjnym. Zgodnie z obowiązującymi w jednostce normami bezpieczeństwa sprzęt powinien być obsługiwany przez doświadczonych pracowników. Nieprzyjęte przez jednostkę zamówienia, które mogłyby być wytworzone w tym okresie, opiewały na 500 000 szt. kostki brukowej.

Odejmując od normalnych zdolności produkcyjnych rzeczywistą produkcję roku 20XX, uzyskuje się informację o wielkości niewykorzystanych zdolności produkcyjnych wyrażonych w naturalnych jednostkach: 1 000 000 szt. kostki.

Planowane stałe koszty pośrednio produkcyjne dla normalnego poziomu zdolności produkcyjnych wynoszą: 8,64 mln zł. Faktycznie poniesione stałe koszty pośrednie produkcji w roku 20XX wyniosły 9,2 mln zł. Do wyliczenia kosztu niewykorzystanego potencjału stosuje się planowane stałe koszty pośrednie produkcji, a stawka planowanych kosztów pośrednio produkcyjnych na jedną sztukę wynosi 1,20 zł (8,64 mln zł: 7 200 000 szt.). Koszt niewykorzystanych zdolności produkcyjnych w roku 20XX wyniósł: 1,2 mln zł (1,20 zł x 1 000 000 szt.); nie może on mieć wpływu na wartość (koszt wytworzenia) zapasu wyrobów. Koszt niewykorzystania potencjału, spowodowany awarią wynoszący 600 000 zł (500 000 zł. x 1,20) powinien zostać odniesiony w ciężar pozostałych kosztów operacyjnych. Pozostała część kosztów niewykorzystanego potencjału wynosząca 0,6 mln zł (500 000 szt. x 1,20) obciąża koszty wytworzenia sprzedanych produktów.

Różnica między planowanymi a rzeczywiście poniesionymi stałymi kosztami pośrednimi produkcji stanowi odchylenie budżetowe: 0,56 mln zł, odnoszone na: produkty sprzedane, zapasy oraz koszt niewykorzystanego potencjału. Nie dotyczy to jednak przypadku, gdy różnica między planowanymi a rzeczywistymi kosztami pośrednimi jest nieznaczna (por. art. 34 ust. 2 ustawy); różnica może wtedy wpływać w całości na koszt sprzedanych produktów.

Przykład liczbowy — produkcja kostki brukowej, wariant C

Założenia dotyczące procesu produkcyjnego oraz zdolności produkcyjnych jednostki są analogiczne jak w przykładzie przedstawionym wyżej (B).

Rzeczywista produkcja w roku 20XX wyniosła 7 170 124 szt. kostki. Ponieważ rzeczywisty poziom produkcji nie odbiega znacząco od normalnych zdolności produkcyjnych może on zostać przyjęty za podstawę rozliczenia planowanych stałych kosztów pośrednio produkcyjnych. Nie powstaje w tym przypadku koszt niewykorzystanych zdolności produkcyjnych.

Planowane stałe koszty pośrednio produkcyjne dla normalnego poziomu zdolności produkcyjnych wynoszą: 8,64 mln zł, a stawka planowanych kosztów pośrednio produkcyjnych na jedną sztukę kostki wynosi 1,205 zł (8,64 mln zł: 7 170 124 szt.). Faktycznie poniesione stałe koszty pośrednie produkcji w roku 20XX wyniosły 9,1 mln zł.

Różnica między planowanymi a rzeczywiście poniesionymi stałymi kosztami pośrednimi produkcji: 0,46 mln zł stanowi odchylenie budżetowe, które odnosi się na: produkty sprzedane oraz zapasy. Nie dotyczy to przypadku, gdy różnica między planowanymi a rzeczywistymi kosztami pośrednimi jest nieznaczna (por. art. 34 ust. 2 ustawy). Różnica może wtedy wpływać w całości na koszt sprzedanych produktów.

Produkcja serów

Produkcja serów następuje przy wykorzystaniu kilku linii produkcyjnych. Podstawowa linia wytwarza sery twarde, które mogą stanowić produkt

finalny lub zostać przetworzone na kolejnej linii w sery topione. Sery topione mogą z kolei zostać dalej przetworzone na trzech kolejnych liniach. Linia pierwsza pozwala na zapakowanie serów w małe opakowania plastikowe. Linia druga pakuje sery topione najpierw w opakowania trójkątne, które z kolei pakowane są w okrągłe opakowania zbiorcze. Na trzeciej linii następuje produkcja serów w plasterkach, które są pakowane w opakowania foliowe.

Przy produkcji serów możliwe jest wykorzystanie różnych kombinacji linii produkcyjnych na potrzeby produkcji ściśle określonych asortymentów serów. W takiej sytuacji zdolność produkcyjna powinna być liczona dla każdej linii produkcyjnej oddzielnie. Miary wydajności poszczególnych linii produkcyjnych są różne, dlatego zastosowania wymagają odpowiednie jednostki pomiaru.

Przy ustalaniu zdolności produkcyjnych każdej z linii uwzględnienia wymaga wielkość produkcji w efektywnych warunkach wytwarzania, które zależą od:

- praktycznych zdolności wytwórczych maszyn,
- praktycznych zdolności wytwórczych pracowników (liczby pracowników oraz liczby zmian),
- innych ograniczeń organizacyjnych (np. wąskie gardła).

W przypadku bardziej złożonej produkcji, następującej w kilku etapach, może wystąpić dodatkowe ograniczenie normalnych zdolności produkcyjnych. W tym przypadku proces produkcji serów topionych zakłada wyprodukowanie sera przy jednoczesnym wykorzystaniu kilku linii produkcyjnych. Różne rodzaje sera angażują poszczególne linie (etapy produkcji) w sposób różniący się czasem przerobu. To z kolei może prowadzić do czasowych przestojów linii w dalszych etapach przetwarzania, ze względu na konieczność oczekiwania na zakończenie wcześniejszych, bardziej czasochłonnych, etapów produkcji. W takim przypadku zdolność produkcyjna tych linii powinna zostać zredukowana.

Przykład liczbowy — produkcja serów

W przypadku zakładu produkcji serów nie występują większe sezonowe wahania ilości dostarczanych wyrobów. W związku z tym koszt niewykorzystanych zdolności produkcyjnych celowe jest ustalać za okresy miesięczne. Zależnie od rodzaju linii produkcyjnej zostaną dobrane odpowiednie jednostki pomiaru zdolności produkcyjnych. Koszt niewykorzystanych zdolności produkcyjnych ustala się najpierw dla każdej linii oddzielnie, a następnie sumuje i odnosi na koszt wytworzenia sprzedanych produktów.

Zakłada się, że teoretyczne zdolności produkcyjne linii wytwarzającej sery twarde wynoszą 20 000 kg sera miesięcznie. Wielkość tę ograniczają:

- planowane remonty: 400 kg miesięcznie,
- absencje chorobowe pracowników: 150 kg miesięcznie,
- przerwy w pracy pracowników oraz czas przygotowania: 200 kg miesięcznie.

Odejmując od teoretycznych zdolności wytwórczych linii produkcyjnej wymienione ograniczenia, uzyskuje się wielkość normalnych zdolności produkcyjnych linii — 19 250 kg sera miesięcznie. W miesiącu X roku 20XX produkcja na linii wytwarzającej sery twarde wyniosła 18 000 kg. Odejmując od normalnych miesięcznych zdolności produkcyjnych rzeczywistą produkcję w miesiącu X roku 20XX, uzyskuje się informację o wielkości niewykorzystanej zdolności produkcyjnej wyrażoną w naturalnych jednostkach: 1250 kg sera.

Wariant kalkulacji wykorzystujący koszty planowane

Miesięcznie planowane stałe koszty pośrednio produkcyjne linii wytwarzającej sery twarde dla normalnego poziomu wykorzystania zdolności produkcyjnych wynoszą: 308 tys. zł. Faktycznie poniesione stałe koszty pośrednie produkcji linii wytwarzającej sery twarde w miesiącu X roku 20XX wyniosły 340 tys. zł. Do wyliczenia kosztu niewykorzystanych zdolności produkcyjnych stosuje się planowane stałe koszty pośrednie produkcji, zaś ich stawka na jeden kg sera wynosi 16,00 zł (308 tys. zł ÷ 19 250 kg).

Koszt niewykorzystanych zdolności wytwórczych linii wytwarzającej sery twarde w miesiącu X roku 20XX wyniósł: 20 000 zł (16,00 zł x 1250 kg).

Alternatywny wariant kalkulacji zakładający wykorzystanie kosztów rzeczywistych jako podstawy ustalenia kosztu niewykorzystanych zdolności produkcyjnych.

Faktycznie poniesione stałe koszty pośrednie produkcji linii wytwarzającej sery twarde w miesiącu X roku 20XX wyniosły 340 tys. zł. Do wyliczenia kosztu niewykorzystanych zdolności wytwórczych można wykorzystać dane o rzeczywistych stałych kosztach pośrednich produkcji; wtedy to stawka rzeczywistych kosztów pośrednich produkcji na jeden kg sera wyniesie 17,66 zł (340 tys. zł ÷ 19 250 kg).

Koszt niewykorzystanych zdolności produkcyjnych linii wytwarzającej sery twarde w miesiącu X roku 20XX wyniósł: 22 075,00 zł (17,66 zł x 1250 kg).

Zakłada się, że teoretyczne zdolności produkcyjne linii wytwarzającej sery topione wynoszą 15 000 kg sera miesięcznie. Wielkość tę ograniczają:

- planowane remonty: 100 kg miesięcznie,
- absencje chorobowe pracowników: 180 kg miesięcznie,
- przerwy w pracy pracowników oraz czasy przygotowawcze: 120 kg miesięcznie,
- przestoje wynikające z braku odpowiedniej ilości serów twardych do przerobienia: 100 kg miesięcznie.

Odejmując od teoretycznych miesięcznych zdolności produkcyjnych linii produkcyjnej wymienione ograniczenia, uzyskuje się wielkość normalnych zdolności produkcyjnych linii: 14 500 kg sera miesięcznie.

W miesiącu X roku 20XX produkcja na linii wytwarzającej sery topione wyniosła 11 000 kg. Odejmując od normalnych miesięcznych zdolności produkcyjnych rzeczywistą produkcję w miesiącu X roku 20XX uzyskuje się informację o wielkości niewykorzystanych zdolności produkcyj-

nych wyrażonej w naturalnych jednostkach pomiaru: 3500 kg sera.

Miesięczne planowane stałe koszty pośrednie produkcji linii produkującej sery topione dla normalnego poziomu wykorzystania zdolności produkcyjnych wynoszą: 174 tys. zł. Faktycznie poniesione stałe koszty pośrednie produkcji linii produkującej sery twarde w miesiącu X roku 20XX wyniosły 190 tys. zł. Stawka planowanych kosztów pośrednich produkcji na jeden kg sera wynosi 12,00 zł (174 tys. zł ÷ 14 500 kg).

Koszt niewykorzystanego potencjału w miesiącu X roku 20XX wyniósł: 42 000 zł (12,00 zł x 3500 kg). Zakłada się, że teoretyczne zdolności produkcyjne linii pakującej sery topione w opakowania plastikowe wynoszą 100 000 szt. sera topionego miesięcznie. Wielkość tę ograniczają:

- planowane remonty: 4000 szt. miesięcznie,
- absencje chorobowe pracowników: 2000 szt. miesięcznie,
- przerwy w pracy pracowników oraz czas przygotowawczy: 1500 szt. miesięcznie.

Odejmując od teoretycznych miesięcznych zdolności produkcyjnych linii, na której pakuje się sery topione, wymienione ograniczenia, wielkość normalnych zdolności produkcyjnych linii wyniesie 92 500 szt. miesięcznie.

W miesiącu X roku 20XX produkcja na linii pakującej sery topione w opakowania plastikowe wyniosła 73 000 szt. Odejmując od normalnych miesięcznych zdolności produkcyjnych rzeczywistą produkcję w miesiącu X roku 20XX, uzyskuje się informację o wielkości niewykorzystanych zdolności produkcyjnych wyrażoną w naturalnych jednostkach: 19 500 szt. sera topionego.

Miesięczne planowane stałe koszty pośrednio produkcyjne linii pakującej sery topione w opakowania plastikowe dla normalnego poziomu zdolności produkcyjnych wynoszą: 148 tys. zł. Faktycznie poniesione stałe koszty pośrednie produkcji tej linii w miesiącu X roku 20XX wyniosły 144 tys. zł. Do wyliczenia kosztu niewykorzystanych zdolności produkcyjnych stosuje się planowane stałe koszty pośrednie produkcji, a ich stawka na jedną szt. wynosi 1,60 zł (148 tys. zł ÷ 92 500 szt.).

Koszt niewykorzystanych zdolności produkcyjnych w miesiącu X roku 20XX wyniósł: 31,2 tys. zł (1,60 zł x 19 500 szt.).

Koszt niewykorzystanych zdolności produkcyjnych wynoszący 93,2 tys. zł (20 tys. zł [koszt niewykorzystanego potencjału dla linii serów twardych] + 42 tys. zł [koszt niewykorzystanego potencjału dla linii serów topionych] + 31,2 tys. zł [koszt niewykorzystanego potencjału dla linii pakującej sery]), podwyższa koszt wytworzenia sprzedanych produktów; nie może on wpływać na wartość (koszt wytworzenia) zapasu produktów.

Różnica między planowanym a poniesionym stałym kosztem pośrednio produkcyjnym stanowi odchylenie budżetowe: 44 tys. zł (32 tys. zł [odchylenie budżetowe dla linii serów twardych] + 16 tys. zł [odchylenie budżetowe dla linii serów topionych] — 4 tys. zł [odchylenie budżetowe dla linii pakującej sery]), odnoszone na: produkty

sprzedane, zapasy oraz koszt niewykorzystanych zdolności produkcyjnych. W przypadku gdy różnica między planowanymi a rzeczywistymi kosztami pośrednimi jest nieznaczna (por. art. 34 ust. 2 ustawy), może ona w całości wpływać na koszt sprzedanych produktów.

W przypadku stosowania wariantu bazującego tylko na kosztach rzeczywistych niewykorzystanych zdolności produkcyjnych odchylenia budżetowe nie występują.

5.3. Przykład ustalania kosztu niewykorzystanych zdolności produkcyjnych w jednostce o złożonej produkcji seryjnej.

Produkcja leków (maści)

Przykładem produkcji seryjnej jest wytwarzanie maści o właściwościach leczniczych. Maści, zależnie od stopnia czystości, produkowane są w różnych, przeznaczonych do tego celu, centrach produkcyjnych. Określone centrum produkcyjne po przyjęciu materiału do produkcji danej serii maści jest niedostępne do produkcji innych maści do momentu zakończenia produkcji tej serii oraz wyczyszczenia i ustawienia maszyn dla kolejnej serii. Przy tego typu produkcji konieczne jest liczenie poziomu niewykorzystanych zdolności produkcyjnych na poziomie każdego centrum danego typu. W rozpatrywanym przypadku ich miarą są maszynogodziny (mh). Wynika to z faktu, że serie liczące zarówno 10 000, jak i 50 000 szt. pudełek maści mogą angażować linię produkcyjną przez podobny czas. Ustalenie zdolności produkcyjnych każdego centrum powinno uwzględniać dostępność czasową w efektywnych warunkach wytwarzania, które zależą od:

- praktycznych zdolności wytwórczych maszyn,
- praktycznych zdolności wytwórczych pracowników (liczby pracowników oraz liczby zmian),
- innych ograniczeń organizacyjnych (np. wąskich gardeł).

Przykład liczbowy — produkcja leków (maści)

W przypadku produkcji maści nie występują znaczne wahania sezonowe w ilościach dostarczanych wyrobów i obłożeniu produkcją poszczególnych centrów produkcyjnych. W związku z tym koszt niewykorzystanych zdolności produkcyjnych powinien być ustalany za okresy miesięczne. Jednostką pozwalającą najlepiej zmierzyć poziom niewykorzystanych zdolności produkcyjnych jest godzina pracy centrum. Koszt niewykorzystanych zdolności produkcyjnych liczy się najpierw dla każdego centrum, a następnie sumuje i odnosi na koszt wytworzenia sprzedanych produktów.

Zakłada się, że teoretyczne zdolności centrum produkcyjnego „A” o standardowym poziomie sterylności, przy produkcji na dwie zmiany przez 6 dni w tygodniu, wynoszą 384 godziny miesięcznie. Wielkość tę ograniczają:

- planowane remonty: 24 h miesięcznie,
- absencje chorobowe pracowników: 10 h miesięcznie,

- przerwy w pracy pracowników oraz czas przygotowawczy: 20 h miesięcznie.

Odejmując od teoretycznych miesięcznych zdolności produkcyjnych centrum produkcyjnego wymienione ograniczenia, uzyskuje się wielkość normalnych zdolności produkcyjnych centrum — 330 h miesięcznie.

W miesiącu X roku 20XX produkcja w centrum produkcyjnym „A” o standardowym poziomie sterylności angażowała centrum przez 300 h. Odejmując od normalnych miesięcznych zdolności produkcyjnych rzeczywiste wykorzystanie centrum w miesiącu X roku 20XX, uzyskuje się informację o jego niewykorzystanych zdolnościach produkcyjnych wyrażonych w godzinach: 30 h.

Miesięczne planowane stałe koszty pośrednie produkcji centrum produkcyjnego „A” o standardowym poziomie sterylności dla normalnego poziomu zdolności produkcyjnych wynoszą: 422,4 tys. zł. Faktycznie poniesione stałe koszty pośrednie produkcji tego centrum w miesiącu X roku 20XX wyniosły 440 tys. zł. Do wyliczenia kosztu niewykorzystanego potencjału stosuje się planowane stałe koszty pośrednie produkcji, a ich stawka na jedną godzinę wynosi 1280,00 zł ($422,4 \text{ tys. zł} \div 330 \text{ h}$). Koszt niewykorzystanego potencjału dla centrum „A” w miesiącu X roku 20XX wyniósł: 38 400,00 zł ($1280,00 \text{ zł} \times 30 \text{ h}$).

Z kolei zakłada się, że teoretyczne zdolności produkcyjne centrum produkcyjnego „B” o podwyższonym poziomie sterylności, przy produkcji na dwie zmiany przez 6 dni w tygodniu wynoszą również 384 godziny miesięcznie, ale wielkość tę ograniczają:

- planowane remonty: 32 h miesięcznie,
- absencje chorobowe pracowników: 8 h miesięcznie,
- przerwy w pracy pracowników oraz czasy przygotowawcze: 40 h miesięcznie.

Odejmując od teoretycznych miesięcznych zdolności produkcyjnych centrum produkcyjnego „B” wymienione ograniczenia uzyskuje się wielkość normalnych zdolności produkcyjnych centrum: 304 h miesięcznie.

W miesiącu X roku 20XX produkcja w centrum produkcyjnym „B” angażowała centrum przez 240 h. Odejmując od normalnych miesięcznych zdolności produkcyjnych rzeczywiste wykorzystanie centrum w miesiącu X roku 20XX, uzyskuje się informację o wielkości niewykorzystanych zdolności produkcyjnych wynoszącej 64 h.

Miesięczne planowane stałe koszty pośrednie produkcji centrum produkcyjnego „B” dla normalnego poziomu zdolności produkcyjnych wynoszą: 510,72 tys. zł. Faktycznie poniesione stałe koszty pośrednie produkcji tego centrum w miesiącu X roku 20XX wyniosły 530 tys. zł. Do wyliczenia kosztu niewykorzystanego potencjału stosuje się planowane stałe koszty pośrednie produkcji, a ich stawka na jedną godzinę wynosi 1680,00 zł ($510,72 \text{ tys. zł} \div 304 \text{ h}$).

Koszt niewykorzystanych zdolności produkcyjnych dla centrum „B” w miesiącu X roku 20XX wyniósł: 107 520,00 zł ($1680,00 \text{ zł} \times 64 \text{ h}$).

Koszt niewykorzystanych zdolności produkcyjnych wynoszący 145,92 tys. zł (38,4 tys. zł [koszt niewykorzystanego potencjału dla centrum produkcyjnego „A”] + 107,52 tys. zł [koszt niewykorzystanego potencjału dla centrum produkcyjnego „B”]) obciąża koszt wytworzenia sprzedanych produktów; nie może on wpływać na wartość (koszt wytworzenia) zapasu produktów.

Różnica między planowanymi a poniesionymi stałymi kosztami pośrednimi produkcji za miesiąc stanowi odchylenie budżetowe: 36,88 tys. zł (19,28 tys. zł [odchylenie budżetowe dla centrum produkcyjnego „A”] + 17,60 tys. zł [odchylenie budżetowe dla centrum produkcyjnego „B”]) odnoszone na: produkty sprzedane, zapasy oraz koszt niewykorzystanych zdolności produkcyjnych. Nie dotyczy to jednak przypadku, gdy różnica między planowanymi, a rzeczywistymi kosztami pośrednimi jest nieznaczna (por. art. 34 ust. 2 ustawy); może ona wtedy w całości wpływać na koszt sprzedanych produktów.

Produkcja leków (tabletki)

Kolejnym przykładem produkcji seryjnej jest wytwarzanie tabletek różnych preparatów farmaceutycznych. Produkcja odbywa się w kilku gniazdach produkcyjnych. Każde gniazdo jest samodzielne i może pracować równolegle z innymi. Gniazdo może się składać z jednej lub kilku maszyn wykonujących podobne czynności. Poszczególne serie produkcyjne preparatów farmaceutycznych przechodzą przez poszczególne maszyny. W tym przypadku określenie zdolności produkcyjnych powinno by nastąpić dla poszczególnych jednorodnych gniazd produkcyjnych. Wynika to z faktu, że seria licząca zarówno 20 000, jak i 80 000 szt. tabletek może angażować gniazdo produkcyjne przez taki sam czas. Warto zauważyć, że w przypadku gdy produkcja następuje w gniazdach, pracownicy nie zawsze są na stałe przypisani do poszczególnych gniazd, ale stanowią samodzielne grupy zadaniowe kierowane do wykonania różnych czynności zgodnie z zapotrzebowaniem. W przypadku takim konieczne jest wydzielenie tych grup i określenie dla nich oddzielnie poziomu wykorzystania zdolności.

Ustalenie zdolności produkcyjnych dla każdego gniazda i grupy pracowników powinno by uwzględniać dostępność czasową w efektywnych warunkach wytwarzania, zależnych od:

- praktycznych zdolności wytwórczych maszyn,
- praktycznych zdolności wytwórczych pracowników (liczby pracowników oraz liczby zmian),
- innych ograniczeń organizacyjnych (np. wąskich gardeł).

Przykład liczbowy — produkcja leków (tabletki)

W przypadku produkcji tabletek nie występują znaczne wahania sezonowe w ilościach dostarczanych wyrobów i obciążeniu produkcji poszczególnych gniazd produkcyjnych. Dlatego koszt niewykorzystanych zdolności produkcyjnych ustala się

za okresy miesięczne. Jednostką pozwalającą najlepiej zmierzyć poziom niewykorzystanych zdolności produkcyjnych jest godzina pracy gniazda produkcyjnego (pracownicy są kierowani do pracy w poszczególnych gniazdach produkcyjnych). Koszt niewykorzystanych zdolności produkcyjnych powinien zostać obliczony najpierw na poziomie każdego gniazda, a następnie zsumowany i zwiększyć koszt wytworzenia sprzedanych produktów.

Zakłada się, że teoretyczne zdolności produkcyjne gniazda trzech **tabletek** przy produkcji na dwie zmiany przez 6 dni w tygodniu wynoszą 1152 godzin miesięcznie, ograniczają je:

- planowane remonty: 70 h miesięcznie,
- absencje chorobowe pracowników: 40 h miesięcznie,
- przerwy w pracy pracowników oraz czas przygotawczy: 50 h miesięcznie.

Odejmując od teoretycznych miesięcznych zdolności centrum produkcyjnego wymienione ograniczenia, uzyskuje się wielkość normalnych zdolności produkcyjnych gniazda: 992 h miesięcznie. W miesiącu X roku 20XX produkcja angażowała gniazdo tabletek przez 850 h. Odejmując od normalnych zdolności produkcyjnych rzeczywisty czas wykorzystania gniazda w miesiącu X roku 20XX, uzyskuje się informację o wielkości niewykorzystanych zdolności produkcyjnych mierzonych w godzinach: 142 h.

Miesięczne planowane stałe koszty pośrednie produkcyjne gniazda tabletek dla normalnego poziomu zdolności produkcyjnych wynoszą: 753,92 tys. zł. Faktycznie poniesione stałe koszty pośrednie produkcji tego gniazda w miesiącu X roku 20XX wyniosły 790 tys. zł. Do wyliczenia kosztu niewykorzystanych zdolności produkcyjnych stosuje się planowane stałe koszty pośrednie produkcji; stawka planowanych kosztów pośrednich produkcji na jedną godzinę wynosi 760,00 zł ($753,92 \text{ tys. zł} \div 992 \text{ h}$).

Koszt niewykorzystanych zdolności produkcyjnych gniazda tabletek w miesiącu X roku 20XX wyniósł: 107 920,00 zł ($760,00 \text{ zł} \times 142 \text{ h}$).

Z kolei zakłada się, że teoretyczne zdolności gniazda dwóch drażetek przy produkcji na dwie zmiany przez 6 dni w tygodniu wynoszą 768 godzin miesięcznie. Wielkość tę ograniczają:

- planowane remonty: 46 h miesięcznie,
- absencja chorobowa pracowników: 12 h miesięcznie,
- przerwy w pracy pracowników oraz czas przygotawczy: 40 h miesięcznie.

Odejmując od teoretycznych miesięcznych zdolności produkcyjnych gniazda drażetek wymienione ograniczenia, uzyskuje się z wielkości normalnych zdolności produkcyjnych gniazda: 670 h miesięcznie.

W miesiącu X roku 20XX produkcja w gnieździe drażetek angażowała gniazdo przez 500 h. Odejmując od normalnych miesięcznych zdolności produkcyjnych rzeczywisty czas wykorzystania

gniazda drażetkarek w miesiącu X roku 20XX uzyskuje się informację o wielkości niewykorzystanych zdolności produkcyjnych mierzoną w godzinach: 170 h.

Miesięczne planowane stałe koszty pośrednie produkcji gniazda drażetkarek dla normalnego poziomu zdolności produkcyjnych wynoszą: 556,1 tys. zł. Faktycznie poniesione stałe koszty pośrednie produkcji gniazda produkcyjnego w miesiącu X roku 20XX wyniosły 530 tys. zł. Do wyliczenia kosztu niewykorzystanych zdolności produkcyjnych stosuje się planowane stałe koszty pośrednie produkcji, a ich stawka na jedną godzinę wynosi 830,00 zł (556,1 tys. zł/670 h).

Koszt niewykorzystanych zdolności produkcyjnych gniazda drażetkarek w miesiącu X roku 20XX wyniósł: 141 100,00 zł (830,00 zł x 170 h).

Koszt niewykorzystanych zdolności produkcyjnych wynoszący 249,02 tys. zł (141,1 tys. zł [koszt niewykorzystanego potencjału gniazda tabletkarek] + 107,92 tys. zł [koszt niewykorzystanego potencjału gniazda drażetkarek]) zwiększa w całości koszt wytworzenia sprzedanych produktów. Nie może on wpływać na wartość (koszt wytworzenia) zapasu produktów.

Różnica między planowanymi a poniesionymi w miesiącu stałymi kosztami pośrednio produkcyjnymi stanowi odchylenie budżetowe: 9,98 tys. zł (36,08 tys. zł [odchylenie budżetowe dla gniazda tabletkarek] + 26,1 tys. zł [odchylenie budżetowe dla gniazda drażetkarek]) odnosi się na: produkty sprzedane, zapasy oraz koszt niewykorzystanych zdolności produkcyjnych. Jeżeli jednak różnica między planowanymi a rzeczywistymi kosztami pośrednimi jest nieznaczna (por. art. 34 ust. 2 ustawy), to może ona być w całości odniesiona na koszt sprzedanych produktów.

- 5.4. Przykład ustalania kosztu niewykorzystanego potencjału wytwórczego w jednostce o produkcji jednostkowej.

Produkcja nietypowych lamp oświetleniowych

Jest to najczęściej produkcja jednostkowa. Asortyment obejmuje wytwarzane na zamówienie klienta specjalne wzory lamp, produkowane w liczbie od jednej do kilkudziesięciu sztuk. Raz opracowany wzór bardzo rzadko jest wykorzystywany powtórnie. Proces produkcyjny następuje w kilku etapach. W pierwszym etapie wycina się blachy ze standardowych arkuszy. W kolejnym etapie następuje wyginanie blachy, które prowadzi do wytworzenia obudowy oprawy. Równoległym etapem produkcji jest wytworzenie na specjalistycznej maszynie rastra oświetleniowego. W kolejnym etapie następuje ręczny montaż elementów oprawy wyprodukowanych zarówno w jednostce, jak i zakupionych z zewnątrz (elektronika sterująca i źródła światła). Gotowe lampy są następnie ręcznie pakowane.

Produkcja różnych wzorów lamp w bardzo różnym stopniu angażuje poszczególne stanowiska produkcyjne. Określenie zdolności produkcyjnych

może nastąpić tylko na poziomie poszczególnych zasobów (maszyn, grup maszyn, pracowników, grup pracowników i pomieszczeń). Próba określenia zdolności produkcyjnych na poziomie wydziału jest oczywiście możliwa, ale może prowadzić do nieprawidłowej kalkulacji kosztu produkcji.

Zdolności produkcyjne mierzy się oddzielenie dla każdego zasobu wykonującego jednorodną operację. Dla maszyn najczęściej potencjał mierzy się za pomocą czasu ich pracy (mh) lub jednostek naturalnych produkcji. W przypadku pracowników zdolności produkcyjne mogą być mierzone za pomocą roboczogodzin (rh) lub jednostek naturalnych wykonywanych przez nich pracy (jeżeli wykonywana praca jest jednorodna). W przypadku pomieszczeń ich zdolności produkcyjne określa się najczęściej za pomocą ich powierzchni (m²) lub kubatury (m³).

Określenie normalnych zdolności produkcyjnych dla poszczególnych grup zasobów wymaga uwzględnienia:

- praktycznych zdolności wytwórczych maszyn,
- praktycznych zdolności wytwórczych pracowników (liczby pracowników oraz liczby zmian),
- innych ograniczeń organizacyjnych (np. wąskich gardeł).

Przykład liczbowy — produkcja lamp oświetleniowych

W przypadku produkcji lamp oświetleniowych nie występują znaczne wahania sezonowe w liczbie dostarczanych wyrobów i wykorzystaniu poszczególnych zasobów. W związku z tym koszt niewykorzystanego potencjału ustala się za okresy miesięczne. Jednostkę miary dla każdego z rodzajów zasobów wykorzystywanych w jednostce ustalana się indywidualnie, drogą analizy sposobu wykorzystania tych zasobów. Koszt niewykorzystanego potencjału liczy się najpierw na poziomie każdego zasobu, a następnie sumuje i odnosi na koszt wytworzenia sprzedanych produktów.

Teoretyczne zdolności produkcyjne wycinarki przy produkcji na dwie zmiany przez 5 dni w tygodniu wynoszą 320 godzin miesięcznie; ograniczają je planowane remonty: 55 h miesięcznie.

Odejmując od teoretycznych miesięcznych zdolności produkcyjnych wycinarki wymienione ograniczenie, normalne zdolności produkcyjne wynoszą: 265 h miesięcznie.

Zakłada się, że w miesiącu X roku 20XX produkcja angażowała wycinarkę przez 200 h. Odejmując od normalnych zdolności produkcyjnych czas rzeczywistego wykorzystania wycinarki w miesiącu X roku 20XX, uzyskuje się informację o niewykorzystanym potencjale mierzonym w godzinach: 65 h.

Miesięczne planowane stałe koszty pośrednio produkcyjne wycinarki dla normalnego poziomu zdolności produkcyjnych wynoszą: 1,06 tys. zł. Koszty te ustala się dzieląc koszty wycinarki na elastyczne (zmieniające się w stosunku do wielkości czynnika kosztotwórczego, np. zużycia energii

elektrycznej) i stale zaangażowane (niezmieniające się w stosunku do wielkości czynnika kosztotwórczego, jak np. amortyzacja, planowane remonty). Faktycznie poniesione stałe koszty pośrednio produkcyjne gniazda produkcyjnego w miesiącu X roku 20XX wyniosły 1,2 tys. zł. Do wyliczenia kosztu niewykorzystanego potencjału stosuje się planowane stałe koszty pośrednie produkcji, a stawka tych kosztów na jedną godzinę wynosi 4,00 zł ($1,06 \text{ tys. zł} \div 265 \text{ h}$).

Koszt niewykorzystanych zdolności produkcyjnych wycinarki w miesiącu X roku 20XX wyniósł: 260,00 zł ($4,00 \text{ zł} \times 65 \text{ h}$).

Z kolei zakłada się, że teoretyczne zdolności brygady złożonej z sześciu spawaczy przy produkcji na dwie zmiany przez 6 dni w tygodniu wynoszą 2560 godzin miesięcznie; wielkość tę ograniczają:

- absencja chorobowa pracowników: 61 h miesięcznie,
- przerwy w pracy pracowników oraz czas przygotowawczy: 24 h miesięcznie.

Odejmując od miesięcznej teoretycznej zdolności produkcyjnych brygady spawaczy wymienione ograniczenia, uzyskuje się wielkość normalnych zdolności produkcyjnych brygady: 2475 h miesięcznie.

Zakłada się dalej, że w miesiącu X roku 20XX produkcja angażowała brygadę spawaczy przez 2100 h. Odejmując od normalnych miesięcznych zdolności produkcyjnych rzeczywiste wykorzystanie czasu pracy brygady spawaczy w miesiącu X roku 20XX, uzyskuje się informację o niewykorzystanym potencjale mierzonym w godzinach: 375 h.

Miesięczne planowane stałe koszty pośrednie produkcji brygady spawaczy dla normalnego poziomu zdolności produkcyjnych wynoszą: 24,75 tys. zł. Faktycznie poniesione stałe koszty pośrednie produkcji brygady spawaczy w miesiącu X roku 20XX wyniosły 24,75 tys. zł. Do wyliczenia kosztu niewykorzystanego potencjału stosuje się planowane stałe koszty pośrednie produkcji, zaś stawka tych kosztów na jedną godzinę wynosi 10,00 zł ($24,75 \text{ tys. zł} \div 2475 \text{ h}$).

Koszt niewykorzystanych zdolności produkcyjnych brygady spawaczy w miesiącu X roku 20XX wyniósł: 3750,00 zł ($10,00 \text{ zł} \times 375 \text{ h}$).

Zakłada się też, że produkcja odbywa się w hali produkcyjnej o łącznej powierzchni 3000 m² podzielonej na sześć sekcji. Każda sekcja ma powierzchnię 500 m². Dwie sekcje o łącznej powierzchni 1000 m² pozostają nieużywane.

Planowane stałe miesięczne koszty pośrednie produkcji dotyczące hali produkcyjnej wynoszą: 9 tys. zł. Faktycznie poniesione stałe koszty pośrednie produkcji hali produkcyjnej w miesiącu X roku 20XX wyniosły 9 tys. zł. Do wyliczenia kosztu niewykorzystanego potencjału stosuje się planowane stałe koszty pośrednie produkcji, a stawka tych kosztów na jeden m² wynosi 3,00 zł ($9,00 \text{ tys. zł} \div 3000 \text{ m}^2$).

Koszt niewykorzystanych zdolności produkcyjnych hali produkcyjnej w miesiącu X roku 20XX wyniósł zatem: 3000,00 zł ($3,00 \text{ zł} \times 1000 \text{ m}^2$).

Koszt niewykorzystanych zdolności produkcyjnych wynoszący 7,01 tys. zł (0,26 tys. zł [koszt niewykorzystanego potencjału wycinarki] + 3,75 tys. zł [koszt niewykorzystanego potencjału brygady spawaczy] + 3,00 tys. zł [koszt niewykorzystanego potencjału hali produkcyjnej]) wymaga odniesienia na koszt wytworzenia sprzedanych produktów; nie może on wpływać na wartość (koszt wytworzenia) zapasu wyrobów.

Różnica między planowanymi a poniesionymi za miesiąc stałymi kosztami pośrednio produkcyjnymi stanowi odchylenie budżetowe: 0,14 tys. zł (0,14 tys. zł [odchylenie budżetowe dla wycinarki] + 0,0 tys. zł [odchylenie budżetowe dla brygady spawaczy] + 0,0 tys. zł [odchylenie budżetowe dla hali produkcyjnej]). Odchylenie budżetowe odnosi się na: produkty sprzedane, zapasy oraz koszt niewykorzystanych zdolności produkcyjnych. Jeżeli jednak różnica między planowanymi a rzeczywistymi kosztami pośrednimi jest nieznaczna (por. art. 34 ust. 2 ustawy), to może ona w całości zostać odniesiona na koszt sprzedanych produktów.

Produkcja maszyn precyzyjnych o parametrach określonych przez zamawiającego

Jednostkowa produkcja maszyn precyzyjnych odbywa się na wielu stanowiskach pracy, którymi m.in. są obrabiarki uniwersalne; na niektórych stanowiskach praca wykonywana jest ręcznie. Cykl produkcji maszyn precyzyjnych obejmuje wykonanie od kilkunastu do kilkuset operacji na wielu stanowiskach pracy i trwa od kilku dni do maksymalnie dwu miesięcy. Praca wykonywana jest przez robotników, którzy obsługują maszynowe stanowiska pracy lub wykonują prace bezpośrednio przy produkcji. Określenie zdolności produkcyjnych może nastąpić tylko na poziomie poszczególnych zasobów.

Zdolności produkcyjne określa się oddzielenie dla każdego zasobu wykonującego jednorodną operację. Dla maszynowych stanowisk pracy najczęściej zdolności produkcyjne określane będą za pomocą maszynogodzin (mh) lub jednostek naturalnych produkcji. W przypadku stanowisk pracy ręcznej zdolności produkcyjnej mogą być określane za pomocą roboczogodzin (rh) lub jednostek naturalnych wykonanej przez nich pracy (jeżeli wykonywane czynności są jednorodne). W przypadku pomieszczeń ich zdolności produkcyjne określa najczęściej za pomocą miar powierzchni (m²) lub kubatury (m³). Określenie normalnych zdolności produkcyjnych dla poszczególnych grup zasobów następuje przy uwzględnieniu:

- praktycznych zdolności wytwórczych maszyn,
- praktycznych zdolności wytwórczych pracowników (liczby pracowników oraz liczby zmian),
- innych ograniczeń organizacyjnych (np. wąskich gardeł).

Sposób wyliczenia kosztu niewykorzystanych zdolności produkcyjnych jest analogiczny do przedstawionego w przykładzie jednostki produkującej oprawy oświetleniowe.

SZANOWNI PAŃSTWO

Wydział Wydawnictw i Poligrafii
Centrum Obsługi Kancelarii Prezesa Rady Ministrów
informuje o możliwości zaprenumerowania
na **2007 rok** wydawnictwa

DZIENNIK URZĘDOWY MINISTRA FINANSÓW

Cena brutto prenumeraty na 2007 r. (w tym 7% VAT) – 176 zł

Instytucje, urzędy i osoby fizyczne zainteresowane prenumeratą
lub zakupem pojedynczych egzemplarzy proszone są o składanie zamówień
listownie pod adresem:

Centrum Obsługi Kancelarii Prezesa Rady Ministrów
Wydział Wydawnictw i Poligrafii
ul. Powsińska 69/71, 02-903 Warszawa
lub **faksem** pod numerem 0-22 694-62-06

Informujemy, że nie przyjmujemy zarówno rezygnacji z prenumeraty, jak i zmniejszenia liczby
prenumerowanych egzemplarzy. Wyjątek stanowi likwidacja instytucji lub firmy oraz
uzasadnione wydarzenie losowe osób fizycznych.

Wszelkie informacje na temat prenumeraty lub zakupu powyższego wydawnictwa
można uzyskać pod numerami telefonów:

0-22 694-67-50, 0-22 694-67-52
bezpłatna infolinia 0-800-287-581 (czynna w godz. 7³⁰–15³⁰)

Egzemplarze bieżące oraz archiwalne od stycznia 1996 r. można nabywać:

- w Wydziale Wydawnictw i Poligrafii Centrum Obsługi Kancelarii Prezesa Rady Ministrów, ul. Powsińska 69/71, 02-903 Warszawa, tel. 0-22 694-67-00, 0-22 694-60-96 — na podstawie nadesłanego zamówienia (wyłącznie sprzedaż wysyłkowa);
- w punktach sprzedaży Dziennika Ustaw i Monitora Polskiego w Warszawie (sprzedaż wyłącznie za gotówkę):
 - ul. Powsińska 69/71, tel. 0-22 694-62-96
 - al. Szucha 2/4, tel. 0-22 629-61-73 (od 2005 r.)

Egzemplarze archiwalne do 1995 r. (włącznie) można nabywać w Administracji Ministerstwa Finansów, ul. Świętokrzyska 12
00-916 Warszawa, tel./fax 0-22 694-53-98, pok. 52

Reklamacje z powodu niedoręczenia poszczególnych numerów zgłaszać należy na piśmie do Wydziału Wydawnictw i Poligrafii
Centrum Obsługi Kancelarii Prezesa Rady Ministrów, ul. Powsińska 69/71, 02-903 Warszawa, do 15 dni po otrzymaniu następnego kolejnego numeru

O wszelkich zmianach nazwy lub adresu prenumeratora prosimy niezwłocznie informować na piśmie Wydział Wydawnictw i Poligrafii
Centrum Obsługi Kancelarii Prezesa Rady Ministrów

Wydawca: Minister Finansów

Redakcja: Ministerstwo Finansów, Departament Legislacyjny, ul. Świętokrzyska 12, 00-916 Warszawa

Skład, druk i kolportaż: Wydział Wydawnictw i Poligrafii Centrum Obsługi Kancelarii Prezesa Rady Ministrów

ul. Powsińska 69/71, 02-903 Warszawa, tel.: 0-22 694-67-50, 0-22 694-67-52; fax 0-22 694-62-06

Bezpłatna infolinia: 0-800-287-581 (czynna w godz. 7³⁰–15³⁰)

www.cokprm.gov.pl

e-mail: dziust@cokprm.gov.pl

DF 0002 2007 wyd.00



Tłoczono z polecenia Ministra Finansów w Wydziale Wydawnictw i Poligrafii Centrum Obsługi Kancelarii Prezesa Rady Ministrów,
ul. Powsińska 69/71, 02-903 Warszawa