

# GOSPODARKA MATERIAŁOWA

PAŃSTWOWA KOMISJA PLANOWANIA GOSPODARCZEGO  
DEPARTAMENT BILANSÓW TOWAROWYCH ARTYKUŁÓW PRZEMYSŁOWYCH

SPIS RZECZY	str.		Str.
1. Mgr Henryk Witkowski — Uplynniamy remanenty . . . . .	281	10. Witold Mackiewicz — Regulamin dla magazynierów . . . . .	299
2. Inż. Tadeusz Górecki — Remanenty artykułów specjalnych . . . . .	285	11. . . . . — O składowaniu i przechowywaniu żelaza i stali oraz kolorowych metali i wyrobów metalowych . . . . .	303
3. Mieczysław Lewicki — Zagadnienie obrotu opakowaniami . . . . .	287	12. Inż. Roman Rejs — Gospodarka materiałowa w zakładzie pracy . . . . .	305
4. Mieczysław Lewicki — Opakowania towarów sypkich . . . . .	290	Zarządzenia:	
5. Franciszek Miniewski — Konieczność właściwego wykorzystania produkcji szkła płaskiego-tańlowego . . . . .	291	a) Racionalne zużycie drobnowymiarowego szkła okiennego . . . . .	308
6. Stanisław Debowski — Odpadki w przemyśle zapalczanym . . . . .	292	b) Planowanie zaopatrzenia na rok 1950 . . . . .	308
7. Z. Simon — Odpadki i nie wykorzystane surowce roślinne . . . . .	294	c) Zasady sprzedaży złomu użytkowego . . . . .	309
8. J. Gellera — Nowy cennik Centrali Odpadków Użytkowych . . . . .	295	d) Uplynnianie remanentów: Instrukcja Nr 2 . . . . .	309
9. F. J. Korolew — Metody prawidłowego wykorzystania surowca drzewnego do produkcji celulozy i odpadków drzewnych . . . . .	296	„ „ „ „ „ „ „ „ Nr 3 . . . . .	310
		„ „ „ „ „ „ „ „ Nr 5 . . . . .	311



MGR HENRYK WITKOWSKI

## Uplynniamy remanenty

Aktyw pracowniczey Hajduckich Zakładów Hutniczych na ostatnio odbytej naradzie przemysłowej wezwał ogół pracowników do uruchomienia nadmiernych zapasów materiałowych. Podjęto konkretne zobowiązania, które przewidują upłynnienie do końca bieżącego roku różnych towarów wartości 1 miliarda zł.

Dyrektorzy administracyjni zjednoczeń przemysłu węglowego zebrani na konferencji w połowie listopada br. stwierdzili, że istniejące w tym przemyśle poważne nadmiary zapasów materiałowych dają możliwość upłynnienia drogą przeczutów międzyzakładowych w pierwszej połowie grudnia towarów wartości również jednego miliarda złotych, a ponadto zjednoczenia te złożą oferty właściwym branżowo centralom handlowym na zwolnienie z zapasów przemysłu węglowego dalszych towarów łącznej wartości dwa miliardy złotych. Akcja ta w przemyśle węglowym da zatem doraźnie kwotę 3 miliardy zł.

Inicjatywa podjęta przez pracowników przemysłu hutniczego i przemysłu węglowego znalazła już szeroki oddźwięk w licznych zakładach produkcyjnych na terenie całego kraju. Fakt natomiast, że w jednym tylko przedsiębiorstwie, jakim są Hajduckie Zakłady Hutnicze, można było w niespełna 2-miesięcznym okresie czasu uzyskać zwolnienie miliarda złotych, a w tym samym czasie doraźnie w przemyśle węglowym 3 miliardy złotych, świadczy o b. znacznych, nadmiernie nagromadzonych zasobach materiałowych. Te nadmiary, zamiast bezużytecznie spoczywać w magazynach zakładowych, winny być w najkrótszym czasie upłynnione, a uzyskane z tego tytułu środki obro-

towe należy włączyć w żywy proces wytwarzania nowych dóbr.

W jaki sposób w zakładach produkcyjnych mogły powstać tak znaczne nadmiary zapasów materiałowych?

Analiza przyczyn powstania tych remanentów wykazuje, że poza pozostałościami wojennymi decydujące znaczenie miały:

- 1. brak planowania,
- 2. wadliwy system zaopatrzenia.

Braki planowania były niejako podwójne, gdyż występowały tu lub mogły występować zarówno błędy i zmiany planów produkcyjnych, jak i nierealne, dalekie nieraz od potrzeb plany zaopatrzenia. Skąd powstawały niedokładności planów zaopatrzenia? Otóż powodowały je:

- a) wymienione wyżej braki i zmiany planów produkcyjnych, które tu występują jako czynnik obiektywny z punktu widzenia zadań aparatu zaopatrzenia,
- b) niedostateczne powiązanie planów zaopatrzenia z planami produkcji,
- c) brak technicznych lub statystycznych norm zużycia,
- d) brak norm zapasów magazynowych.

Brak wyliczonych wyżej elementów ułatwił zakładom zamawianie i magazynowanie towarów w ilościach znacznie przewyższających normy uzasadnione potrzebami produkcji. W tych warunkach gospodarka materiałowa nie była ekonomiczna. Wpłynął na to również wadliwy system zaopatrzenia, wyrażający się w nadmiernej centralizacji funkcji zaopatrzenia, a więc zamawiania, rozliczania, nawet planowania aż do utrzymywania centralnych magazynów włącznie. Ta centralizacja do-

konana kosztem istotnych potrzeb oraz uprawnień zakładów i przedsiębiorstw, doprowadziła w niektórych, jaskrawych przypadkach, niejako do okaleczenia funkcji zaopatrzenia w miejscu najistotniejszym, a mianowicie w miejscu zużycia materiału.

Powyższy przegląd czynników, które ułatwiły zakładom produkcyjnym nieusprawiedliwione gromadzenie zapasów materiałowych, daje podstawy przyjąć, że tylko konsekwentny i racjonalny system gospodarki materiałowej umożliwi ekonomiczne wykorzystanie i zużytkowanie materiału, a zatem również utrzymywanie zapasów magazynowych w ilościach usprawiedliwionych potrzebami produkcji. System ten został opracowany w bieżącym roku i składa się na niego następujące przepisy normatywne:

1. część I instrukcji PKPG z dn. 29. IV. 49., zawierająca metodykę planowania,
2. część II tej samej instrukcji, zawierająca zasady obliczania norm zużycia,
3. część III tej samej instrukcji, zawierająca zasady obliczania norm zapasów magazynowych,
4. instrukcja w sprawie organizacji zaopatrzenia, zatwierdzona uchwałą KERM z 4. X. 49,
5. instrukcja w sprawie organizacji współpracy central handlowych z centralami zaopatrzenia z punktu widzenia potrzeb zaopatrzenia, zatwierdzona uchwałą KERM z 14. X. 49.

W systemie tym uwzględniono podstawowe założenia racjonalnej gospodarki materiałowej, do których należą:

- obliczenie prawidłowych norm zużycia, opartych o nowoczesną naukę i technikę,
- planowanie i kontrola zużycia materiałów.
- obliczenie prawidłowych wielkości zapasów magazynowych w oparciu o plan produkcji,
- zapewnienie produkcji stałego i ekonomicznego dopływu niezbędnych materiałów we właściwych, z góry określonych terminach, ilościach i jakościach,
- zharmonizowanie planu zaopatrzenia z planem finansowym,
- organizacja aparatu zaopatrzenia odpowiadająca potrzebom przemysłu,
- stosunki współpracy central zaopatrzenia materiałowego z centralami zbytu z punktu widzenia potrzeb zaopatrzenia.

Dla ustalania nadmiaru zapasu magazynowego obowiązują następujące kryteria:

1. **Norma zużycia materiałów** jest to **nieodzowna** ilość materiału brutto, obliczona technicznie lub statystycznie, która powinna być zużyta przy określonej technologii produkcji dla wykonania jednostki produktu jednorodnego, jednostki detalu, jednostki pracy lub na jednostkę czasu.
2. **Najwyższy zapas produkcyjny** materiału równa się planowanemu zużyciu materiału w okresie pomiędzy dwu kolejnymi dostawami.
3. **Minimalny zapas magazynowy** (jako rezerwa zapasu produkcyjnego) jest to ilość materiału konieczna dla wykonania planowanej pro-

dukcji i utrzymania ciągłości ruchu na czasokres, w którym zaopatrzenie jest w stanie dostarczyć i oddać do zużycia dany materiał w drodze nadzwyczajnej dostawy, jak przydział pozaplanowy, zakup doraźny, przerzut itp.

4. **Maksymalny zapas magazynowy** materiału jest to suma najwyższego zapasu produkcyjnego i minimalnego zapasu magazynowego.
5. **Normatyw magazynowy** jest to ilość materiału w magazynie, wyznaczająca stan zapasu magazynowego, około którego wahają się rzeczywiste stany magazynowe w górę i w dół, przy czym wahania nie powinny zejść poniżej zapasu minimalnego (pkt 3), ani przekroczyć zapasu maksymalnego (pkt 4).

Z przytoczonych definicji wynika jasno, że **ilości materiałów przekraczające zapas maksymalny stanowią nadmiary remanentowe**. Przyjęte zasady wykazują analogię do radzieckich metod gospodarki materiałowej,<sup>\*)</sup> w której występują nadto zapasy sezonowe. W naszym systemie są one częściowo ujęte sposobem obliczania najwyższego zapasu produkcyjnego, a częściowo występować mogą w formie przewidywanych zapasów specjalnych. Radziecka gospodarka materiałowa stosuje jednak również znacznie czulsze i doskonalsze metody limitowania środków na cele materiałowe. Każdy mianowicie dział zaopatrzenia fabrycznego i każdy człon produkcyjny posiadają dzienny (!) plan obrotu materiałów, a służba finansowo-księgową reguluje w okresach miesięcznych prawidłową szybkość obiegu środków obrotowych na potrzeby materiałowe.

Z przedstawionej sytuacji wynika, że w przemyśle zostały już stworzone podstawy do zasadniczego uporządkowania gospodarki materiałowej, należy je więc jak najszybciej zrealizować na wszystkich szczeblach organizacyjnych.

Już jednak obecnie można postulować, aby zapasy magazynowane na koniec roku 1950, mimo przewidywanego wzrostu produkcji w tym okresie **zasadniczo nie były planowane w ilościach przekraczających zapasy rzeczywiste z końca bieżącego roku**.

Do zajęcia takiego stanowiska unoważniaia:

1. powszechny prawie stan nadmiernych obecnie remanentów w stosunku do potrzeb,
2. fakt, że przy niewątpliwie postępującej doskonałości aparatu produkcyjnego możliwe jest wytwarzać więcej bez zwiększania środków obrotowych na potrzeby materiałowe.

W omawianym systemie gospodarki materiałowej ustalono również zasady organizacji aparatu zaopatrzenia, polegające przede wszystkim na decentralizacji czynności wykonawczych, a więc: zamawiania, odbioru, rozliczeń itp. Oznacza to stworzenie korzystnych warunków dla przebiegu akcji zaopatrzenia w zakresie bezpośrednich uprawnień przedsiębiorstwa, co jest poważnym usprawnieniem funkcjonowania aparatu zaopatrzenia. Prawidłowe podstawy gospodarki materiałowej i równocześnie odpowiadający potrzebom prze-

<sup>\*)</sup> Patrz „Organizacja proizwodstwa na miasnych predpriatijach” B. O. Stepanowa, Moskwa 1946 r.

mysłu system zaopatrzenia są w stanie w sposób dostateczny zapewnić przemysłowi posiadanie ekonomicznych i wystarczających rezerw materiałowych.

Liczyć zatem należy, że w najbliższej przyszłości przypadki powstania remanentów nadmiernych z reguły będą miały charakter tylko przypadkowy, usprawiedliwiony jedynie takimi zmianami planu produkcji lub zaopatrzenia, które nie dają się przewidzieć. W żadnym zaś razie zagadnienie to nie wystąpi już w formie obecnej — stałego narastania zapasów magazynowych. Trzeba jednak, aby personel służby zaopatrzenia, świadomy społecznego i gospodarczego znaczenia podjętej akcji, w możliwie najkrótszym czasie zrealizował postulaty opracowanego systemu gospodarki materiałowej na wszystkich szczeblach organizacyjnych. Każdy zaopatrzeniowiec i każdy magazynier winien pamiętać, że koszt materiału w ogólnych kosztach produkcji w niektórych przemysłach dochodzi cyfry 80%, wszędzie zaś ma udział decydujący i dlatego najmniejsze nawet oszczędności w skali gospodarki narodowej łącznie stanowią kwoty wielomiliardowe.

Aczkołwiek tematem zasadniczym niniejszego artykułu, jak wynika z tytułu, jest zagadnienie upłynnienia remanentów, dotąd mówiliśmy tylko o problemie narastania remanentów i metodzie przeciwdziałania temu zjawisku. Te dwie sprawy w takim jednak stopniu wiążą się ze sobą i wzajemnie na siebie rzutują, że rozdzielić ich niepodobna. Od faktu bowiem, w jakim stopniu liczyć się można z dalszym narastaniem remanentów, zależy będzie wybór skutecznej metody rozładowania nadmiarów obecnie istniejących.

Skoro więc już rozpoznaliśmy przyczyny nagromadzenia zapasów materiałowych i stwierdziliśmy, że istnieją w przemyśle obiektywne warunki, które niewątpliwie dalszy wzrost winny zahamować, a tylko od sprawności aparatu zaopatrzenia zależy skuteczność i szybkość przebiegu związanych z tym prac, możemy teraz powiedzieć, że akcji upłynnienia remanentów zbędnych i nadmiernych nadać należy przede wszystkim charakter doraźny. Inaczej mówiąc, w najkrótszym okresie czasu wszelkie remanenty zbędne i nadmierne należy upłynnić zgodnie z potrzebami gospodarki narodowej. Akcja doraźna rozładowania istniejących nadmiernych remanentów staje się więc jednym z najbardziej aktualnych zagadnień gospodarczych chwili obecnej. Wielkość nadmiarów jest niepokojąca i dlatego należy natychmiast i skutecznie działać w kierunku ich zmniejszenia. Jest to obecnie podstawowe bojowe zadanie aparatu zaopatrzenia, a chwila szczególnie korzystna dla jego realizacji z przyczyn następujących:

- mamy za sobą pewną sumę doświadczeń nabytych w związku z akcją upłynnienia remanentów zbędnych i nadmiernych spisanych przez komisje społeczne przeglądu remanentów.
- ukończone są prace nad sporządzeniem planu zaopatrzenia na 1950 rok,
- inwentaryzacja przeprowadzona na koniec br. ujawni rzeczywiste zapasy materiałowe i pozwoli ustalić istniejące nadmiary,

— w okresie bieżącym i najbliższym lokowane są zamówienia na pierwsze półrocze 1950.

Jeśli idzie o dotychczasową akcję upłynnienia remanentów, omówimy jeszcze krótko wyniki prac komisji społecznych przeglądu remanentów. Stwierdzić trzeba, że akcja ta była niewątpliwie pozytywna w znaczeniu mobilizującym, co potwierdzają omówione na początku hasła i zobowiązania rzucone przez Hajduckie Zakłady Hutnicze, zjednoczenia przemysłu węglowego, Włocławskie Zakłady Papiernicze, a następnie przez wiele jeszcze innych zakładów pracy. Materiały jednak opracowane przez komisje w formie spisów towarów do upłynnienia w licznych przypadkach nie posiadały charakterystyki technicznej tych towarów, ich wartości, przydatności itp. i dlatego nie mogły być w dostatecznym stopniu wykorzystane. Trudność przerzutów do innych branż przemysłu wzgl. do innych działów gospodarki narodowej wynikała z braku dostatecznie wyczerpujących założeń organizacyjnych całej akcji, między innymi brak wyciecznych co do wyceny przedmiotów lub towarów o zmniejszonej wartości, uprawnień zakładów pracy posiadających nadmierne remanenty, zasad przekazywania na złom itp.

W tym stanie rzeczy aktywność i zrozumienie załóg dla potrzeb oraz znaczenia tej akcji nie mogły być wykorzystane w stopniu odpowiadającym ilości i wartości remanentów zgłoszonych do upłynnienia. Aby więc te luki usunąć i stworzyć właściwe warunki przebiegu akcji na najwyższych szczeblach władz gospodarczych, powołano Komisję Międzyministerialną Upłynnienia Remanentów przy Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego. W tym zakresie do Komisji tej należy przede wszystkim:

- koordynowanie akcji upłynnienia, zwłaszcza przez sprawne i skuteczne załatwianie tych spraw, które nie mogą być z różnych przyczyn rozwiązane przez poszczególne przedsiębiorstwa, urzędy i instytucje oraz nadzór nad przebiegiem tej akcji,
- wydawanie konkretnych poleceń co do przerzutów między przedsiębiorstwami materiałów zastrzeżonych dla PKPG oraz tych materiałów odnośnie do których wpłyną konkretne wnioski poszczególnych ministerstw, względnie w sprawach, które ze względu na swoje znaczenie wymagają natychmiastowego lub odgórnego działania.

Biorąc pod uwagę wszystko co wyżej powiedziano, Komisja uznała za celowe przyjąć następujące zasady akcji upłynnienia remanentów nadmiernych:

1. jednolity tok postępowania w zakresie ujawniania, zgłaszania i upłynniania nadmiaru,
2. dokonanie przerzutów nadwyżek ponad zapas maksymalny a pozostawienie nadmiaru w zakładzie celem zużycia tylko w przypadkach, gdy przerzut ekonomicznie nie byłby uzasadniony,
3. rewizja zamówień na pierwsze półrocze pod kątem pokrycia ich z istniejących nadmiarów,

4. udzielenie aparatowi zaopatrzenia najdalej idących uprawnień co do przerzutów i wyceny materiałów w obrębie sektora państwowego,
5. realna wycena przedmiotów o zmniejszonej wartości,
6. zobowiązanie aparatu zbytu do przejęcia od aparatu zaopatrzenia celem upłynnienia nadmiarów materiałów stanowiących towary rynkowe,
7. ujęcie rzeczowych nadmiarów na podstawie spisów inwentaryzacyjnych sporządzanych na koniec 1949 roku,
8. wydanie odrębnych przepisów odnośnie do materiałów wymagających specjalnego potraktowania (barwniki, łożyska toczne, metale żelazne itp.), lub odnośnie do pewnych grup odbiorców (spółdzielczość, drobny przemysł i rzemiosło),
9. bezpośrednia kontrola w terenie wykonania tych przepisów.
10. przerzuty bezpośrednio przez Komisję materiałów zastrzeżonych do rozdzielnictwa PKPG lub materiałów, których nie upłynni ministerstwo.

W zakresie operatywnej czynności Komisji istotne znaczenie dla sprawnego przebiegu spraw o większym znaczeniu ma współdziałanie z właściwymi kompetencyjnie urzędami lub instytucjami (Biuro Cen, Departament Artykułów Przemysłowych M.H.W., inne ministerstwa nadzorujące centrale zaopatrzenia materiałowego i centrale handlowe). Zadaniem Komisji będzie wyjednanie decyzji wymagającej współdziałania tych jednostek celem sprawnego załatwienia poszczególnych spraw.

Działalność Komisji idzie więc w tym kierunku, aby stworzyć możliwie najkorzystniejsze warunki akcji upłynnienia remanentów zarówno w całościach zagadnienia, jak i w poszczególnych konkretnych przypadkach.

Wychodząc z tych założeń Komisja w pierwszym miesiącu swej działalności opracowała zasady organizacyjne całej akcji, których część już ogłoszono pod postacią instrukcji Departamentu Bilansów Towarowych Artykułów Przemysłowych PKPG w formie broszury pn. „Przepisy w sprawie upłynnienia remanentów zbędnych i nadmiernych”. Część pierwsza tej broszury zawiera następujący materiał:

zarządzenie Przewodniczącego PKPG z 20. X. 49., w sprawie powołania Komisji Międzyministerialnej Upłynnienia Remanentów,  
 zarządzenie Przewodniczącego PKPG z 20. X. 49., w sprawie upłynnienia remanentów,  
 instrukcję Nr 1 PKPG z 15. XI. 49. w sprawie tymczasowych zasad oraz organizacji akcji upłynnienia remanentów zbędnych i nadmiernych,  
 objaśnienia o sposobie stosowania instrukcji Nr 1,  
 instrukcję Nr 2 z 24. XI. 49. w sprawie natychmiastowego upłynnienia remanentów nadmiernych spisanych przy udziale komisji społecznych przeglądu remanentów oraz ujawniania

dalszych remanentów nadmiernych przy sporządzeniu inwentaryzacji na koniec 1949 roku, instrukcję Nr 3 z 24. XI. 49. w sprawie upłynnienia barwników.

W miesiącu styczniu 1950 roku przewiduje się ogłoszenie drugiej części broszury, która między innymi zawierać będzie instrukcje w sprawach upłynnienia:

łożysk tocznych,  
 metali żelaznych,

maszyn i urządzeń techniczno-produkcyjnych oraz specjalny tryb postępowania przy upłynnieniu remanentów na rzecz przedsiębiorstw spółdzielczych, drobnego przemysłu i rzemiosła. W tej części znajdują się również zasady postępowania przy przekazywaniu maszyn na z'om oraz wytyczne co do upłynnienia znajdujących się w zakładach wyrobów gotowych o zmniejszonej wartości (z różnych przyczyn: trudność zbycia, braki itp.).

Powołane wyżej przepisy oparto na zasadach, które należy ocenić jako wystarczająco elastyczne dla płynności całej akcji. Do głównych takich zasad zaliczyć można następujące:

- 1) każdy zakład samodzielnie bilansujący ma obowiązek i prawo upłynnić posiadane nadmiary zapasów materiałowych i innych w obrębie całego sektora państwowego, przy czym analogicznie traktuje się przedsiębiorstwa państwowo-spółdzielcze oraz urzędy, instytucje i przedsiębiorstwa samorządu terytorialnego,
- 2) obowiązek upłynnienia, o którym mowa w pkt. poprzednim, zakład może spełnić drogą zgłoszenia posiadanego nadmiaru własnej centrali zaopatrzenia materiałowego lub drogą bezpośredniego odstąpienia znanemu nabywcy, np. właściwej branżowo centrali handlowej, względnie konkretnie zgłaszającemu się nabywcy,
- 3) uprawnienia zakładu są ograniczone tylko odnośnie do artykułów reglamentowanych w przypadku odstąpienia ich zakładowi innej branży przemysłu — wówczas należy porozumieć się z własną centralą zaopatrzenia materiałowego,
- 4) porozumienia z centralą zaopatrzenia wymaga również przypadek, w którym zakład pragnie odstąpić innemu zakładowi (tej samej lub innej branży przemysłu) materiał zgłoszony centrali do upłynnienia,
- 5) upłynnienie materiału następuje po cenie, którą zakład uzgodni z nabywcą, a tylko przy transakcjach ponad milion złotych zawieranych po innych cenach, niż przewidują cenniki właściwych central handlowych, przy wycenie towaru wymagany jest udział przedstawiciela tej centrali,
- 6) centrale zaopatrzenia materiałowego upłynniają wszystkie zgłoszone im nadmiary remanentów, wyjąwszy te artykuły reglamentowane, odnośnie do których odpowiednie zastrzeżenia wyda właściwe ministerstwo. Decyzji ministerstwa wymaga również — aż do czasu generalnego uregulowania zagadnienia — odstąpienie materiałów przemysłowo-

wi spółdzielczemu, drobnemu przemysłowi oraz rzemiosłu.

W tym ujęciu zapewniono — wydaje się — takie formy działania, które niewątpliwie winny znacznie przyspieszyć rozładowanie remanentów nadmiernych.

Aby całej akcji zapewnić potrzebne nateżenie prac oraz szybki i skuteczny przebieg, udział w niej czynnika społecznego jest warunkiem jednym z najistotniejszych.

Jest więc pożądane:

- 1) mobilizacyjne hasła i zobowiązania aktywno pracowniczego sukcesywnie podejmować,
- 2) w odnośnych uchwałach określać źródła i sposoby upłynniania,
- 3) treść uchwał opierać na realnych możliwościach oraz uwzględniać w nich przyjęty tryb upłynnienia, a dane do tych uchwał przygotować wnikliwie,
- 4) zgodnie z przyjętymi założeniami kontrolować po linii społecznej przebieg upłynnienia aż do całkowitego wyczerpania nadmiarów w danym zakładzie.

INŻ. TADEUSZ GÓRECKI

## Remanenty artykułów specjalnych

(Artykuł dyskusyjny)

Problem remanentów zbędnych i nadmiernych jest stale przedmiotem trosk i rozważań naszych naczelnych władz gospodarczych. Jasną jest rzeczą, że remanenty takie powinny być zlikwidowane, gdyż nie tylko obciążają one przedsiębiorstwa pod względem finansowym, ale niejednokrotnie ich obecność w jednym miejscu powoduje szkodę dla gospodarki, gdy materiały takie nie dostają się tam, gdzie są potrzebne i gdzie mogą być zużytkowane. Toteż powołane do rozładowania tych remanentów komisje społeczne miały przed sobą wdzięczne zadanie, a ich działalność sygnalizuje nader dodatnie wyniki.

Orzeczenia tych komisji lub analiza ich wyników może jednakże napotkać na trudności, gdyż nie zawsze kryteria zbędności, a tym bardziej nadmierności mogą być ściśle i dawać stosować się bez zastrzeżeń. Są takie materiały, dla których nie można wprowadzić ogólnie obowiązujących zasad. Zaliczyć należy do nich łożyska toczne i ich części, które jako przykład posłużą do dalszych rozważań.

Pojęcie zbędności remanentu da się na ogół określić i w tej dziedzinie, gdyż odnosi się ono do materiałów, które danej placówce gospodarczej nie są potrzebne, a ich obecność jest wynikiem przypadku, czy też pewnych sytuacji wyjątkowych, powstałych w warunkach wojennych, nie stojących w żadnym związku z obecną działalnością tej placówki. Mogły też one powstać na skutek zmiany programu produkcyjnego zakładu, co zakwalifikować musiało pewne, przygotowane materiały do kategorii zbędnych.

Jednakże istnieją wypadki, gdzie może być zbędny remanent, jakkolwiek nie dadzą się do niego zastosować powyższe zasady. Wypadki takie na przykład, zbyt często nawet, zachodzą

Akcja cała ma doniosłe znaczenie dla naszej gospodarki i dlatego wymaga użycia wszystkich stojących do dyspozycji środków.

W związku z tym do akcji zaproszono Centralną Radę Związków Zawodowych i czynniki polityczne celem współpracy po linii społecznej przy ujawnianiu remanentów nadmiernych i mobilizacji załóg fabrycznych przeciwko ich narastaniu, Narodowy Bank Polski celem kontroli ścisłego przestrzegania normatywów środków obrotowych na cele materiałowe oraz organa kontroli wewnętrznej dla sprawdzania wykonania obowiązujących przepisów i alarmowania jaskrawych wykroczeń.

W pierwszym jednak rzędzie i w największym stopniu wykonanie opierać się będzie na człowieku, a więc na tych wszystkich, którym zawdzięczamy dziś, że nasze kopalnie, huty i fabryki wytwarzają coraz więcej i coraz lepiej. Sprawia to nowa postawa człowieka pracy i jego socjalistyczny do niej stosunek. W tej płaszczyźnie, we wspólnym wysiłku i w zgodnym rytmie współzawodnictwa, wygramy też walkę o ekonomię gospodarki materiałowej.

wtedy, gdy w zakładzie przemysłowym znajdują się maszyny lub urządzenia nieczynne z powodu zmian w programie produkcyjnym, czy z powodu uszkodzenia maszyny, której naprawa nie jest objęta planem remontu, czy też brak jakiejś trudno osiągalnej części maszyny zmusza ją do długiego, nieokreślonego postoju. Jeżeli w magazynie znajdują się łożyska przeznaczone dla takich maszyn, a uruchomienie ich jest pod znakiem zapytania, natenczas łożyska takie należy uważać za zbędne, gdy nie ma dla nich innych możliwości zużytkowania w obrębie zakładu.

Z nadmiernością zapasów łożysk tocznych i ich części sprawa przedstawia się znacznie trudniej. Stosowanie w tym wypadku normy zapasu wyrażonej np. okresem 180 dni nie ma podstaw, co wykaże się na tle dalszych rozważań.

Zdawać by się mogło, że łożyska przeznaczone do budowy maszyn, a więc będące tworzywem do produkcji, dałyby się podciągnąć pod ogólne prawidła, regulujące wysokość dopuszczalnego zapasu. Jednakże byłyby to tylko pozory, gdyż przerzucono by w tym wypadku na materiały importowane z trudem — zasady, stosowane do wielu materiałów importowanych z łatwością lub produkowanych w kraju w ilości dostatecznej. Odnosnie do łożysk, dla których istnieją specyficzne powojenne, koniunkturalne warunki zbytu, nie można z rozmaitych względów zapewnić ani terminowości, ani płynności ich dostaw.

Logicznym wywodem, jaki należałoby wysnuć z powyższego stanu rzeczy, byłoby wprowadzenie dla łożysk znacznie większych norm zapasów, aniżeli stosuje się dla wielu materiałów. Takie rozwiązanie, gdyby się ono dało zastosować, byłoby niewątpliwie korzystne i pozwoliłoby na unie-



zależnienie potrzeb naszych od nieregularności dostaw.

Jednakże realizacja powyższego nie daje się osiągnąć, a to w głównej mierze z powodu zbyt skromnych zapasów łożysk na dostępnych nam rynkach zbytu, przy równoczesnej niedostateczności produkcji dla powojennych potrzeb. Ta sytuacja zmusza niestety do stwierdzenia, że żadna norma zapasu, która by miała praktyczne znaczenie, nie da się w dziedzinie łożysk wprowadzić, a tym bardziej utrzymać. Faktyczny zapas, szczególnie dla łożysk potrzebnych do produkcji maszyn, będzie się musiał na razie wahać w szerokich granicach i będzie niejednokrotnie regulowany przymusowo. Wypadek taki zaistnieć może na przykład wtedy, gdy ten sam numer łożyska potrzebny jest do produkcji maszyn w dwóch zakładach i gdy przypadkiem jeden z nich posiada zapas np. trzymiesięczny, a drugi nie posiada żadnego zapasu. Jakkolwiek zapas pierwszego zakładu nie jest wysoki, musi on w takich warunkach być uważany za nadmierny i — nie wnikając w dalsze konsekwencje — należy go częściowo przerzucić do zakładu drugiego.

Sprawy tego rodzaju nie dają się jednak do łożysk generalizować, gdyż każdy z kilku tysięcy numerów ma swe własne oblicze jako odrębny towar. Istnieją nawet niektóre numery, dla których stworzenie większego zapasu było możliwe i które przestały już być przedmiotem utyskiwań i monitów.

Inny przykład nadmierności zapasu powstać może w wypadku, gdy w jakimś zakładzie znajdują się w magazynie 2 łożyska jakiegoś numeru, które na podstawie doświadczenia stanowią zapas do wymiany na 2 lata. Jeżeli to łożysko należy do typów większych, a więc trudniej w krótkim terminie osiągalnych, przeto zapas taki, jakkolwiek grubo przekraczający stosowane normy, nie musiałby być uważany za nadmierny. Jeżeli jednak w innym zakładzie jest potrzebne takie łożysko już obecnie, a uzyskanie go w krótkim terminie jest niemożliwe, wtedy zapas pierwszego zakładu musi być uważany za nadmierny, gdyby to był jedyny zapas tego łożyska w kraju. Jedno z tych łożysk musi być zabrane i przydzielone drugiemu zakładowi.

Jak więc na powyższych przykładach widać, nie można dla łożysk ocenić nadmierności zapasów jedynie na podstawie przepisów, gdyż decyduje o tym również sytuacja wychodząca poza zasięg rozpatrywanego zakładu. Orzekać więc powinny tu instytucje w hierarchii gospodarczej wyżej stojące.

Śledzenie za nadmiernymi zapasami w sposób ciągły przez nadrzędne instytucje jest uciążliwe i to tym bardziej, im wyższy jest szczebel, na którym się one znajdują. Centrale zaopatrzenia lub odpowiednie inne komórki zaopatrzenia mogą łatwiej i powinny w sposób ciągły kontrolować i regulować tego rodzaju sprawy i nie dopuszczać do nadmiernych wzrostów zapasów, przerzucając je dostatecznie szybko do podległych sobie zakładów lub zgłaszając swe nadwyżki ponad własne potrzeby do właściwej centrali branżowej. Wprawdzie

pozostawienie rozwiązań nadmiarów zapasów w zakresie jednej centrali zaopatrzenia nie jest najlepszym rozwiązaniem z punktu widzenia całej gospodarki, ale inne postępowanie nie da się zrealizować w postaci akcji ciągłej.

Jednakże przynajmniej raz w roku powinno nastąpić przeanalizowanie wszystkich zapasów i ich ewentualne wykorzystanie przez powołaną do tego centralę branżową. Najodpowiedniejszą do tego celu okazją jest remanent, jaki zdejmuje dnia 31 grudnia z natury wszystkie placówki gospodarcze w kraju.

Wykaz remanentu łożysk i ich części powinien być wyspecyfikowany ściśle, według tych samych zasad, które obowiązywały przy sporządzaniu specyfikacji będących załącznikami do planów zaopatrzenia łożysk i części na rok 1950, zgodnie z instrukcją z dnia 22 czerwca br. wydaną przez PKPG. Wykazy remanentów powinny być zebrane w specyfikacje zbiorcze przez centrale zaopatrzenia lub odpowiednie centralne komórki zaopatrzenia w innych resortach. W tej formie należy je przelać do centrali branżowej, w danym wypadku do Biura Łożysk Toczných.

Żeby materiał powyższy mógł być należycie zużytkowany, konieczne jest ściśle określenie każdego łożyska nie reprezentowanego w aktualnym cenniku Biura Łożysk (tzn. podanie konstrukcji, wymiarów podstawowych, znaków na łożysku itp.) tak, żeby w zidentyfikowaniu łożyska nie zachodziły żadne trudności czy wątpliwości. Nieodzowne jest również podanie wysokości planowanego zużycia każdego numeru w r. 1950. Ponadto musi być w uwadze podane, czy dany numer jest zbędny, względnie ile według oceny sporządzającego specyfikację należy z niego uważać za zapas nadmierny.

Jak było powiedziane, nadmierność zapasu nie zawsze będzie zależała od warunków danego zakładu czy nawet centrali zaopatrzenia i będzie musiała być uzależniona od potrzeb i zapasów innych gałęzi gospodarki. Pełna ocena nadmierności może być wydana przez centralę branżową na podstawie porównania remanentów z potrzebami rocznymi, w oparciu o terminy dostaw zagranicznych i o potrzeby innych gałęzi.

Wyniki analiz takiego materiału pozwolą centrali branżowej usprawnić swoje rozdzielnictwo i tym samym dać szybciej łożyska zakładom potrzebującym, dysponując je z zakładów czy central, które ich braku na razie nie odczuwają, nie mówiąc już o zużytkowaniu remanentów zbędnych, które bez wszelkiego pożytku leżą w magazynach.

Jedynie więc sumiennie zdjęty remanent i należycie wyspecyfikowany może oddać właściwe usługi. Konieczne jest też odpowiednio wczesne przesłanie zbiorczych wykazów do centrali branżowej, gdyż w przeciwnym razie cała akcja minie się z pełnym celem. Dlatego ten materiał informacyjny dotrzeć winien do Biura Łożysk Toczných najdalej w II połowie lutego. Obowiązek ten spoczywać winien na całej gospodarce krajowej, korzystającej z rozdzielnictwa Biura Łożysk Toczných.

Akcję powyższą można by połączyć z pożytkiem z akcją składania dodatkowych zapotrzebowań na r. 1950 lub poprawek do planu zaopatrzenia. Połączenie tych dwóch prac zaoszczędziłoby pracy na wszystkich szczeblach, gdyż wyszczególnienie łożysk pisaloby się tylko raz.

Wniesienie poprawek do planu zaopatrzenia jest nieodzowne ze względu na zupełne wykryształizowanie się w tym okresie potrzeb na nowy rok oraz z powodu nie zrealizowanych dostaw przez Biuro Łożysk w r. 1949 i — być może — także jako wynik różnic pomiędzy zapasem planowanym a rzeczywistym, o którym można się dowiedzieć dopiero pod koniec roku. Wprawdzie instrukcja główna o sporządzeniu planu zaopatrzenia na r. 1950 przewiduje dla składania dodatkowych pla-

nów okres późniejszy, bo miesiąc maj, ale dla łożysk termin ten jest praktycznie bezwartościowy i jeżeli jakieś dostawy dla pokrycia zwiększonych potrzeb mają być zrealizowane, to wiadomość o tym musiałaby wpłynąć do Biura Łożysk Tocznych również nie później, aniżeli w II połowie lutego.

Powyższe wywody oparte są o tematy dotyczące bezpośrednio łożysk tocznych, ale z pewnymi modyfikacjami odnoszą się one też do innych materiałów, wymagających specjalnego traktowania. Troska o należyte zaopatrzenie naszej gospodarki przy równoczesnych trudnościach związanych z utrzymaniem niektórych materiałów powin- na usprawiedliwić wszelkie pociągnięcia odbiegające od szablonowego postępowania, stosowanego do innych artykułów.

**MIECZYŚLAW LEWICKI**

## **Zagadnienie obrotu opakowaniami**

Konieczność odbudowy zniszczonego przez wojnę przemysłu krajowego, jak również rosnące z każdym dniem zapotrzebowanie na surowce dla kluczowych przemysłów, skłania nas do coraz pilniejszego śledzenia sposobu zużycia materiałów będących w obiegu, a przede wszystkim do badania, czy używane i zużywane są one w sposób gospodarczo jak najbardziej celowy.

W dziedzinie oszczędności zrobiono w ostatnim czasie bardzo wiele, niemniej jednak na każdym prawie kroku w naszym życiu codziennym napotykamy objawy już nie tylko rażącej rozrzutności, ale wręcz karygodnego marnotrawstwa.

Wyrzucenie tuby od pasty do zębów czy kremu nie jest z punktu widzenia gospodarki ogólnokrajowej zbrodnią, jeżeli się jednak zważy, iż co najmniej każdy dziesiąty człowiek w naszym kraju czyni to raz w miesiącu, sprawa ta przybiera charakter zasadniczy. Tyle drogiego surowca przepada na próżno, podczas gdy z powodzeniem można by go wprowadzić do dalszego obiegu na rynku.

Podobnie jak z opisaną wyżej tubą do kremu przedstawia się sprawa z całym szeregiem innych opakowań najróżnorodniejszego typu i gatunku, jak bębny, beczki, skrzynie itp. — bez względu na materiał, z jakiego zostały wykonane.

Trzeba stwierdzić, że w kierunku zachowania opakowań do dalszego wtórnego obrotu czynią pewne instytucje najrozsądniejsze kroki, podyktowane koniecznościami gospodarczymi, są one jednak raczej wyjątkami nie mogącymi znaleźć właściwego oddźwięku na rynku.

Jasne jest, iż opakowania masywnie zbudowane, przystosowane do bardzo długiego użytku, a przeznaczone do transportu i przechowania ściśle określonych towarów, pozostają w obrocie i to przez długie nieraz okresy czasu. Przykładem tego mogą być beczki typu benzynowego, fiłaszki na napoje alkoholowe, ocet czy piwo, beczki drewniane na piwo, których „życie“ obliczone jest na lat 10 itp.

Obok wyżej wymienionych znajdujemy na rynku cały szereg opakowań, których okres użytecz-

ności mógłby być nawet bardzo długi, gdyby:

z jednej strony użytkownicy chcieli zrozumieć, że niszczenie opakowania jest z punktu widzenia gospodarczego niedopuszczalne i szkodliwe,

z drugiej strony opakowanie było w ten sposób sporządzone, by wygodnie oraz bez uszkodzeń można było je opróżnić i oddać w stanie niezniszczonym do dalszego użytku.

Rozważmy z kolei kilka przykładów opakowań stosowanych w przemyśle chemicznym:

1) Bęben — tak zwany karbidowy, sporządzony z żelaznej blachy falistej grub. 0,5 mm, o pojemn. 100 kg karbidu, zamykany przykrywką, w cenie około zł 350,—.

Na podstawie obowiązującej instrukcji M. P. i H. z 13. 7. 48 r. znak P/III/2200/1747/8 bębny te są zwrotne, lecz z prawdziwą przykrością stwierdzić należy, że zachodzi tu pewne nieporozumienie. Odbiorcy odsyłają bębny pod adresem karbidowni, jednak z powodu uszkodzeń „dokonanych“ przez odbiorców karbidu bardzo często nie nadają się one do dalszego użytku.

Większość bębnowy dziurawi się przy otwieraniu za pomocą jakichś ostrych narzędzi, toteż karbidownie zmuszone są oddawać je na złom jako nie nadające się do dalszego użytku. Właściwie nie wiadomo, w jakim celu odbiorcy karbidu odsyłają te zniszczone bębny pod adresem dostawcy, gdyż w żadnym razie nie mogą się spodziewać uzyskania bonifikaty z tego tytułu.

Bardzo pobieżne obliczenia wykazują, że bęben karbidowy spełnia swoją rolę zaledwie 1,5 raza, wobec czego nasuwa się sugestia, czy nie należałoby wyprodukować bębny mocniejsze z blachy grub. 1 mm, ze specjalnie dużym otworem. Tutaj jednak wyłania się kwestia, czy nawet tak mocne bębny wytrzymają próbę życia, czy będą mocniejsze od ręki „sabotażysty“ niszczącego dobro państwowe. Należy równocześnie zaznaczyć, iż ten typ opakowania blachzanego używany jest do transportu całego szeregu innych artykułów sypkich.

2) Worek papierowy — sporządzony z papieru natronowego o poj. 50 kg, składający się

z czterech wzgl. sześciu warstw papieru, w cenie 40 zł za sztukę.

Zdawałoby się, iż ten typ opakowania w zupełności nie nadaje się do powtórnego użycia, toteż z prawdziwym uznaniem stwierdzić należy, iż cały szereg odbiorców np. sody kałcynowanej, korzysta z możliwości nie usankcjonowanego przepisami zwrotu opakowania. Pytanie, dlaczego nie wszyscy odbiorcy towaru mogą wzgl. chcą worki te zwracać, jest w tej chwili bardzo zasadnicze. W r. 1950 przewiduje się dla artykułów chemicznych zużycie kilkunastu milionów worków papierowych jedynie dla potrzeb rynku krajowego. Gdyby jedynie 50% tychże worków zostało powtórnie użytych, dałoby to milionowe oszczędności.

3) Beczki drewniane najrozmaitszych typów i wielkości. Trzeba stwierdzić, że na tym odcinku panuje niestety istna dżungla. Zasadniczo beczki nie wracają do obrotu (częściowy wyjątek tworzą beczki do wapna chlorowanego), a wszystko przemawia za tym, iż stan tego rodzaju da się z łatwością rozwiązać, przy czym oszczędności uzyskane na tym polu nie mogą być określane wyłącznie za pomocą pewnej sumy pieniężnej, gdyż wobec braku drzewa mają znaczenie bardziej dominujące.

Wydaje się, że sprawę obrotu opakowaniami należałoby definitywnie załatwić przez wydanie instrukcji ramowej, która by w ogólnych zarysach dała podstawy do ujęcia tej kwestii w pewien system, a zarazem stanowiła bazę do wydania szczegółowych zarządzeń. Instrukcja ta, oraz zarządzenia muszą unormować wszystkie kwestie związane ze sposobem obrotu opakowań, rozliczeniem, sposobem otwierania i przechowywania opakowań itp.

A oto ogólne zarysy takiej instrukcji, która nota bene winna być przedyskutowana z wszystkimi zainteresowanymi w tej sprawie.

### **Przedmiot:**

Zwrotowi do dostawcy podlegać winny wszystkie typy opakowań, które:

- 1) nie ulegają zniszczeniu przy jednorazowym użytkowaniu,
- 2) dostarczone zostały za opłatą w związku z wykonaniem dostawy towaru.

Uwagi niniejsze nie dotyczą tych opakowań których obrót unormowany jest obowiązującymi przepisami jak: cysterny wszelkiego typu i rodzaju, butle stalowe do gazów technicznych, balony szklane i stanowiące integralne części tychże opakowania zewnętrzne (kosze metalowe i wiklinowe), garnki kamionkowe, kontenery itp.

Dostawcy winni być zobowiązani do oznaczania w sposób trwały każdego opakowania, jakie w stanie nie uszkodzonym mogą odebrać do ponownego użycia.

### **Zwrot opakowania.**

Odbiorcy towarów winni być zobowiązani, by bezpośrednio po opróżnieniu opakowania odsyłali je pod adresem dostawcy towaru, nota bene po

przygotowaniu takiej ilości opakowań, by transport ich w ogóle się opłacał. Należy w tym względzie wyzyskać również możliwości najtańszego środka transportowego jakim jest transport wodny.

Odbiorcy towaru odsyłający opakowanie winni zwracać je nie zanieczyszczone obcymi substancjami, przy czym należy rozważyć sprawę, czy opakowanie winno być oczyszczone, czy też nie. Sprawa ta jest o tyle ważna, iż przez nieumiejętne czyszczenie opakowanie może być zniszczone, względnie może narazić czyszczących na zatrucie. W razie gdyby opakowanie uległo częściowemu uszkodzeniu, należy, przed wysyłką opakowania uzyskać oświadczenie dostawcy towaru, czy dysponuje możliwościami przeprowadzenia odpowiedniego remontu.

### **Odbiór i oszacowanie opakowania.**

Poważne trudności stworzyć może zagadnienie określenia wartości opakowania, które zostało zwrócone do dostawcy towaru, ponieważ na tej płaszczyźnie krzyżują się zawsze rozbieżne interesy obu zainteresowanych stron. Dostawca towaru dążyć będzie do określenia jak najniższej wartości opakowania, podczas gdy odbiorca towaru zainteresowany jest w tym, by cena jaką uzyska w drodze bonifikaty była jak najwyższa. W tym miejscu należy zdać sobie jasno sprawę z tego, iż w „życiu“ każdego opakowania istnieją pewne momenty zwrotne, które decydują o przydatności jego do dalszego użytku. Pierwszym punktem zwrotnym jest chwila otwierania opakowania przez odbiorcę towaru i tutaj należałoby położyć silny nacisk na określenie, w jaki sposób oraz za pomocą jakich urządzeń czynność tę należałoby wykonać. Otwieranie bębna karbidowego przy pomocy ostrych narzędzi, drewnianej skrzyni przy użyciu siekiery, czy łomu żelaznego, daje w efekcie tylko zniszczenie opakowań i jest połączone z nieodwracalną stratą.

Drugim niewrażliwym punktem w życiu opakowania jest nieodpowiedni sposób magazynowania oraz załadowania opakowań do transportu zwrotnego.

Reasumując powyższe uwagi dochodzimy do konkluzji, iż w możliwościach odbiorcy towaru mieści się problem użycia opakowań bez niszczenia ich, z drugiej zaś strony jedynie dostawca towaru może określać przydatność opakowania do dalszego użytku. Jeżeli staniemy na płaszczyźnie, iż oszacowanie przeprowadzać winien dostawca towaru, należy ściśle określić w jaki sposób należy czynność tę wykonać. Wydaje mi się, że obok najbardziej kompetentnych w tej sprawie fachowców w czynności tej winni brać udział przedstawiciele czynnika społecznego, Partii i Rady Zakładowej, by nie dopuścić do powstania sugestii, że oszacowanie wykonane zostało z korzyścią dla dostawcy towaru. Obok tych osób uważam za zupełnie celowy i pożądany udział przedstawiciela odbiorcy towaru w szacowaniu opakowania.

Wartość opakowania winna być określona sumą wkładów, jakich należy dokonać celem przywrócenia opakowaniom ich 100% wartości użytkowej.



Z kolei należałoby zastanowić się nad praktycznym wykonaniem oszacowania przez omawianą poprzednio komisję, której obowiązkiem byłoby określanie stopnia zużycia zwróconego opakowania. Zupełnie zrozumiałą wydaje się zasada, iż poszczególni członkowie komisji powinni w swych czynnościach kierować się jak najlepszą wolą, niemniej jednak należy wiążąco określić, w jaki sposób oszacowanie winno być przeprowadzone oraz jak należy sporządzić protokół.

Uważam, że odbiór opakowania winien być przeprowadzony indywidualnie dla każdej sztuki z osobna, przy czym w protokole należy wymienić:

- 1) ilość całkowicie dobrego opakowania,
- 2) ilość opakowania o stopniu zużycia od 5—20%,
- 3) ilość opakowania o stopniu zużycia od 21—50%,
- 4) ilość opakowania o stopniu zużycia od 51—80%,
- 5) ilość opakowań zużytych w wyższym stopniu oraz zanieczyszczonych obcymi substancjami,

z tym, że w grupach 2 i 3 należy stosować stopniowanie co 5%, w grupie zaś 4 co 10%.

Protokół powinien zawierać średni stopień zużycia zwróconych opakowań, można by przeto zaproponować następujący sposób ujęcia tej kwestii: **Przykład:**

Odbiorca towaru zwraca 90 sztuk beczek pod adresem dostawcy; z tego:

- |   |   |       |
|---|---|-------|
| a) całkowicie dobrych o 100%                  |   |       |
|   | wartości sztuk 6 =  | 600   |
| b) uszkodzonych w 20% = 80%                   |   |       |
|   | wartości sztuk 8 =  | 640   |
| uszkodzonych w 35% = 65%                      |   |       |
|   | wartości sztuk 11 =   | 715   |
| uszkodzonych w 50% = 50%                      |   |       |
|   | wartości sztuk 40 =   | 2.000 |
|   | <hr style="width: 50%; margin-left: auto; margin-right: 0;"/> |       |
|   | Razem: sztuk 65 =   | 3.955 |
| c) uszkodzonych w 70% = 30%                   |   |       |
|   | wartości sztuk 7  |       |
| d) uszkodzonych w 90% = 10%                   |   |       |
|   | wartości sztuk 8  |       |
| e) całkiem zniszczonych lub zanieczyszczonych | sztuk 10  |       |
|   | <hr style="width: 50%; margin-left: auto; margin-right: 0;"/> |       |
|   | Razem: sztuk 25   |       |

Dostawca towaru zobowiązany jest przyjąć tylko te grupy opakowań, które omówiłem w poz. a i b, przeciętny zaś % zużycia tych opakowań wynosi:

$$3.955 : 65 = 60,8\%$$

Protokół więc w tym wypadku powinien stwierdzić, iż dostarczono 65 beczek o średnim zużyciu 60,8%, wobec czego dostawca zobowiązuje się zapłacić 60% wartości opakowania wg ceny cennikowej.

Opakowanie zużyte w 51% lub więcej zasadniczo nie nadaje się do dalszego użytku, wobec czego winno być w tymże samym protokole postawione odbiorcy towaru do dyspozycji z 14-dniowym prekluzyjnym terminem odbioru. W razie niedotrzymania terminu pozostaje ono własnością

dostawcy towaru. Z drugiej strony dostawca towaru może być zainteresowany w zatrzymaniu także i opakowania zużytego w stopniu wyższym niż 51%, musi jednak zapłacić odbiorcy towaru cenę ściśle określoną przez komisję.

Dostawcę towaru należy zobowiązać, by określenie stopnia zużycia opakowania oraz wysłanie dotyczącego protokołu nastąpiło w nieprzekraczalnym terminie dni 3 od daty otrzymania transportu opakowania.

### Cena.

Wyżej wymieniony sposób oznaczania wartości zwróconego opakowania winien być podstawą do określenia kwoty, jaką obowiązany był zapłacić dostawca towaru i należy go oprzeć na zatwierdzonej przez przedsiębiorstwo cenie opakowań, stosowanej przy fakturowaniu normalnych dostaw towarowych.

### Rozliczenie.

Rozliczenie z tytułu zwrotu opakowania winno być moim zdaniem przeprowadzone bezpośrednio pomiędzy dostawcą a odbiorcą towaru i winno się odbywać w sposób następujący:

Odbiorca towaru bezpośrednio po otrzymaniu protokołu podpisanego przez komisję wystawi rachunek i prześle go do inkasa bankowego, zgodnie z postanowieniami K. E. R. M. z dnia 20. 5. 1947 r., przy czym rachunek nie może zostać odrzucony, o ile potwierdzono uprzednio odbiór opakowania oraz jeśli cena pokrywa się z poprzednio przeprowadzonym oszacowaniem. Taki tryb postępowania uniemożliwiłby nie uzasadnione odrzucanie rachunków z celowo fałszywym umotywowaniem, iż towar nie został zamówiony wzgl. gatunek jego nie odpowiada zamówionemu.

### Spory.

Jest rzeczą jasną, że na tle poruszonych wyżej kwestii mogą wynikać spory pomiędzy obiema stronami i nieuniknionym jest określenie instytucji, która by w sposób ostateczny rozstrzygała sporne kwestie. Zdanem moim czynności te wykonywać winno branżowe biuro sprzedaży, za którego pośrednictwem została dokonana dostawa towaru.

### Postanowienia wykonawcze.

Powyższe uwagi traktować należałoby jako materiał wyjściowy do zarządzeń wykonawczych, które w ramach poszczególnych centralnych zarządów, dyrekcji i innych równorzędnych instytucji należałoby wydać celem rozwiązania problemów, które w obrębie każdego przemysłu mogą się różnie kształtować. Przykładowo wymienię następujące:

- 1) Instrukcja o sposobie otwierania poszczególnych gatunków opakowań,
- 2) Instrukcja o sposobie magazynowania opakowania,
- 3) Instrukcja o środkach zaradczych celem niedopuszczenia do niszczenia się opakowania,
- 4) Instrukcja o utworzeniu komisji określającej stopień zużycia opakowań.

- 5) Instrukcja o ujęciu akcją współzawodnictwa wszelkich wysiłków zmierzających do zachowania opakowań dla obrotu itp.

\* \* \*

Zdaję sobie dokładnie sprawę z tego, że niniejszy artykuł nie wyczerpuje całości zagadnienia. Nie omówione zostały problemy dotyczące wciągnięcia do obrotu opakowań nietypowych, jak np. z importu, pozostałych ze starych remanentów

MIECZYŚLAW LEWICKI

## Opakowanie towarów sypkich

Racjonalne zużycie surowców w gospodarce społecznej jest zagadnieniem o znaczeniu zasadniczym, z tego też tytułu traktowane jest w sposób szczególnie pieczołowity. Nasze zniszczone przez wojnę gospodarstwo odczuwa wybitny brak wielu podstawowych surowców, a w tej liczbie także żelaza.

Należałoby więc zastanowić się nad tym, czy na odcinku naszej codziennej pracy problem ten jest we właściwy sposób traktowany.

Przemysł w ogóle, a przemysł chemiczny w szczególności wypuszczając swe towary na rynek musi dostarczać je w odpowiednim opakowaniu, które odpowiadać musi pewnym zasadniczym warunkom, by mogło spełniać stawiane mu zadanie.

Ujmując rzecz schematycznie stwierdzić należy, że musi ono być:

- |                   |   |
|-------------------|---|
| tanie             | — by transakcja była opłacalna,   |
| lekkie            | — by niepotrzebnie nie obciążać transportu,                                       |
| mocne             | — by w należyty sposób ochraniało przewożony w nim towar,                         |
| wytrzymałe        | — by nie ulegało deformacji w warunkach normalnych,                               |
| tak skonstruowane | — by nawet zupełnie z nim nie obznajomiony pracownik mógł je otworzyć i opróżnić, |
| a zarazem         | — by eliminowało lub w wysokim stopniu ograniczało możliwość kradzieży.           |

Jednym z najczęściej spotykanych typów opakowań blaszanych stosowanych w przemyśle chemicznym jest niewątpliwie tzw. bęben karbidowy, o następującej charakterystyce:

Tworzywem jest blacha żelazna, falista, grubości 0,5 mm, korpus bębna wykonany jest z jednolitej blachy, przy czym wszystkie szwy tworzą dobrze zaklepane zakładki. W dnie górnym znajduje się otwór o średnicy 170 mm, opatrzony kołnierzem, na który po napełnieniu bębna towarem, nakłada się przykrywkę zaciskaną przy pomocy specjalnego urządzenia.

fabrycznych, opakowań, które nie nadają się do powtórnego opakowania w nie tego samego towaru, podczas gdy z powodzeniem mogłyby być użyte do innych towarów. Ponieważ jednak sprawy te wykraczają poza ramy zasadniczego problemu poruszonego przeze mnie, a dotyczą raczej kwestii upłynięcia remanentów, uważałem za celowe pominąć je, przynajmniej na razie, milczeniem.

Wyżej opisany bęben stanowi opakowanie karbidu oraz całego szeregu innych artykułów sypkich.

Długoletnia praktyka, a może raczej przyzwyczajenie każą widzieć w tym rodzaju bębnów najwygodniejsze i najpraktyczniejsze opakowanie, a wszelkie jego mutacje skazywane były zawsze na niepowodzenie.

Przyjrzyjmy się jednak temu problemowi z bliska. Bębny karbidowe na pewno nie były w początkach swego istnienia przewidziane jako zwrotne. Konieczność jednak życiowa nakazała Departamentowi Planowania M. P. i H. wydanie instrukcji z dnia 13. VII. 48 r., znak P1/III/2290/1747/8, która z jednej strony dawała odbiorcy towaru możliwość zwracania bębnów z równoczesnym prawem do bonifikaty ich wartości, z drugiej zaś strony — u dostawcy towaru — stwarzała obowiązek ich odbioru. Autorzy wymienionej instrukcji nie przewidzieli niestety tego, że odbiorcy towaru nie będą przywiązywali do tego zagadnienia zbyt wielkiego znaczenia, czego rezultatem jest odsyłanie do wytwórni karbidu bębnów zupełnie zniszczonych, nie nadających się do dalszego użytku.

Fakt ten przysparza fabrykom karbidu szereg trudności, a mianowicie magazynowanie złomu, konieczność odsyłania go do zbiornic, a przede wszystkim najzupełniej niepotrzebnie obciąża tabor kolejowy, co już jest zjawiskiem gospodarczo zdecydowanie szkodliwym.

Nieostrożne bowiem obchodzenie się z bębnami powoduje, że jedynie 30% ogólnej ilości opakowania karbidowego nadaje się do ponownego użycia, podczas gdy pozostałe 70% odrzucane jest jako małowartościowy złom.

Zobrazuje to jaśniej fakt, że w roku 1949 „wyprodukowaliśmy“ w ten sposób około 1.500 ton złomu, biorąc pod uwagę tylko sprzedaż karbidu.

Zastanówmy się z kolei, czy dałoby się zastosować inny rodzaj opakowania towarów sypkich, opakowania, które ze względu na dużą wytrzymałość stwarzałyby możliwość wielokrotnego użycia. Rozwiązanie tego problemu szłoby po linii opracowania nowego typu bębna, sporządzonego z blachy o grubości 0,75—1,0 mm, z zamknięciem nie zaciskany, lecz raczej zakręcany, gdyż wydaje się, że tego rodzaju opakowanie mogłoby służyć do cztero- lub więcejkrotnego użycia.

Z kolei rozpatrzmy realne korzyści, jakie gospodarstwo narodowe odniosłoby skutkiem zastosowania takiego nowego opakowania, przy czym dla przykładu porównajmy przeprowadzenie karbidu w nowym i starym opakowaniu w roku 1950.

Do zapakowania produkcji karbidu 1950 r. potrzeba 375.000 sztuk bębnow, z czego 30%, czyli 112.500 szt. odeślą odbiorcy do ponownego użycia, a 252.500 sztuk pójdzie na złom po jednorazowym użyciu. Do wyprodukowania 252.500 sztuk bębnow potrzeba 1.464,5 t blachy, jeśli się zważy, że waga pojedynczego bębna wynosi 5,8 kg. Jeżeli weźmiemy pod uwagę bębny mocniejsze i jeżeli założymy, iż do zapakowania karbidu użyte one będą czterokrotnie, to do zapakowania całej produkcji karbidu potrzeba 83.750 szt. bębnow o wadze około 12 kg, czyli zużycie blachy do ich wyprodukowania wyniesie 1.005 t.

Powyższe dane w ujęciu tabelarycznym przedstawiają się w sposób następujący:

	Bęben z blachy 0,5 mm (dotychczasowy)	Bęben z blachy 0,75 mm proponowany
Współczynnik zwrotności . . . . .	0,3	4
Zapotrzebowanie w szt. . . . .	252.500	83.750
Waga 1 szt. w kilogramach . . . .	5,8	12
Zużycie blachy w tonach . . . . .	1.464	1.005
Oszczędność blachy w tonach . . .	—	459,5

Na podstawie wyżej przytoczonych danych łatwo można dojść do wniosku, że wprowadzenie nowego typu opakowania da gospodarce narodowej poważne oszczędności w zakresie zużycia blachy żelaznej.

Powyżej podana cyfra 459,5 t blachy, zaoszczędzonej jedynie przy sprzedaży karbidu, zostałyby jeszcze znacznie podwyższona w wypadku, gdyby nowe bębny zastosowane zostały również do opakowania i innych towarów sypkich.

FRANCISZEK MINIEWSKI

## Konieczność właściwego wykorzystania produkcji szkła płaskiego — taflowego

Jednym z artykułów produkcji państwowego przemysłu mineralnego jest szkło płaskie — taflowe. Z uwagi na dawne urządzenia fabryczne, które wymagają modernizacji, w hutach państwowych szkła przy produkcji szkła płaskiego ciągnionego, poza wymiarami handlowymi, to jest blatami, pasami szerokimi lub wąskimi, powstają jednocześnie znaczne ilości szkła drobnowymiarowego.

Dla orientacji podajemy wymiary tafl i szkła ciągnionego płaskiego grubości 2 i 3 mm, produkowanego na ogół przez państwowe huty szkła:

wymiary handlowe:

pasy szerokie-długie szer. 72—100 dł. 160—174 cm,

pasy wąskie-długie szer. 32—70 dł. 160—174 cm,

pasy szerokie-krótkie szer. 72—100 dł. 100—158 cm,

pasy wąskie-krótkie szer. 32—70 dł. 100—158 cm;

drobnowymiarowe:

obrazowe szer. — dłg. od 138 do 196 cm (o wymiarach cm 60×80; 66×84; 70×80; 70×90.

kopowe szer. — dłg. od 72 do 136 cm (o wymiarach cm 36×40; 36×50; 40×40; 40×46; 40×50; 40×60; 48×60; 50×50; 50×70; 50×80; 54×70; 54×74; 60×70),

inspektowe szer. — dłg. od — do 70 cm (o wymiarach cm 22×26; 22×28; 22×30; 24×30; 26×30; 28×30; 30×30; 30×40).

Doceniając trudności produkcyjne naszego przemysłu szklarskiego (które w planie 6-letnim niezawodnie zostaną usunięte przez modernizację urządzeń hut), musimy przyjąć mu z pomocą i nie pozwolić, aby część wysiłku hutników mogła być

marnowana, ale dołożyć wszelkich starań, aby szkło wyprodukowane z konieczności o wymiarach może niedostatecznie korzystnych zostało całkowicie zużyte bez szkody dla budownictwa, a z korzyścią dla przemysłu państwowego i gospodarki narodowej.

Największe zapotrzebowanie na szkło ciągnione płaskie grubości 2 mm, powszechnie używane do szklenia okien w domach mieszkalnych, w budynkach gospodarczych i fabrycznych, jest na wymiary handlowe 72—100 cm szer. i 160—174 cm dłg. (tj. pasy szerokie — długie), na drugim miejscu są wymiary 32—70 cm szer. i 160—174 cm dłg. (tj. pasy wąskie — długie) o grubości 3 i 4 mm w taflach i pasach szerokich — długich, natomiast na szkło drobnowymiarowe (obrazowe, kopowe i inspektowe) pomimo dużej różnicy cen, nie ma dostatecznej ilości zamówień.

Zrozumiałe jest, że do szklenia okien w budynkach reprezentacyjnych oraz w nowoczesnych budynkach mieszkalnych w miastach jest potrzebne szkło w taflach o wyżej wymienionych wymiarach.

Natomiast również jest wiadome, że do szklenia okien w budynkach gospodarczych tak w mieście, jak i na wsi i wszędzie tam, gdzie mają zastosowanie małe szyby, można z powodzeniem użytkować szkło drobnowymiarowe — obrazowe i kopowe, które jest o 20% tańsze od wymiarów handlowych (inspektowe jest nawet tańsze o 40% od wymiarów handlowych).

Z uwagi na ogólną gospodarkę państwową i surowcową jak również na oszczędność pracy i kosztów produkcji Centrala Handlowa Materiałów Budowlanych, która jest dystrybutorem szkła płaskiego taflowego, apeluje do odbiorców o dołożenie wszelkich starań, aby cała produkcja szkła taflowego mogła być racjonalnie wykorzystana.

Wszystkie centrale zaopatrzenia, zakłady i przedsiębiorstwa budowlane przy zamówieniu szkła ciągnionego winny zwrócić baczną uwagę, do jakiego celu i jakiej wielkości otworów okiennych jest przeznaczone szkło i uwzględnić kategorie szkła drobnowymiarowego.

Niezależnie od szkła ciągnionego ważne jest dla przemysłu państwowego zastosowanie w jak najszerszym zakresie szkła:

**lanego-surowego** — grubości 3, 4, 5 i 6 mm do szklenia hal fabrycznych, budynków i magazynów gospodarczych, dla celów ogrodniczych do szklenia cieplarni i okien inspektowych.

W ogrodnictwie posiada ono duże zalety, ponieważ rozprasza światło, (a więc malowanie szyb inspektowych wapnem staje się zbędne), chroni rośliny od przypalenia przez promienie słońca i usuwa potrzebę dodatkowego zaciemniania;

STANISŁAW DEBOWSKI

## Odpadki w przemyśle zapalczanym

### I.

Podstawowym surowcem w produkcji zapalek jest drewno liściaste (osika, lipa, topola, brzoza, olcha i buk), używane do wyrobu pudełek, oraz świerk, używany do wyrobu patyczków.

Drewno przychodzi do fabryk w kłocach niekorowanych, a w celu utrzymania naturalnej wilgotności składowane jest na powietrzu w możliwie wysokich rejach.

W trakcie przerobu na zapalki powstaje duża ilość odpadków tak, że do gotowego wyrobu trafia niespełna 50% masy, pobranej z placu.

Problem odpadków drzewnych w przemyśle zapalczanym należy rozpatrywać z dwóch odrębnych stanowisk, a mianowicie:

- a) lepszego wykorzystania masy drzewnej i zmniejszenia ilości odpadków, co się wyrażać będzie w obniżeniu normy zużycia drewna na jedną skrzynię zapalek,
- b) racjonalnego zużytkowania odpadków drzewnych.

Zmniejszenie ilości odpadków osiąga się w zasadzie przez dobór najbardziej odpowiednich gatunków surowca oraz przez ulepszanie techniki składowania i przerobu drewna na zapalki.

Najbardziej odpowiednim gatunkiem drewna do wyrobu zapalek jest osika, która daje się łatwo i gładko łuszczyć, a taśma osikowa nie pęka się, nie pęka i nie daje zmarszczek przy suszeniu. Patyczki osikowe dają się dobrze polerować, impregnować i parafinować. Łebki trzymają się mocno, a patyczki mają dużą wytrzymałość i elastyczność oraz ładny wygląd. Jednakże osiki mamy w kraju za mało i dlatego do wyrobu zapalek służy z konieczności brzoza, olcha, topola, buk i świerk, które dają daleko większy procent odpadków niż osika.

Pomimo to przez dodatkowy wysiłek i staranność pracy ilość odpadków drzewnych i w tych warunkach można wydatnie zredukować bez obniżenia wartości gotowego wyrobu.

W ciągu ostatniego roku zdołano uzyskać średnie obniżenie zużycia drewna z 0,2 m<sup>3</sup> do 0,17 m<sup>3</sup>

**ornamentowego i katedralnego** — grubości 3 mm, które winno znaleźć masowe zastosowanie przy szkleniu omalże wszystkich otworów wewnętrznych w biurach, szpitalach, budynkach mieszkalnych, a mianowicie drzwi i ścianek działowych, do okien w kościołach i salach świetlicowych;

**zbrojonego** — grubości 5—7 mm i 6—8 mm do szklenia w halach fabrycznych i dworcowych świetlików i ścian. Szkło to zawiera wtopioną siatkę z drutu o oczkach cztero- względnie sześciokątnych. Siatka zwiększa odporność na uderzenie i rozbicie, usuwa w znacznym stopniu niebezpieczeństwo rozprysku szkła.

Posiadając przepuszczalność światła zaledwie o 10% mniejszą od szkła ciągnionego, stosowanego do szklenia okien, gwarantuje bezpieczeństwo pracy.

na 1 skrzynię i to przy obniżeniu warunków technicznych drewna zapalczanego. Wyniki te nie są ostateczne: niektóre fabryki dochodzą już do normy 0,16, ale trzeba wyczekać do zamknięcia roku, by się przekonać, czy osiągnięcia te mają charakter stały.

Drzewo jest produktem żywym, warunki techniczne ujmują jego cechy w dość szerokich granicach i dlatego poszczególne partie, a nawet poszczególne kłocce znacznie się różnią. Dla uzyskania maksymalnej oszczędności należy każdy kłoc traktować indywidualnie. Prawidłowe rozplanowanie kłoca pozwala w znacznym stopniu eliminować jego braki i wady, jak krzywizna, sęki, mursz itp.

Staranność w układaniu i segregowaniu taśmy, dobre ostrzenie noży, wyregulowanie maszyn wydatnie wpływa na lepsze wyzyskanie surowca drzewnego. Stałe schodzenie w dół z normą zużycia świadczy, że problem ten jest doceniany.

Niemniej jednak zawsze pozostanie spora ilość odpadków, a stąd wynika problem racjonalnego ich wykorzystania na inne cele.

### II.

Odpadki drzewne w przemyśle zapalczanym są różnorodne. Składają się na nie:

- a) całe kłocce lub ich części, wyłączone z produkcji ze względu na wady techniczne lub z powodu nadmiernego przesuszenia,
- b) wałki pozostające po złuszczeniu kłoców,
- c) końcówki, obrzynki, kłonicie,
- d) odpadki taśmy drzewnej, sieczki zapalczanej, pudełek,
- e) kora i trociny.

Każdy rodzaj odpadków należy traktować inaczej.

Kłocce sękate, cienkie i krzywe można zużytkować na fabrykach na cele pozaprodukcyjne, a mianowicie: na legary, podkłady, słupy ogrodzeniowe, jednakże potrzeby te są minimalne.

Część kłoców można by przerobić na tarcicę i w latach ubiegłych ten sposób ratowania wartości drewna liściastego był stosowany.

Jednakże P.M.Z. nie posiada w ramach własnej gospodarki ani urządzeń tartacznych, ani zapotrzebowania na większe ilości tarcicy. Nagromadzone z lat ubiegłych zapasy tarcicy odstapiono Pagedowi.

Należałoby i nadal przyjmować za zasadę, że każdy kłoc, który po wyłączeniu z produkcji zapalek nadaje się na tarcicę, powinien być przetarty w najbliższym położonym tartaku.

Jest to tym bardziej wskazane, że na ogół przemysł drzewny poszukuje drewna przeschniętego, a takimi właśnie są kłocce wyłączone z produkcji zapalek.

Kwestia kosztów dodatkowego przewozu z fabryki do tartaku nie powinna stać na przeszkodzie w załatwieniu sprawy.

Specjalnego omówienia wymagają tzw. „wałki“.

Są to środki kłoców, średnicy od 8 do 15 cm. Wałki pozostają po złuszczeniu kłoca bądź wtedy, gdy normalnie kończy się posuw noża łuszczącego, bądź nawet wcześniej, gdy rdzeń jest murszawy lub promienisto popękany. Wałek ma dokładną formę cylindryczną i na ogół zawiera drewno dobre, lecz nie przydatne do produkcji zapalek.

Rysuje się kilka możliwości wykorzystania wałków.

Najprostsze i prawdopodobnie najbardziej celowe byłoby dołuszczenie wałków na specjalnych lekkich łuszcarkach o mniejszej średnicy rozet zaciskających i zwiększonym zasięgu noża.

Ten sposób wydaje się najbardziej celowy, ponieważ drewno będzie zużyte zgodnie ze swym pierwotnym przeznaczeniem.

Można by także używać wałki poza przemysłem zapalczanym na inne cele: przede wszystkim na wyrób drobnych przedmiotów, jak szpule, wałki itp. Można przecierać je na cienkie deszczułki do wyrobu skrzynek owocowych lub przerabiać na wełnę drzewną.

Wałki świerkowe można użyć do wyrobu miazgi papierniczej. Próby przerabiania wałków liściastych były już przez P.M.Z. robione. Ułożono próbną partię wałków w przemyśle włókienniczym do wyrobu szpul. Jednakże próba podobno wypadła niepomyślnie, gdyż wałki przy wysychaniu pękały. Należałoby do tego zagadnienia powrócić i przeprowadzić próby na większą skalę.

Wszelkie odpadki grubizny liściastej (oprócz brzozy) można przerabiać na kostkę do silników samochodowych na gaz drzewny.

W fabrykach P.M.Z. kilka samochodów przerobiono z napędu benzynowego na napęd gazowy, dzięki czemu zaoszczędza się benzynę i jednocześnie zużywa się odpadki drzewne.

Daleko trudniejsze, aczkolwiek możliwe, jest wykorzystanie odpadków taśmy drzewnej. Przy starannym segregowaniu i układaniu taśmy ilość odpadków powinna stale maleć. Pozostają jednak wióry i ścinki z pierwszych obrotów kłoca na łuszczarce, gdy jeszcze nie łuszczy ciągłej taśmy, lecz dopiero zbiera się krzywiznę i owal.

Taśma ta w większych partach jest kierowana do podziałówek, mniejsze idą do kosza na opał.

Takie kawałki można by użytkować przy wyrobie drobnej galanterii drzewnej, jako fornir lub materiał sklejkowy do małych formatów.

Reszta odpadków produkcyjnych musi iść do kotłowni zarówno ze względów na porządek, jak również na bezpieczeństwo pożarowe.

Pozostają jednak jeszcze: kora, trociny i mączka drzewna. Odpadki te są słabo wykorzystane. Grubsze kawałki kory idą do kotłowni, reszta zanieczyszcza płac. Trocin używano do ściółki dla koni i bydła. Drobne ilości spalano dla celów ogrzewniczych w specjalnych piecach trocinowych.

Kora świerkowa mogłaby być przydatna w przemyśle garbarskim, jeśli na przeszkodzie nie stanie to, że jest ona zdejmowana nie w dużych płatach, lecz w drobnych kawałkach. Poza tym należy uprzednio sprawdzić, czy parowanie kłoców przed obróbką nie wpływa szkodliwie na zawartość garbników w korze. Próby te są obecnie prowadzone.

Odpadki kory i trocin można by wreszcie wykorzystać do wyrobu płyt i otulin dla izolacji termicznej zamiast korka. Sprawa ta wymaga technicznego rozpracowania.

Dotychczas stosowany powszechnie system spalania odpadków drzewnych w kotłowni nie jest najszybszym rozwiązaniem sprawy. Przed wojną, gdy cena węgla była wysoka, a drewno było tanie, opłacało się budować w fabrykach zapalek kotłownię na opał drzewny. Oszczędność polegała wtedy na tym, by w zasadzie palić odpadkami drzewnymi, a pomagać sobie węglem tylko w czasie mrozów lub zwiększonego zapotrzebowania na parę. Dziś jest odwrotnie. Drewno jako opał jest z reguły droższe, a poza tym daleko mniej wydajne, ponieważ odpadki drzewne są mokre.

Jednakże racjonalne wykorzystanie odpadków drzewnych wymagałoby bądź instalowania na fabrykach dodatkowych urządzeń technicznych, bądź też przewozu odpadków do takich zakładów, które są w stanie celowo je przerobić. To drugie wydaje się bardziej celowe i opłacalne. Podkreślić jednak trzeba, że jak z dotychczasowych doświadczeń wynika, należy przełamać opory, wyrażające się w niechęci przerabiania „cudzych“ odpadków, gdy można bez trudu otrzymać pełnowartościowy surowiec z innego źródła.

### III.

Na peryferiach gospodarki materiałowej znajduje się obok odpadków sprawa opakowań, które przedstawiają dużą wartość początkową, jednakże niszcza się tak mocno i szybko, że spadają pod względem wartości użytkowej do poziomu odpadków.

Dotyczy to w gospodarce P. M. Z. szczególnie worków jutowych po parafinie oraz beczek drewnianych po chloranie potasu.

Opakowania te są zbyt solidne na jednorazowy użytek, a za słabe na transport wielokrtny.

Próżne beczki P. M. Z. oferował Centrali Handlowej Produktów Tłuszczowych do mydła szarego, jednakże skończyło się na jednej transakcji próbnej. Podobno zbyt wiele beczek było uszkodzonych i naprawa się nie opłacała. Cześć beczek

rozsprzedano między pracowników fabryk na domowe potrzeby. Wydaje się, że Samopomoc Chłopska mogłaby beczki te przejmować do rozdrużdy pomiędzy rolników. Są one przydatne do przechowywania materiałów sypkich i suchych, jak zboże, otręby, siewka, nasiona itp.

Worki jutowe jako opakowanie parafiny dochodzą do fabryk już uszkodzone w pierwszym transporcie, ponieważ tafle parafiny przecierają i dziurawią tkaninę. Worki wskutek tego nie nadają się do powtórnego użytku, a naprawa byłaby kosztowna i nie na długo by starczyła.

Z. SIMON

## Odpadki i nie wykorzystane surowce roślinne

Nie wszystkie surowce krajowe, a szczególnie surowce pochodzenia roślinnego, są dotychczas całkowicie wykorzystane. Mowa tu również o odpadkach roślinnych, z których wiele można użyć do dalszej produkcji cennych artykułów. Na przykład cebula daje z odpadków barwnik, używany w przemyśle ludowym do barwienia przędzy i tkanin. Zielone łupiny orzecha włoskiego mogą mieć w tej dziedzinie również zastosowanie. Można wliczyć wiele roślin, które jeszcze gdzieś indziej, w różnych okolicach kraju, mają zastosowanie przy barwieniu tkanin produkowanych przez przemysł ludowy. Anilina wyparła te barwniki roślinne, względnie inne naturalne (np. czerw — czerwień, stąd nazwa Grody Czerwieńskie, Ruś Czerwona), sekret stosowania barwników naturalnych przeważnie zaginął. Niewątpliwie stosowanie tych barwników przy domowym sposobie przygotowania jest uciążliwe. Daleko łatwiej i prędzej, a może nawet i taniej (robotnicza) kalkuluje się barwienie anilinowe. Efekty takiego barwienia są jednak znacznie gorsze, jeżeli chodzi o trwałość, odporność na wodę i promienie słoneczne. Należy dążyć do wykorzystania tych sposobów, przerzucając produkcję barwników naturalnych na przemysł, na laboratoryjno-fabryczną produkcję. Podejście do rozwiązania tego zagadnienia wymaga zebrania w terenie recept, co już częściowo zostało dokonane, lecz zebrany materiał jest rozproszony, gdyż nie było zorganizowanej akcji w tym kierunku. Prace były prowadzone przeważnie indywidualnie przez jednostki interesujące się tym zagadnieniem. Czynione były również próby wyciągania ekstraktów z dobrymi wynikami, lecz akcją ta wymaga skoordynowania i planowego rozpracowania. Jest to zagadnienie na czasie z uwagi na odczuwany brak barwników, a w tej dziedzinie produkcji barwniki naturalne, przede wszystkim barwniki roślinne, mogą odegrać dominującą rolę.

Z surowca roślinnego, nadającego się do produkcji, możemy między innymi uzyskać produkty zastępcze rafii i kokosu, mające duże zastosowanie, a mogące zastąpić drogie importowane surowce egzotyczne.

Rafię krajową możemy uzyskać z łyka lipowego, a kokos z kory wiklinowej. Obecnie korę wiklinową częściowo wykorzystuje się z uwagi na zawarty w niej garbnik. Niektóre gatunki wikliny po-

Przed kilku laty parafina wysyłana była luzem. Nie był to również dobry sposób, ponieważ parafinę trzeba było dwukrotnie przeważać, a przetrzucie gołych tafli przy ważeniu i składowaniu powodowało duże ubytki.

Należałoby zatem stosować raczej worki solidniejsze do użytku wielokrotnego albo przejść na tanie worki papierowe.

Gdyby można było parafinę odlewać w blokach grubszych o ścianach prostokątnych, można by bloki takie pakować zwyczajnie w papier.

Worki byłyby wtedy zupełnie niepotrzebne.

siadają wysoki procent garbnika, dochodzący do 15—16%, i powinny być specjalnie hodowane. W planie sześciolletnim przewidziane jest zawiklanie nowych terenów, co umożliwi szersze wykorzystanie tego garbnika. Garbnik wiklinowy jest jednocześnie barwnikiem, mogącym mieć zastosowanie w przemyśle tekstylnym. Dziś zwrócono specjalną uwagę na rozbudowę w Polsce przemysłu wikliniarskiego, mającego duże perspektywy rozwoju. Wiklina nasza ze względu na korzystne warunki, sprzyjające hodowli, przewyższa gatunkowo wiklinę, hodowaną w innych krajach, a na rynkach zagranicznych jest uważana za najlepszą na świecie. Wiklinę eksportujemy przeważnie w stanie okorowanym, białą, nie gotowaną. Kora z niegotowanej wikliny zachowuje całkowicie swoją wartość, pozwalającą na otrzymywanie z niej produktów ubocznych. Wzmóżona produkcja oraz wzmóżony eksport wikliny dadzą w efekcie większą ilość kory wiklinowej.

Nasze obecne granice przy włączeniu Ziemi Zachodnich pozwalają nam na kilkakrotne zwiększenie areału uprawy wikliny. Należy dodać, że na Dolnym Śląsku, Pomorzu, jak również w Północnym kraju posiadamy obszerne pola wiklinowe. Wspominamy o tym z uwagi na produkt uboczny, jakim jest kora wiklinowa, której wartość przy uprawach odmian, posiadających w korze wyższy procent garbnika, sowiąc opłaci koszty prowadzenia plantacji. Kora wiklinowa posiada również inne składniki wartościowe dla przemysłu chemicznego (salo!). Wreszcie włókno kory wiklinowej, jak wspomnieliśmy wyżej, nadaje się do produkcji wyrobów tzw. kokosowych. Specjalna przeróbka tego włókna (proces oczyszczania, przędzenia) pozwala na produkowanie z niego worków, mat itp., a nawet są możliwości produkowania z tej przędzy tkanin odzieżowych (Niemcy).

Do nie wykorzystanych surowców roślinnych należy również zaliczyć wszelkie szuwały, sitowa, tatarak, trzcinę, rogożynę. Ta ostatnia roślina daje włókno na plecionki do wyrobów galanterijnych, pantofli, toreb itp. oraz służy do wyplatania mebli wiklinowych. Może mieć zastosowanie także do wielu innych celów. Rogożyna występuje obficie na stawach i jest używana przeważnie jako ściół-

ka i do łatania dachów (strzech). Kwiat tej rośliny daje puszyste, cienkie włókno, które może być użyte w zastępstwie waty przy wyrobie kołder, ciepłej odzieży itp.

Podany wyżej pobieżny przegląd wskazuje, że możemy mieć w dziedzinie odpadków i nie wykorzystanych surowców wiele jeszcze różnych materiałów, nadających się do produkcji. W celu pełnego wykorzystania tych możliwości zachodzi potrzeba stworzenia przy istniejących już placówkach, względnie przy jednej z nowopowstających specjalnego ośrodka badań i studiów, ośrodka koordynującego w swych ramach poruszone zagadnienie.

J. GELLETA

## Nowy cennik Centrali Odpadków Użytkowych

Decyzją Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego — Departamentu Cen, Kosztów i Rozliczeń — został wprowadzony z dniem 15 sierpnia r.b. nowy cennik na odpadki użytkowe, będące w obrocie Centrali Odpadków Użytkowych.

Chcąc szerzej omówić samą budowę cen, która się ściśle wiąże z gospodarką odpadkową poszczególnych przemysłów, oraz chcąc udzielić wyjaśnień, w jaki sposób należy posługiwać się wydanym cennikiem, należałoby uprzednio określić rolę i zadania, jakie spełnia COU, a wówczas jasna i zrozumiała będzie droga przebiegu surowca odpadkowego, z którą wiąże się ściśle budowa cen.

COU, powołana uchwałą Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów, ma za zadanie: skup surowca odpadkowego, jego uszlachetnianie poprzez odpowiednią obróbkę i sortowanie, zaopatrywanie przemysłu w surowce wtórne, jakimi są odpadki użytkowe.

Źródłem dostaw surowców odpadkowych są zakłady przemysłowe i gospodarstwa domowe.

Z gospodarstw domowych odpadki odbiera się za pośrednictwem zbieraczy zawodowych, organizacji młodzieżowych i społecznych, z przemysłu zaś — za pośrednictwem podziornic państwowych i państwowych zbiornic wojewódzkich.

Odpadki znajdujące się w posiadaniu przemysłu mogą być dostarczane do odpowiednich zbiornic własnym transportem przemysłu, względnie są odbierane transportem odnośnej zbiornicy. Nie dotyczy to tych asortymentów odpadków, wykazanych w cenniku, na które cena ustalona jest loco zbiornica, względnie loco wagon stacja załadowania. Omawiane odpadki mają uwidocznioną cenę w kolumnie 4 cennika.

Pozostałe odpadki, na które cena jest ustalona loco źródło, w wypadku odbioru na miejscu transportem zbiornicy, względnie przez zbieracza, liczone są wg ceny kolumny 3 cennika. Przy dostawach loco zbiornica, względnie loco wagon stacja załadowania, przemysł otrzymuje ceny wg kolumny 5 cennika, tj. ceny ustalone dla zbieracza.

Do zasadniczych materiałów odpadkowych zaliczane są: makulatura, stłuczka szklana, kości, butelki, odpadki korka, żarówki z trzonkami niemosiężnymi oraz trzonki mosiężne z przepalonych żarówek.

Przy takich artykułach, jak włosie końskie i szczecina stosuje się następujące ceny dla poszczególnych dostawców:

1. Centralny Zarząd Przemysłu Skórzanego przy dostawach szczeciny otrzymuje ceny wg grupy XVI, poz. 4 cennika:
  - a) przy dostawach loco magazyn dostawcy ceny wg kolumny 3 cennika,
  - b) przy dostawach franco wagon stacja odbiorcza Nowa Sól ceny wg kolumny 7 cennika.
2. Firma Bacutil przy dostawach szczeciny otrzymuje ceny wg kolumny 7 cennika.
3. Państwowe Gospodarstwa Rolne przy dostawach włosia końskiego otrzymują ceny wg kolumny 5

Dotychczasowe prace, prowadzone w tym kierunku bądź przez poszczególne zakłady, bądź też przez instytucje naukowe, mają charakter oderwany, rozproszony i w efekcie nie dają pełnego obrazu osiągnięć, a w niektórych wypadkach dublują wykonywane prace. Nie chodzi o zaniechanie tych prac, lecz o konieczność skoncentrowania akcji przez zgłaszanie prowadzonych badań i osiągniętych wyników do wytypowanego ośrodka, który poza pracami wykonywanymi we własnym zakresie prowadziłby centralną kartotekę z danymi, obrazującymi zakres, postępy oraz wyniki prowadzonych badań.

cennika, które rozumie się franco wagon stacja odbiorcza Nowa Sól.

4. Firma Bacutil przy dostawach włosia końskiego otrzymuje ceny wg kolumny 7 cennika, które rozumie się franco wagon stacja odbiorcza Nowa Sól.

5. Centrala Krajowych Surowców włókienniczych przy dostawach włosia końskiego otrzymuje ceny wg kolumny 7 cennika, które rozumie się franco wagon stacja odbiorcza Nowa Sól.

Jak już zaznaczyliśmy, źródłami powstawania odpadków są gospodarstwa domowe i zakłady przemysłowe. Ceny dla wymienionych dostawców są ujęte w kolumnie 3 i 4 cennika.

Następnymi ogniwami, które zajmują się skupem, uszlachetnianiem, sortowaniem i zaopatrywaniem przemysłu w surowce odpadkowe są w kolejności:

- a) **Z b i e r a c z z a w o d o w y**, który zajmuje się zawodowo zbiórką surowców odpadkowych w gospodarstwach domowych. Zebrane odpadki zbieracz dostarcza do zbiornic. Cena ustalona dla zbieracza jest uwidoczniona w kolumnie 5 cennika i rozumie się loco zbiornica. Zbieraczom zawodowym, którzy nie prowadzą żadnych ksiąg handlowych, potrąca się z każdego rachunku scalony podatek obrotowy i dochodowy w wysokości 5%. Zakłady przemysłowe, które otrzymują ceny ustalone dla zbieracza przy dostawach na wstępie omówionych, otrzymują pełne ceny bez żadnych potrąceń.

- b) **Podziornice państwowe, zbiornice spółdzielcze i zbiornice koncesjonowane** — zajmują się: odbiorem surowców odpadkowych dostarczanych przez zbieraczy i posiadaczy, odbiorem odpadków z zakładów przemysłowych (na podstawie pisemnych zleceń, wydawanych przez COU), wstępnym sortowaniem niektórych asortymentów na zasadnicze gatunki oraz dostawą bezpośrednią pewnych asortymentów odpadków wprost do przemysłu.

Wymienione zbiornice otrzymują ceny wg kolumny 6 cennika, które rozumie się loco wagon stacja załadowania, przy asortymentach zaś, które stanowią obrót wewnętrzny i dostarczane są przez zbiornice do państwowych zbiornic wojewódzkich i sortowni państwowych — rozumie się franco wagon stacja odbiorcza.

- c) **Państwowe zbiornice wojewódzkie** spełniają funkcje czynnika administracyjnego nad zbiornicami, znajdującymi się w danym województwie, reprezentują interesy Centrali oraz dokonują szczegółowego sortowania szmat i makulatury. PZW utrzymują jednocześnie stały kontakt z poszczególnymi zakładami na terenie swoich województw. Do zadań PZW należy również prowadzenie odpowiedniej polityki, umożliwiającej maksymalne eksploataowanie wszelkiego rodzaju odpadków użytkowych. PZW otrzymują ceny wymienione w kolumnie 7 cennika.

Również ceny wg kolumny 7 cennika otrzymują państwowe sortownie, mające za zadanie szczegółowe sortowanie szmat na gatunki i kolory, które po prze-

sortowaniu dostarczane są do przemysłu włókienniczego.

d) Cena jednolita sprzedażna dla odbiorców uwidoczona w kolumnie 8 cennika rozumie się franco wagon stacją odbiorczą, tzn. koszt transportu kolejowego pokrywa dostawca, natomiast towar jest dostarczany i fakturowany wg wagi stacji załadowania na ryzyko odbiorcy.

W wypadku odbioru towaru przez odbiorcę z magazynów zbiorczych względnie PZW własnym transportem, odbiorcy nie przysługuje prawo do zwrotu poniesionych kosztów transportu.

Ceny ustalone dla wszystkich wyżej wymienionych ogniw zostały uzgodnione z zainteresowanymi przemysłami, które występują w roli dostawców i odbiorców.

Przy ustalaniu cen dla tych asortymentów odpadków, które są dostarczane wyłącznie przez zakłady przemysłowe i do których należą: odpadki skórzane, pogarbarskie, włókiennicze, ścinki wełniane, bawełniane, jedwabne i lniane, wzięto pod uwagę ich wartość użytkową dla przemysłu, dla którego stanowią wtórny surowiec do dalszej produkcji.

Przemysły, które są dostawcami omawianych surowców odpadkowych, były bezpośrednio zainteresowane przy ustalaniu ceny i wysuwały sugestie ustalenia ceny możliwie najwyższej, która wpłynęłaby na obniżenie kosztów produkowanych przez siebie artykułów. Z drugiej zaś strony przemysły, występujące w roli odbiorców, życzyły sobie, aby cena dostarczanych surowców była możliwie najniższa. Po ostatecznym ustaleniu ceny dla źródła i ujęciu wszystkich kosztów poszczególnych ogniw, biorących udział w obrocie odpadków, okazało się, że w wielu wypadkach ceny są wyższe od dotychczas stosowanych i w związku z tym należałoby zmienić cenę gotowych artykułów wytwarzanych z dostarczonych surowców.

Z uwagi na to, że nowe ceny na odpadki użytkowe zostały wprowadzone w II półroczu, kiedy ceny roz-

liczeniowe fabryczne na wszystkie produkowane artykuły były już ustalone i zatwierdzone i nie mogły ulec zmianie, zdecydowano, że różnice, wynikające między ceną obowiązującą do 15 sierpnia a wprowadzoną w dniu 15 sierpnia, będą pokryte z rachunku różnic cen, bez konieczności zmiany cen sprzedażnych.

W odróżnieniu od podejścia, jakie przyjęto przy ustalaniu cen dla przemysłu w porozumieniu z którym ustalono ceny, ustalenie cen dla odpadków, pochodzących z gospodarstw domowych, wymagało dokładnej analizy i szczególnego zastanowienia.

Ceny dla tych odpadków winny były być odpowiednio dostosowane do cen artykułów pierwszej potrzeby, jak np. zapalki, chleb, drzewo opałowe itp. Choćdziło w tym wypadku o to, aby posiadacz otrzymał cenę atrakcyjną, która budziłaby w nim zainteresowanie dla gromadzenia posiadanych odpadków. W tym wypadku wzięto pod uwagę, że jeśli za 1 kg makulatury posiadacz otrzymywał, do czasu wprowadzenia nowych cen, od 2 do 2,50 zł w zależności od oceny zbieracza, to za otrzymaną sumę nie mógł nabyć żadnego artykułu pierwszej potrzeby, który stanowiłby równowartość dostarczonej makulatury. Przytoczona wzmianka naświetla trudności, na jakie natrafiono przy ustalaniu cen, które po doliczeniu kosztów jednostek, zajmujących się obrotem odpadków, byłyby możliwe do przyjęcia dla odbiorcy.

Przytoczone w niniejszym artykule wyjaśnienia i uwagi stanowią ogólne naświetlenie budowy cennika. Z uwagi na to, że surowce odpadkowe, które powstają niemal w każdym przemyśle i w każdym gospodarstwie domowym, z jednej strony przynoszą obniżenie kosztów zakładów, które są ich posiadaczami, z drugiej zaś strony stanowią cenny surowiec wtórny dla dalszej produkcji i interesują bezpośrednio kierownictwo zakładów — postaramy się w następnych numerach „Gospodarki Materiałowej“ omawiać szczegółowo poszczególne artykuły odpadkowe, analizując ich zastosowanie w przemyśle, jak również ustalone na nie ceny.

F. J. KOROLEW

Tłum. FRYDERYK SZENBERG

## Metody prawidłowego wykorzystania surowca drzewnego do produkcji celulozy i odpadków drzewnych

*Artykuł niniejszy został opublikowany w Nr 1 czasopisma „Bumażnaja Promyslenność“, organie Ministerstwa Przemysłu Leśnego i Papierniczego Z.S.R.R., w dziale poświęconym wymianie doświadczeń i zagadnieniom racjonalizacji. Artykuł porusza bardzo ważne zagadnienie prawidłowego i ekonomicznego wykorzystania masy drzewnej i odpadków drzewnych.*

Sprawa należytego wykorzystania surowca drzewnego i odpadków drzewnych w naszym przemyśle jest obecnie bardzo aktualna. Racjonalne i ekonomiczne zużycie drewna pozwoli na zwiększenie rezerw surowcowych zakładów i na dodatkową produkcję przy jednoczesnej obniżce jej kosztów.

Z zalem należy stwierdzić, iż w wielu zakładach papierniczych, między innymi i w Kombinacie Solikamskim, sposób zużycia masy drzewnej pozostawia wiele do życzenia.

Nie można np. nazwać prawidłowym stanu rzeczy, gdy kłoc świerkowy albo jodłowy jest zabrakowywany i przeznaczany w całości na drzewo opałowe, gdy objawy murszu występują jedynie w 10—15% kłoca. Przy obróbce kłoca w odpo-

wiedni sposób i po uwolnieniu poszczególnych jego części od wad, można wykorzystać 85—90% drewna do produkcji celulozy i tylko 10—15% materiału, rzeczywiście nie nadającego się do przeróbki chemicznej, przeznaczyć na opał.

Czas najwyższy również, aby przystąpić do pełnego wykorzystania w naszych zakładach wszystkich odpadków drzewnych.

Dotąd np. trociny, padające przy tarceniu drzewa, często nie znajdują zastosowania nawet jako materiał opałowy. Przeciwnicy wykorzystania trocin powołują się na brak palenisk o odpowiedniej konstrukcji, umożliwiających spalanie trocin i innych odpadków drzewnych.

Jest rzeczą pewną, iż zadanie racjonalnego wykorzystania surowca drzewnego i odpadków drzewnych własnymi środkami przedsiębiorstw bez dużych nakładów kapitału jest niełatwe. Zadanie to, mimo wszystko, jest do rozwiązania. Już pierwsze próby poczynione w tym kierunku w Kombinacie Solikamskim dały bardzo dobre rezultaty.

Do niedawna w naszym kombinacie nie można było znaleźć zastosowania dla dużych ilości zrąbków, podających przy pile tarczowej i obładrow, składających się głównie z kory, padających przy tra-



kach. Trociny z tartaków były wywożone samochodami na hałdy ze względu na niemożność spalania ich w paleniskach kotłów parowych.

W czasie postoju specjalnego kotła parowego, pracującego na opale drzewnym, gromadziły się olbrzymie ilości odpadków, pochodzących z sortowania szczap. Odpadki te przedstawiały wielkie niebezpieczeństwo dla fabryki ze względu na możliwość pożaru, co powodowało konieczność znalezienia właściwego zastosowania dla powyższych odpadków.

Częściowym konsumentem odpadu drzewnego w kombinacie mogły być piece wapienne, pracujące na gazie generatorowym. Jednakże przeciwko temu występował przez dłuższy czas personel techniczny, który uważał, iż gazogeneratory mogą pracować tylko na świeżym drewnie opałowym, a nie na odpadach. W rezultacie pracowały one na papierówce zabrakowanej w cechu drzewnym, która ładowano do gazogeneratorów w całości, bez uprzedniego rozłupania.

Na podstawie specjalnie przeprowadzonych doświadczeń ustalono, iż szybkość procesu przekształcania się paliwa w gaz zależy od wielkości cząstek paliwa podawanego do gazogeneratorsa: im opał jest drobniejszy tym aktywniej przechodzi proces.

Powyższe można wyjaśnić tym, iż reakcja przechodzi po powierzchni opału, zamieniającego się w stan gazowy i dlatego też, im cząstki są drobniejsze, czyli im większa jest ich powierzchnia, tym szybciej następuje proces gazyfikacji. Na przykład duże kawały drzewa wilgotnego przechodzą w stan gazowy w przeciągu 12 — 16 godzin, podczas gdy drobno porąbane (szczapy) — w przeciągu 1,5 — 4 godzin.

Wychodząc z powyższych założeń załadowano do gazogeneratorów pieca wapiennego wszelkiego rodzaju drobne zrżyny z tartaków. Jak należało się spodziewać, proces gazyfikacji nie pogorszył się z powodu dodania powyższych odpadków drzewnych do drzewa opałowego, lecz na odwrót polepszył się. Jednakże nie udało się dotąd wykorzystać trocin w gazogeneratorach. W tym celu trzeba będzie zastąpić istniejące przegrody nowymi, o zmienionej konstrukcji. Praca ta jest obecnie wykonywana.

Aby sprawdzić możliwość wykorzystania trocin, zorganizowano ich zużycie w kotłach parowych.

Ażeby wypełnić z nadwyżką plan produkcji Kombinatu Papierniczego w Solikamsku, trzeba było znaleźć dodatkowe zasoby surowcowe i zabezpieczyć nimi nieprzerwaną pracę poszczególnych oddziałów fabrycznych.

Podsumowując swoje możliwości oraz sprawdzając jak jest wykorzystywana masa drewna do produkcji celulozy, zwróciliśmy szczególną uwagę na duży procent zabrakowanej papierówki, która była przeznaczana na opał w oddziale drzewnym kombinatu przed przejściem przez rębaki, maszyny

do rąbania drewna. Średnie roczne ilości zabrakowanej papierówki w Kombinacie Solikamskim wynosiły ca 10%.

W czasie uważnego studiowania jakości zabrakowanej papierówki nie trudno było ustalić, że przyczyną powstawania braku był mursz, sęczi i t.p., przy czym masa drzewna w zabrakowanych kłocach była nadgniła tylko częściowo, inne zaś wady mogły być usunięte bez specjalnego wysiłku przez wyciosanie toporem. Dlatego też brakowanie papierówki całymi kłocami jest równoznaczne z zamianą dużej części cennego drewna, przydatnego do przeróbki chemicznej, na opał.

Takie brakowanie papierówki uszczupla zapasy surowca w przedsiębiorstwie i poważnie podraża wartość produkcji, ponieważ cena drewna opałowego, dostarczanego do kombinatu, jest czterokrotnie niższa od ceny papierówki. Próby usunięcia powierzchniowych wad papierówki przez ich wyrąbanie na transporterach przy sortowaniu nie dały właściwego rezultatu. W wielu wypadkach doprowadziły one do zwiększenia ilości murszu w dostarczonym do rębaków drewnie, co od razu odbijało się na jakości celulozy.

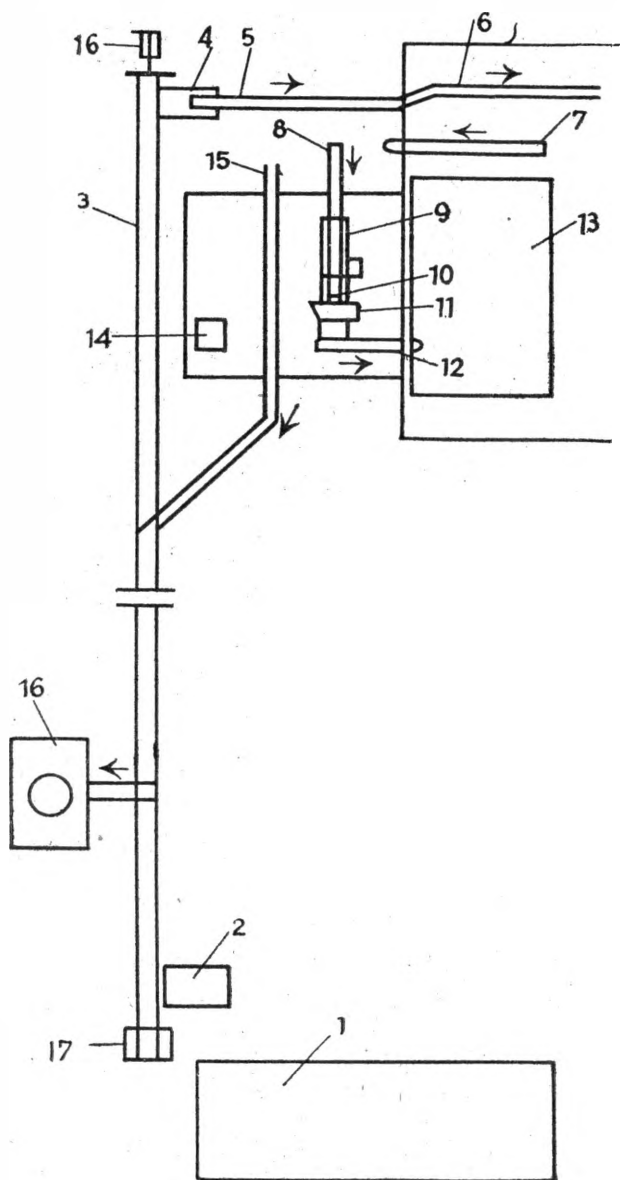
Dlatego też postanowiliśmy zorganizować pomocnicze grupy robotników dla dokładnego przeglądania i dodatkowej obróbki wszystkich zabrakowanych kłoców papierówki. Do zadań tych grup należy oczyszczenie powierzchni kłoców, rozrąbanie kłoców, posiadających wady wewnętrzne (specjalnie zmurszenie) oraz usunięcie tych wad sposobem mechanicznym.

Do rąbania kłoców został skonstruowany mechaniczny rozłupywacz łańcuchowy, dla usuwania zaś wad drewna — zaprojektowano frezarki o specjalnej konstrukcji, opracowanej w kombinacie.

Po zorganizowaniu kontroli jakości zabrakowanych kłoców papierówki zostało wydane polecenie w sprawie kierowania do oddziału drzewnego nie tylko całej ilości papierówki bez uprzedniego sortowania, ale również całości świerkowej i jodłowej masy drzewnej, wysortowanej z drzewa opałowego, jeśli była ona tylko częściowo zbutwiała.

To wszystko zmierzało do zmniejszenia strat w oddziale drzewnym. Aby w związku z tym nie komplikować pracy oddziału, zaprojektowano mechaniczne urządzenie pod sortownią, w postaci specjalnego transportera dla usuwania wybranej papierówki, uprzednio przeznaczonej na opał. Aby wprowadzić na kombinacie stały system uszlachetniania braków i wykorzystywania odpadów drzewnych, sporządzony został projekt urządzeń transportowych, pokazany schematycznie na rysunku.

Schemat zużytkowania odpadków i uszlachetniania brakowanych kłoców papierówki w Kombinacie Solikamskim — str. 298.



1. — tartak,
2. — ładownia dla trocin,
3. — kolejka wąskotorowa,
4. — odbieracz dla trocin,
5. — transporter dla trocin,
6. — transporter dla odpadków powstających przy sortowaniu szczap,
7. — transporter dla wybierania kłoców papierówki uprzednio zabrakowanych,
8. — transporter do rozłupywacza,
9. — rozłupywacz łańcuchowy,
10. — transportery dla rozłupanych kłoców papierówki,
11. — frezarki do usuwania zbutwienia,
12. — transporter dla uszlachetnionych kłoców papierówki,
13. — basen oddziału drzewnego,
14. — piła tarczówka (krajzega),
15. — kolejka wąskotorowa dla drzewa opałowego,
16. — piec do wypalania wapna,
17. — przeciągarka elektryczna dla przesuwania wagoników,
18. — rolka do naciągania liny.

Od tartaku (1) do oddziału drzewnego został położony tor kolejki wąskotorowej (3). Przechodząc obok pieców wapiennych kolejka może służyć również do dostarczania odpadków z tartaka do pieca.

W końcowym punkcie kolejki wąskotorowej ustawiono pod kątem prostym do budynku oddziału drzewnego transporter (5) w poprzek transportera (6), który znajduje się na terenie oddziału drzewnego i przesyła do elektrowni ciepłej odpadki, powstające przy sortowaniu szczap.

Dla zbiórki i szybkiego załadunku trocin do wagoników wybudowano w tartaku specjalną ładownię (2), podniesioną nad ziemią na wysokość wagoników. Jedna strona wagonika jest otwierana na wzór nadwozia samochodów ciężarowych. Wagonik naładowany w tartaku trocinami przyczepia się do liny stalowej, poruszanej napędem elektrycznym. Powyższą liną wagonik jest przyciąga-

ny torem albo do pieca wapiennego, albo do oddziału drzewnego. Trociny przesłane do oddziału drzewnego są zsypywane z wagoników do odbieracza (4), skąd transporterem (5) są podawane na transporter (6) dla odpadków powstających przy sortowaniu szczap i razem idą już do pieców elektrowni ciepłej.

Odpady z sortowania szczap oraz papierówki mogą być podawane do gazogeneratorów — pieców wapiennych kolejką wąskotorową (3) po odpowiedniej rekonstrukcji palenisk.

Ruch ładunku kolejką wąskotorową w tym kierunku odbywa się przy pomocy przeciągarki o napędzie elektrycznym (17). Wysortowane kłocę papierówki, uprzednio przeznaczonej na opał, tymczasem są usuwane ręcznie, ale w najbliższym czasie do tego celu będzie uruchomiony specjalny transporter taśmowy (7). Kłocę te są podawane do rozłupywacza (9): operacja ta zostanie zmechanizowana.

Rozrabane kłocę papierówki dla usunięcia zmurzenia i innych zanieczyszczeń postanowiono kierować na specjalne frezarki (11) przy pomocy transporterów. Frezarki zostaną zbudowane w warsztatach kombinatu; kłocę rozłupane na rozłupywaczu tymczasem są obrabiane ręcznie przy pomocy toporów. Dla wyfrezowania zmurszałych kłoców papierówki i dla rozpiłowania braku na drzewo opałowe — została zainstalowana specjalna piła-tarczówka (14). Zabrakowane kłocę po oczyszczeniu ich od wszelkiego rodzaju ciał obcych są kierowane do basenu oddziału drzewnego. Drewno zupełnie nie nadające się do produkcji celulozy jest kierowane kolejką wąskotorową do pieców wapiennych, nadwyżki przeznaczają się na potrzeby gospodarskie. Duże odpady mogą być kierowane do pieców wapiennych, drobniejsze odpady i trociny — do elektrowni ciepłej.

Już pierwsze miesiące pracy wyżej opisanym systemem (listopad — grudzień 1948 r.) wykazały, że zabrakowane kłocę papierówki zawierają 42,5% drewna jakościowo zupełnie odpowiadającego wymogom stawianym przy produkcji celulozy, drzewo zaś opałowe zawiera 30% zdrowego drewna świerkowo-jodłowego i po nieskomplikowanej obróbce może być z powodzeniem użyte do produkcji celulozy.

Racjonalne wykorzystanie kłoców papierówki i odpadków drzewnych dało kombinatowi rezultaty już w listopadzie-grudniu 1948 r. Ilość zabrakowanych kłoców papierówki z przeznaczeniem na drzewo opałowe zmniejszyła się do 0,15 — 0,48%, z całej zaś ilości drzewa skierowanego w gru-

dniu do rozrabania na szczapy dla elektrowni ciepłej 27,5% zostało wybrane i użytkowane jako surowiec do produkcji celulozy. Realizacja wszystkich przedsięwziętych środków zaradczych, wykazanych w projekcie, zezwoli na jeszcze lepszą organizację celowego wykorzystania odpadków drzewnych i na zmniejszenie zużycia drewna w kombinacie. Właściwie kombinat nie powinien posiadać jakichkolwiek odpadków drzewnych, prócz odpadków, pochodzących z bebnów do korowania.

Właściwa organizacja wstępnej obróbki drewna nie jest jedyną drogą do ekonomicznego wykorzystania zasobów drzewnych. Jest rzeczą nieodzowną, aby do walki o ekonomiczne zużycie drewna przyłączyli się pracownicy oddziałów: celulozowego, papierniczego i drzewnego. Wydaje się niewłaściwy spokój, z jakim zwykle przyjmują do wiadomości pracownicy przemysłu fakty zużycia papierówki ponad normę oraz olbrzymie przemycie włókna. Zasadniczą przyczyną strat masy drzewnej już w formie gotowego włókna jest nadmierne zużycie czystej wody do produkcji celulozy i papieru.

Każdy metr sześcienny wody ściekowej unosi ze sobą pewne ilości włókna, do którego wyprodukowania kombinat zużył, oprócz cennej masy drzewnej, chemikalia, energię i pracę ludzką. Zupełnie nie usprawiedliwiony konserwatyzm pracowników produkcyjnych na odcinku wtórnego wykorzystania wody powoduje do dnia dzisiejszego wielkie straty w naszych zakładach celulozowo-papierniczych. Czas najwyższy, aby z tym skończyć.

WITOLD MACKIEWICZ

## Regulamin dla magazynierów

*(Nie całkowicie podzielamy stanowisko autora co do zadań magazyniera, zakresu pracy magazynu jak i wpływu warunków zakładu na regulamin. Niemniej zagadnienie uważamy za ważne, a wielokrotnie niedostatecznie uregulowane. Artykuł traktujemy jako materiał do dyskusji. Red.)*

W związku z uchwałą KERM z dnia 4 października br. i instrukcją w sprawie organizacji zaopatrzenia materiałowego w przemyśle, trzeba będzie w okresie najbliższych miesięcy opracować wiele regulaminów i instrukcji dla wszystkich szczebli służby zaopatrzenia, a między innymi i regulaminu dla magazynierów.

Regulamin taki będzie inny dla magazynierów prowadzących magazyny centralne CZM, przedsiębiorstw wielo- i jednozakładowych, jak i zakładowych (fabrycznych). Przy opracowywaniu regulaminu należy brać pod uwagę różnorodne warunki, z którymi magazynier może się spotykać w czasie wykonywania swoich czynności służbowych. Chcąc przez to powiedzieć, że regulaminów nie można — nie tylko dla magazynierów, ale i innych — opracowywać szablonowo, bo na pewno nie zdadzą one egzaminu. Słuszne jest więc stanowisko KERM, że również i opracowywanie regulaminów „decentralizuje“ i zadanie to zleca dla każdego szczebla

organizacyjnego oddzielnie i we własnym zakresie.

Przytoczony poniżej regulamin, opracowany ostatnio dla przedsiębiorstwa wielozakładowego, o samodzielnym na każdym zakładzie magazynie, może być pomocny przy opracowywaniu w analogicznych formach organizacyjnych regulaminu dla magazynierów.

### I. Postanowienia ogólne

1. Magazyn jako miejsce przeznaczone do przechowywania materiałów potrzebnych do utrzymania normalnego ruchu zakładów jest oddany pieczy magazyniera. Z uwagi na to nakłada się na magazyniera następujące obowiązki i uprawnienia:

- a) dbałość o odpowiedni stan magazynu pod względem porządku, czystości, bezpieczeństwa przeciwpożarowego, odpowiedniego przechowywania materiałów, wyposażenia itp.,
- b) ścisłe przestrzeganie ustalonego regulaminu,
- c) dbałość o odpowiedni dobór personelu,
- d) należyte podejście do osób z nim współpracujących ułatwiające wszystkim wykonywanie zadań i obowiązków służbowych.

2. Magazynier podlega administracyjnie bezpośrednio kierownikowi fabryki i ustalone dla jej terenu przepisy administracyjne muszą być przez magazyniera przestrzegane. Natomiast wszelkie

dyspozycje, polecenia, instrukcje itp. dotyczące gospodarki na magazynach mogą pochodzić tylko od dyrekcji lub szefa działu zaopatrzenia, przedsiębiorstwa lub osób przez niego upoważnionych, jako odpowiedzialnych za całość gospodarki materiałowej przedsiębiorstwa, i są dla magazyniera wiążące. Do zmiany jakiegokolwiek punktu niniejszego regulaminu i instrukcji uzupełniających upoważniona jest tylko dyrekcja i szef działu zaopatrzenia. W związku z tym, jeżeli polecenie kierownika f-ki sprzeczne jest z postanowieniami niniejszego regulaminu, magazynier ma prawo i obowiązek odwołania się do szefa działu zaopatrzenia.

3. Za przestrzeganie niniejszego regulaminu odpowiada magazynier osobiście i dyscyplinarnie a w szczególności:

- a) jeżeli przedsiębiorstwo dozna z jego winy jakiegokolwiek straty z powodu opóźnionego odbioru towaru, jak np. w wypadku nałożenia kar za postój wagonów, utraty prawa wnoszenia pretensji do dostawców, w następstwie niedostatecznych oględzin lub niedostatecznego i nieodpowiedniego zabrakowania materiałów.
- b) ponosi odpowiedzialność sądową i materialną za wszelkie straty poniesione z jego winy w następstwie braku, niedokładnego ważenia, nieodpowiedniego przyjmowania i nieprawidłowego wydawania materiałów.

4. W wypadku zaistnienia trudności wykonywania czynności wg. niniejszego regulaminu magazynier ma również prawo i obowiązek niezwłocznego odwołania się pisemnego lub ustnego do szefa działu zaopatrzenia przedsiębiorstwa.

## II. Czynności składające się na prace magazyniera

1. Przyjmowanie materiałów,
2. przechowywanie materiałów,
3. przestrzeganie norm zapasów, kontrola stanów magazynu,
4. prowadzenie kartoteki magazynowej.
5. wydawanie materiałów,
6. sporządzanie sprawozdań,
7. współpraca z fabrycznymi referentami zaopatrzenia i działami technicznymi fabryki.

### 1. Przyjmowanie materiałów.

a) Wszystkie bez wyjątku przychodzące z zewnątrz magazynu lub składu materiały i urządzenia, za dokumentami lub bez, muszą być natychmiast przejrzane, przychód musi być dokonany formalnie kwitem przychodowym w tym samym dniu i kwit ten przed końcem urzędowania musi być doręczony do referatu zaopatrzenia f-ki. Dokumentami, które wraz z materiałem z chwilą nadejścia towaru na magazyn, winny być doręczone magazynierowi przez referat zaop. są: polecenie przyjęcia na magazyn, specyfikacja, jeżeli taką nadesłał dostawca, i ew. wtórnik listu przewozowego przy przesyłkach wagonowych lub drobnicowych. Przy przesyłkach drobnicowych list przewozowy winien dostarczyć referat transportowy, wzgl. urzędnik odbierający towar z kolei.

Na kwicie przychodowym muszą być umieszczone wszystkie szczegóły podane w „poleceniu

przyjęcia na magazyn“ i na specyfikacji. Na kwicie przychodowym muszą być również zapisane cechy, wzgl. numery opakowań lub jedno i drugie, jeżeli poszczególne opakowanie w/w dane posiada. Poza tym pozostałe rubryki kwitu przychodowego muszą być starannie i dokładnie wypełnione.

b) W wypadku kiedy przyjęcie materiałów i urządzeń związane jest z ekspertyzą techniczną lub laboratoryjną, należy wystawić kwit przychodowy warunkowy do czasu dokonania wymaganej ekspertyzy.

Czy ekspertyza musi być dokonana, czy nie, decyduje dział zaopatrzenia przedsiębiorstwa, a uwidocznione to będzie za każdym razem na poleceniu przyjęcia do magazynu. W wypadku jednakże, kiedy nadesłany materiał lub urządzenie nasuwają wątpliwości co do jakości, magazynier obowiązany jest zakomunikować o tym do działu zaop. przedsiębiorstwa, który wyda wiążącą dyspozycję.

c) W wypadku nadejścia materiału koleją — ażeby przedsiębiorstwo uniknęło jakichkolwiek strat — należy w momencie odbioru sprawdzić bardzo dokładnie, czy nie ma rozbieżności pomiędzy dostarczoną ilością i jakością towaru, a treścią listu przewozowego.

We wspomnianym wypadku zachodzą dwie możliwości. Pierwsza, że materiał przychodzi wagonem, lub druga — drobnicą, tzn. dowieziony zostaje na magazyn przez upoważnionego urzędnika referatu transportowego. Przy możliwości pierwszej należy wagon dokładnie obejrzeć, głównie sprawdzić, czy posiada plombę stacji nadania, stwierdzić na podstawie listu przewozowego zawartość wagonu i dopiero w obecności dwóch świadków zerwać plombę i przystąpić do wyładunku. Należy zwrócić uwagę, że po zerwaniu plomby, jeżeli nie ma sporządzonego komisyjnego protokołu, P.K.P. nie odpowiada za przewiezioną przesyłkę. O ile nasuwają się jakiegokolwiek podejrzenia co do stanu zawartości wagonu, obowiązkiem magazyniera jest zawiadzić urzędnika kolejowego lub zaprzysiężonego wagowego i przedstawiciela czynnika społecznego, którzy spiszą odpowiedni protokół potrzebny do zgłoszenia reklamacji u dostawcy wzgl. P.K.P. Przy możliwości drugiej, w momencie przyjmowania materiałów należy zwrócić uwagę na stan opakowania, wagę i zawartość przesyłki i porównać z listem przewozowym. Jeżeli przesyłka jest uszkodzona, a nie odpowiada treści listu przewozowego (może do niego w niektórych wypadkach być dołączona specyfikacja), urzędnik zdający materiał winien przedstawić odpowiedni protokół spisany na ekspedycji towarowej z przedstawicielem P.K.P. i osobą drugą. Jeżeli urzędnik zdający towar protokołu takiego nie doręczy, za straty wynikłe z niedbałego odbioru przesyłki odpowiada urzędnik zdający towar, a nie magazynier. Na kwicie przychodowym należy wówczas umieścić odpowiednią klauzulę.

Podkreśla się z całym naciskiem, że wszelkie protokoły spisane — obojętnie w jakim momencie — przez osoby inne nie wymienione wyżej, są przy reklamacjach bez znaczenia.

- d) Jeżeli urządzenie i materiał dostarczy do magazynu urzędnik zaopatrzenia lub sam dostawca, jedyną podstawą do przyjęcia materiału na magazyn jest „polecenie przyjęcia na magazyn” Bez przedłożenia tego ostatniego dokumentu magazynierowi materiału na magazyn przyjąć nie wolno. Jeżeli dokumenty wyżej wymienione są doręczone, towar należy niezwłocznie odebrać, a kwit przychodowy należy zdającemu doręczyć niezwłocznie po dokonaniu odbioru.
- e) Jeżeli zajdzie wypadek nadejścia materiału nie awizowanego poleceniem przyjęcia, magazynier ma obowiązek natychmiastowego zakomunikowania o tym fabrycznemu referentowi zaopatrzenia podając takie szczegóły, jak: dostawca, zawartość przesyłki, miejscowość skąd przesyłka została nadana tzn. takie dane, które ułatwią zaopatrzeniu zorientowanie się, na jakie zamówienia materiał został nadesłany. Na takie przesyłki zaopatrzenie winno dostarczyć do magazynu „polecenie przyjęcia” tego samego dnia, co najmniej na godzinę przed końcem urzędowania. Jeżeli natomiast „polecenie przyjęcia” na godzinę przed końcem urzędowania nie zostało doręczone, towar musi być formalnie przychodowany kwitem przychodowym, jednakże materiałów takich nie wolno do czasu zaprzychodowania ich na podstawie „polecenia przyjęcia” wydawać pod żadnym pozorem do działów produkcji. Następnego dnia rano magazynier winien się w referacie zaop. upomnieć o brakujące „polecenie przyjęcia na magazyn”.
- f) W wypadku konieczności dokonania ekspertyzy laboratoryjnej magazynier pobiera odpowiednią próbkę i z odpowiednim załącznikiem (naklejka, wywieszka) wraz z kopią zamówienia dostarczoną przez referat zaop. przesyła do laboratorium. W wypadku konieczności przeprowadzenia ekspertyzy technicznej, zawiadamia o tym kierownika f-ki, który ma obowiązek niezwłocznego delegowania odpowiedniego eksperta do magazynu. Lista ekspertów upoważnionych do dokonywania odbioru materiałów musi być zgłoszona przez dyrekcję techniczną przedsiębiorstwa, poprzez kierownika f-ki magazynierowi i stale aktualizowana. Ekspertyza tak techniczna, jak i laboratoryjna musi być dokonana w ciągu najdalej 48 godzin od nadejścia materiału, a przy przesyłkach łatwo psujących się musi być dokonana natychmiast. Termin ten musi być dochowany ze względu na to, że ewentualne reklamacje muszą być zgłoszone u dostawcy najdalej w ciągu 3 dni od nadejścia przesyłki. O terminowe przedłożenie wyniku ekspertyzy winien domagać się tak magazynier, jak i zaopatrzenie.
- g) Wynik analizy należy dołączyć do kwitu przychodowego, a ekspertyza techniczna musi być jeszcze dodatkowo stwierdzona na kwicie przychodowym przez podanie nazwiska eksperta

i podpisem tego ostatniego. Jeżeli ekspertyza techniczna czy laboratoryjna jest ujemna, musi o tym niezwłocznie być powiadomiony dział zaopatrzenia przedsiębiorstwa, odpowiednie stwierdzenie powinno być dołączone do kwitu przychodowego i oba te dokumenty należy doręczyć najdalej dnia następnego rano do działu zaopatrzenia przedsiębiorstw. Ekspert orzekają, czy nadesłany materiał odpowiada zamówieniu, czy nie. Jeżeli materiał odpowiada zamówieniu, a ekspert ma zastrzeżenie co do jakości i przydatności nadesłanego towaru, winien to wyraźnie stwierdzić, dodając swoje uwagi.

- h) Kwity przychodowe muszą być najdalej dnia następnego rano doręczone do referatu zaop. f-ki, z wyjątkiem kwitów przychodowych wystawionych na towar oddany do ekspertyzy oraz na towar, na którego przyjęcie magazynier nie otrzymał jeszcze polecenia przyjęcia na magazyn. Te ostatnie kwity przychodowe należy niezwłocznie doręczyć referatowi zaopatrzenia f-ki po otrzymaniu wyniku ekspertyzy, wzgl. polecenia przyjęcia na magazyn.

## 2. Przechowywanie materiałów.

Materiały i urządzenia magazynier składa w miejscach i w taki sposób, który gwarantuje całkowitą pewność, że towar nie ulegnie zepsuciu, przestrzegając prawideł BHP i regulaminu ochrony przeciwpożarowej.

Materiały łatwopalne, wybuchowe i żrące, należy składać w miejscach lub zbiornikach specjalnie do tego celu przeznaczonych.

Jeżeli magazyn posiada kilka pomieszczeń, to w miejscu widocznym przy wejściu musi być umieszczona dokładna specyfikacja grup artykułów, jakie w danym pomieszczeniu się znajdują, np.: maszyny, pasy, artykuły drobne, papier itp. Jeżeli magazyn składa się z jednego pomieszczenia, napisy dla poszczególnych grup towarów muszą być tak umieszczone, by osoba wchodząca mogła się zorientować, gdzie szukać odpowiedniego materiału.

Przy rozmieszczaniu i przechowywaniu materiałów poleca się magazynierowi kierować się następującymi wytycznymi:

- a) układanie jednolitych materiałów w określonych miejscach należy przeprowadzać tak, ażeby jedne i te same materiały leżały stale w jednym miejscu,
- b) miejsca służące do przechowywania muszą być numerowane (wywieszki) numerem porządkowym od jednego w zwyż i numerem kartoteki (indeksu) z podaniem dokładnej nazwy materiału, jego opisu, jednostki miary, gatunku, magazynowej normy zapasu itp.
- c) materiały jednego rodzaju przychodzące do magazynu w różnym czasie, winny być układane w taki sposób, ażeby bez specjalnych trudności mogły być wydawane w takiej kolejności w jakiej zostały przyjęte. Pozwoli to na uniknięcie ewentualnych strat przez zniszczenie na skutek zbyt długiego leżenia, względnie na uniknięcie płacenia kosztów dzierżawy zwrotnych opakowań, jak np. butli do gazów itp.

- d) materiały najbardziej chodliwe muszą być tak przechowywane, ażeby był do nich jak najłatwiejszy dostęp przy użyciu najmniejszych sił roboczych i kosztów,
- e) materiały masowe winny być składane w zależności od gatunku w pomieszczeniu zamkniętym lub w miejscach odkrytych w sposób taki, ażeby można je było z łatwością przeliczyć. Materiały składane w miejscach odkrytych, które na skutek wpływów atmosferycznych mogą ulec chociażby częściowemu zepsuciu, muszą być okryte choćby tylko brezentem i ułożone na podściółkach.
- f) materiały podlegające odbiorowi technicznemu lub laboratoryjnemu, przed złożeniem ich na miejsce stałe składowania, należy złożyć osobno i specjalnie oznaczyć. Pod żadnym pozorem nie wolno takich materiałów wydawać przed dokonaniem ekspertyzy do działów produkcji, nawet częściowo i nawet w tym wypadku, jeżeli nabrało się pewności, że materiał jest całkowicie dobry i odpowiada zamówieniu.

### 3. Przestrzeganie norm zapasów i kontrola stanów magazynu.

Magazynier jest zobowiązany do stałej kontroli nagromadzonego materiału z dwóch względów. Raz dla samokontroli, czy nie ma omyłek pomiędzy stanem zapisanym a stanem faktycznym, drugi raz dla stwierdzenia na czas zmniejszania się lub zwiększania ustalonej normy zapasu.

Ustalone normy zapasu muszą być uwidocznione w kartotece i na wywieszce, co pozwala na stałe ich kontrolowanie. Magazynier ma obowiązek w momencie dojścia stanu zapasu do wyznaczonej normy (maksimum-minimum) powiadomić o tym dział zaopatrzenia przedsiębiorstwa telefonicznie lub ustnie, przesyłając równocześnie odpowiednio wypełniony druczek do tego celu przeznaczony. Zawiadomienie takie nastąpić musi najdalej w ciągu dwóch dni od momentu przekroczenia normy w górę lub w dół.

### 4. Kartoteka materiałów.

Magazynier zobowiązany jest do prowadzenia kartoteki materiałowej.

Kartoteka musi być prowadzona bieżąco, to znaczy stan ilościowy wykazany w kartotece musi się zgadzać ze stanem faktycznym ilości znajdującego się na magazynie materiału, na pół godziny przed zamknięciem magazynu. Wobec tego magazynier po dokonaniu wszystkich operacji zobowiązany jest, bezwzględnie tego samego dnia, do zapisania na karty magazynowe wszystkich przychodów i rozchodów materiałów.

Numeracja kartoteki magazynowej prowadzona jest wg indeksu materiałów, którego zasady i obszernie szczegóły podane są w drugiej części niniejszego regulaminu.

### 5. Wydawanie materiałów.

- a) Magazynier wydaje materiały na podstawie zapotrzebowania do magazynu, którego wszystkie

rubryki muszą być przez zapotrzebowującego wypełnione pismem czytelnym.

Zapotrzebowanie nie może być przedawnione, tzn. musi nosić datę dnia bieżącego lub poprzedniego. Osobami upoważnionymi do podpisywania zapotrzebowania są każdorazowo: kierownik f-ki, fabryczny kierownik produkcji, kierownik techniczny i tylko dla fabryki, na której terenie znajduje się magazyn. Nazwiska upoważnionych i ich podpisy oryginalne, stałe aktualizowane, winien dostarczyć magazynierowi kierownik fabryki. Na zapotrzebowanie podpisane przez inne osoby magazynier nie ma prawa wydawać materiałów i urządzeń.

- b) Nie wolno wydawać materiałów i urządzeń na inne cele, niż na te, dla które zostały przeznaczone, jak np. na inwestycje, jeżeli przeznaczone są na cele eksploatacyjne, na cele eksploatacyjne, jeżeli przeznaczone są na kapitalne remonty itp. bez pisemnego zezwolenia działu zaopatrzenia przedsiębiorstwa.
- c) Wydawanie towaru odbywa się w godzinach ściśle przeznaczonych dla poszczególnych grup towarów bez względu na to, czy zmagazynowane są one w jednym, czy kilku pomieszczeniach. Wyznaczone godziny muszą być ściśle przestrzegane tak przez pobierających materiał, jak i przez magazyniera, ażeby nie dezorganizować pracy magazynu. Wyjątki od tej zasady mogą być stosowane tylko w wypadku awarii lub w innych wyjątkowych wypadkach i jedynie na polecenie kierownika f-ki.
- d) Poza obręb fabryki materiały i urządzenia wydawane mogą być tylko na pisemne zarządzenie działu zaopatrzenia przedsiębiorstwa. Zarządzenie takie musi być bezwzględnie honorowane i nikt poza dyrekcją i działem zaopatrzenia przedsiębiorstwa zarządzenia takiego zmienić nie może.

### 6. Sporządzanie sprawozdań.

- a) Magazynier zobowiązany jest do miesięcznego raportu obrotu materiałów ze stanem na ostatni dzień miesiąca najpóźniej do dnia 5 następnego miesiąca, na dostarczonych do tego celu formularzach, które musi bezwzględnie dokładnie wypełnić i tego samego dnia co najmniej na dwie godziny przed końcem urzędowania doręczyć osobiście do działu zaopatrzenia przedsiębiorstwa.
- b) Poza sprawozdaniami miesięcznymi magazynier zobowiązany jest do sporządzania sprawozdań na specjalne zarządzenie działu zaopatrzenia przedsiębiorstwa w terminach wyznaczonych.

### 7. Współpraca z fabrycznymi referatami zaopatrzenia i działami technicznymi.

Na magazyniera nakłada się obowiązek ścisłej i harmonijnej współpracy z fabrycznym referatem zaopatrzenia w przedmiocie przyjmowania dobrego materiału, wystawiania wymaganych ni-

niejszym regulaminem dokumentów, przestrzegania wysokości wyznaczonych norm zapasów oraz umieszczanie uwag o stanie magazynu na dokumentach stanowiących podstawę do zakupu lub obrotu materiałów przedłożonych przez zaopatrzenie.

Różnicę zdań pomiędzy magazynierem a ref. zaopatrzenia rozstrzyga wiążąco dla obu stron szef działu zaopatrzenia przedsiębiorstwa lub osoba upoważniona przez niego do załatwiania spraw związanych z gospodarką na magazynach.

Współpraca z działami technicznymi fabryki winna przejawiać się w udostępnianiu technikom śledzenia przez nich stanu magazynu, jakości magazynowanych materiałów, zasięgania przez magazyniera rad w sposobie przechowywania i konserwowania urządzeń i materiałów itp.

### III. Postanowienie końcowe.

1. Regulamin niniejszy może być w miarę potrzeby uzupełniany instrukcjami działu zaopatrzenia i działu finansowego przedsiębiorstwa w za-

kresie ich kompetencji, przy czym instrukcje działu finansowego muszą być podpisane również przez szefa działu zaopatrzenia przedsiębiorstwa.

2. Regulamin niniejszy znosi wszelkie dotychczasowe instrukcje wydane w tym przedmiocie.

Niektóre punkty powyższego regulaminu mogłyby być inaczej zredagowane lub w ogóle pominięte, jednakże redagujący jak i zatwierdzający ten regulamin biorąc pod uwagę braki wykszoleniowe stojącego obecnie do dyspozycji personelu wychodzili z założenia, że poza swoim celem głównym, musi on spełnić częściowo i funkcję szkoleniową. Tak samo do tej pory niepełnie uregulowane stosunki pomiędzy odbiorcą i dostawcą sektora państwowego nakłoniły do takiego, a nie innego ujęcia niektórych punktów w ustępie traktującym o odbiorze towaru.

Poza tym należy zdać sobie sprawę, że przy stale normujących się, a więc zmieniających się stosunkach gospodarczych zmuszeni będziemy do uzupełnień i zmian wszelkich regulaminów i instrukcji co najmniej raz do roku.

Tłum. z języka rosyjskiego: MIECZYSLAW HOFFENBERG

## O składowaniu i przechowywaniu żelaza i stali oraz kolorowych metali i wyrobów metalowych

Zagadnienie uporządkowania magazynowych operacji odnośnie do przyjęcia, przechowywania i wydawania metali oraz wyrobów metalowych ma znaczenie gospodarcze w skali państwowej. Dzięki racjonalnym metodom kierowania gospodarką magazynową ograniczamy powstanie strat i odpadków metali, odgrywających jak wiadomo kluczową rolę w gospodarce naszego kraju.

Dla Ministerstwa Budownictwa i przedsiębiorstw ciężkiego przemysłu została opracowana instrukcja o składowaniu i przechowywaniu żelaza i stali, kolorowych metali oraz wyrobów metalowych.

### I. Nomenklatura metali i wyrobów metalowych.

W tym rozdziale przedstawiony jest podział wszystkich metali i wyrobów metalowych stosowanych w przedsiębiorstwach i na budowach Ministerstwa na grupy według sposobu ich przyjmowania do magazynu, ułożenia, przechowywania i wydawania. Na podstawie tych fizycznych cech metale i wyroby dzielą się następująco:

- metale i wyroby o długich wymiarach, ciężkie, w pojedynczych sztukach,
- metale o długich wymiarach w paczkach,
- metale w pojedynczych arkuszach i paczkach,
- metale i wyroby w zwiniętych kręgach, wiązkach i zwojach,
- wyroby metali w opakowaniu kolistym,
- wyroby metali w skrzynkach,

- metale w blokach i wyroby w pojedynczych sztukach.

### II. Sposoby układania i przechowywania metali i wyrobów metalowych.

W tym rozdziale przedstawiono szczegółowo sposoby układania i przechowywania metali i wyrobów metalowych, gwarantujące pełną ochronę przed ich uszkodzeniem jak również potaniecie wszystkich operacji związanych z przyjmowaniem i wydawaniem z magazynu oraz możliwością wewnętrznego rozmieszczenia wyrobów metalowych przechowywanych w magazynie. Ponadto osiągamy usprawnienie ewidencji i kontroli znajdujących się na składzie metali.

Składowanie i przechowywanie metali i wyrobów metalowych w magazynach winno odbywać się z zachowaniem następujących podstawowych warunków:

- oddzielne przechowywanie metali i wyrobów metalowych wg kształtu, rodzaju i wymiaru,
- wydawanie z magazynu metali i wyrobów metalowych w kolejności ich przybycia do składu,
- zabezpieczenie metali i wyrobów metalowych od korozji i izolowanie ich od wilgotnej ziemi, wilgoci i bezpośredniego działania wody gruntowej,
- malowanie metali i wyrobów, przechowywanych przez dłuższy okres czasu na otwartym powietrzu,

5. pokrycie niektórych rodzaj stali i stopów zabezpieczającą warstwą smaru,
6. zabezpieczenie przed uszkodzeniem przez pokrycie stali ocynkowanej i niklowanej ochronną warstwą,
7. zabezpieczenie cyny i wyrobów z niej od działania niskich temperatur.

Odpowiednio do podanych warunków oraz w celu usprawnienia operacji magazynowych w przechowywaniu w magazynie metali i wyrobów metalowych można zastosować następujące urządzenia i udogodnienia:

- a) podłoże drewniane i belki, na których układa się walcowaną stal i rury o dużych przekrojach oraz blachy żelazne i stalowe,
- b) różnego rodzaju stojaki, w które można układać materiał o długich wymiarach, dostarczony do magazynu w dużych ilościach,
- c) metalowe klamry, w które układa się okrągłą i kwadratową stal prętową oraz rury o małych przekrojach,
- d) stalugi świerkowe, na które układa się niewielkie ilości prętowej stali lub rur,
- e) stalugi półkowe, na które układa się prętową stal o małej długości,
- f) drewniane i metalowe stalugi, przystosowane do przechowywania stali prętowej długiej w pozycji pionowej, nie przewyższającej wysokości składu,
- g) stalugi z wyciętymi kątami, pozwalające na przechowywanie blachy stalowej w pozycji pionowej (na krawędzi),
- h) metalowe stalugi z czterema przedziałami, pozwalające na przechowywanie w nich niewielkich ilości wyrobów miedzianych i miedzianych małych wymiarów,
- i) komórkowe stalugi z podpórkami, przystosowane do przechowywania wyrobów w kolistym opakowaniu niewielkich rozmiarów.
- j) drewniane przenośne zasieki, przystosowane do przechowywania w nich metali w blokach i pojedynczych drobnych wyrobów.

### III. Pomieszczenia składowe dla metali i wyrobów metalowych.

W trzecim rozdziale instrukcji podana jest nomenklatura typów magazynów (otwarty plac, szopy, zamknięte magazyny nie ogrzewane, zamknięte magazyny ogrzewane) oraz racjonalne wykorzystanie powierzchni magazynowej.

Podana jest szerokość korytarzy i przejazdów w magazynie oraz długość frontu, przeznaczona na przyjmowanie i ładowanie metali na środki transportowe. Ponadto opisane są w tym rozdziale zwykłe narzędzia i udogodnienia, ułatwiające pracę robotników przy wyładowywaniu, przemieszczaniu i załadowywaniu metali i wyrobów metalowych w magazynach.

Do wspomnianych narzędzi i udogodnień zaliczone są drągi żelazne zwykłe i o zaokrąglonych końcach, służące do przewracania i rolowania metali oraz do przemieszczania ładunków na bliskie

przestrzenie, służące również do wszystkich uchwytów, pozwalających dokonywać podnoszenia i przemieszczania ładunków w magazynie bez stosowania stropów utrudniających pracę przy podnoszeniu i transportowaniu.

### IV. Zestawienie zamówienia, przyjmowanie, wydawanie i ewidencja metali i metalowych wyrobów.

W tym rozdziale opisana jest techniczna dokumentacja, towarzysząca metalom na drodze od zakładu dostawcy do oddziału, produkującego konstrukcje metalowe. Pierwotnym dokumentem przy tej operacji jest zamówienie-specyfikacja na metal, zestawione wg gatunku, rodzaju i znakowania ustalonego przez pion techniczny centralnego zarządu na podstawie opracowanych rysunków konstrukcji.

Nadsyłany przez zakład dostawcy metal przyjmuje się do magazynu na podstawie protokołu przyjęcia metali i następnie ewidencjonuje się w odpowiednich księgach buchalteryjnych.

Pomimo tego w przedsiębiorstwach Centrali Konstrukcji Stalowych, gdzie metal stanowi dominujący materiał, ewidencję jego prowadzi się w 3 księgach:

- 1) w książce zapasów, gdzie na oddzielnych kontach osobowych dostawców prowadzi się zapisy zgodnie z odpisami zamówień otrzymanymi z Centrali Zbytu Metali, a skiepowanymi do zakładów metalowych.
- 2) w książce przychodu metali, gdzie prowadzona jest ewidencja wykonania zamówień przydzielonych zakładom metalowym,
- 3) w książce rozchodu metali, gdzie prowadzi się szczegółową ewidencję przychodu i rozchodu metali każdego zakładu względnie budowy z oddzielną.

Przy stwierdzeniu w czasie kontroli braku względnie nieprzydatności metalu do wykorzystania wg przeznaczenia w przedsiębiorstwie sporządza się protokół reklamacyjny z udziałem przedstawicieli zakładu produkcyjnego i rejonowego oddziału Centrali Zbytu Metali i przesyła się go odpowiednim zakładom produkcyjnym. Na budowlanych terenach Ministerstwa, gdzie dostarcza się metal w stosunkowo niewielkich ilościach, ewidencję jego prowadzi się systemem uproszczonym, stosując księgę przychodu i księgę rozchodu, w których na każdy rodzaj metalu otwiera się oddzielnie konta osobowe.

Ewidencję metalu w magazynie prowadzi się na odpowiedzialnych kartach, na podstawie których wpisuje się pozostałość metalu na wywieszkach przymocowanych do stalug, względnie do stosów materiałów. Użytkowe odpadki metali przechowuje się i ewidencjonuje w porządku obowiązującym przechowywanie pełnowartościowego metalu. Użytkowe odpadki przekazuje się do magazynów Centrali Konstrukcji Stalowych na podstawie specjalnego formularza — zdawania przemysłowych odpadków, a do magazynów zakładów budowlanych na podstawie przyjęcia odpadków.

Aby metale były rozchodowane celowo, podstawowy metal winien być przechowywany według



zamówień stosownie do asortymentu i wymiaru oraz wydawany na przedsiębiorstwa i budowy wyłącznie za zezwoleniem dyrektora, względnie głównego inżyniera przedsiębiorstwa lub budowy. Metal do drobnych części — śruby, nity itp. — winien być przechowywany tylko wg znaków fabrycznych i przekrojów, przy czym wydawanie metalu miarowego (pełnowartościowego) do drobnych części jest wzbronione. Do produkcji drob-

nych części mogą być wykorzystane wyłącznie odpadki metali. Odpadki metali kolorowych i stali szybko tnącej winny być posortowane wg fabrycznych znaków i przechowywane w specjalnie na ten cel przeznaczonych miejscach, skąd w formie posortowanej odpowiednio zapakowane należy je przelać do wykorzystania zgodnie ze zleceniem Centrali Handlowej Żelaza i Stali i Centrali Handlowej Metali Nieżelaznych.

INŻ. ROMAN REJS

## Gospodarka materiałowa w zakładzie pracy

Zadanie postawione przed kierownictwem zakładów wytwórczych w zakresie wprowadzenia czynnika „gospodarności“ zmierza do osiągnięcia wyższych wskaźników technicznych, ekonomicznych oraz finansowych.

Na obniżenie kosztu własnego, powiększenie rentowności wpływa szereg czynników, z których należy wymienić:

1. Wzrost wydajności pracy.
2. Mechanizacja pracy.
3. Pełne wykorzystanie dnia roboczego (dyscyplina pracy).
4. Współzawodnictwo pracy indywidualne i grupowe.
5. Wykorzystanie majątku trwałego.
6. Przyspieszenie cyklu produkcyjnego.
7. Zmniejszenie wydatków nieprodukcyjnych.
8. Zmniejszenie kosztów stałych.
9. Wprowadzenie rozrachunku gospodarczego.
10. Wykorzystanie środków obrotowych (dyscyplina finansowa).
11. Doskonalenie technologii produkcji.
12. Oszczędność.

Gospodarka materiałowa w zakładzie pracy stanowi, poza wymienionymi, jeden z ważniejszych czynników, wpływających bezpośrednio na wskaźniki techniczne, ekonomiczne i finansowe.

Zagadnieniu temu poświęcona jest myśl najpoważniejszych ekonomistów i techników Związku Radzieckiego.

Osiągnięcia uzyskane dzięki bezpośredniej współpracy naukowców z kolektywami pracowniczymi w zakładach wytwórczych — publikowane są i wydawane przez „Profizdat“, „Ogiz-Gospolitizdat“ oraz „Gosfinizdat“.

W broszurkach popularyzowane są osiągnięcia uzyskane w poszczególnych zakładach wytwórczych, w celu wykorzystania przez inne zakłady wytwórcze uzyskanych doświadczeń i sprawdzonych metod.

W broszurce napisanej przez G. S. Szirina pt. „Organizacja gospodarki materiałowej i powiększenia rentowności“, Gosfinizdat 1948 r., opisany jest zakład wytwórczy „Kalibr“. W zakładzie „Kalibr“ opracowano system zaopatrzenia materiałowego i technicznego oraz gospodarki magazynowej.

Oto kilka danych naświetlających wyniki racjonalnie zorganizowanego systemu gospodarki materiałowej:

Przy opracowaniu planu techniczno-przemysłowo-finansowego w 1948 r. brali udział prawie wszyscy inżynierowie, technicy, mistrzowie sta-

chanowcy zakładu oraz 40 pracowników naukowych Moskiewskiego Instytutu Inżynierjno-Ekonomicznego im. S. Ordżonikidzego, pod kierownictwem dyrektora Instytutu S. S. Artemienki oraz jego zastępcy, doktora nauk ekonomicznych, profesora N. N. Niekrasowa.

Przedstawiciele Instytutu okazali kolektywowi zakładu „Kalibr“ wszechstronną pomoc we wszystkich stadiach opracowania planu techniczno-przemysłowo-finansowego.

Do planu zaprezentowano 1450 projektów racjonalizatorskich, z których najbardziej cenne w ilości 868 włączone zostały do planów organizacyjno-technicznych oddziałów fabrycznych. Rozpracowanie planu polegało na dokładnym ujawnieniu wewnętrznych rezerw, dążeniu do udoskonalenia organizacji przedsiębiorstwa, podniesienia wydajności pracy i polepszenia ekonomicznych wskaźników pracy.

Tego rodzaju współpraca uczonych z pracownikami przemysłu okazała się wyjątkowo owocna.

**Zaopatrzenie materiałowe i techniczne w przedsiębiorstwie zajmuje poważne miejsce.** W zakładach „Kalibr“ b. wiele zdziałano w zakresie polepszenia organizacji na tym odcinku.

Dało to w wyniku możliwość przedterminowego wykonania planu, podniesienia wydajności pracy, przyspieszenia obrotu środków oraz zwiększenia rentowności przedsiębiorstwa.

Zwycięstwo w walce ze stratami nieprodukcyjnymi oraz obniżenie kosztu własnego w dużym stopniu zależne są od prawidłowej organizacji gospodarki materiałowej. Komisje powołane w zakładzie „Kalibr“ opracowały szereg zagadnień, związanych z racjonalną organizacją gospodarki materiałowej, organizacją i kontrolą stanu zapasów magazynowych oraz mobilizacją własnych zasobów.

Poniżej podajemy w wolnym przekładzie odcinek pracy komisji w zakładzie „Kalibr“, omawiający planowanie zaopatrzenia materiałowego.

### Planowanie zaopatrzenia materiałowego.

Zaopatrzenie materiałowe zajmuje trzecią część wszystkich nakładów. W kosztorysie przedsiębiorstwa zaopatrzenie materiałowe obliczane jest na podstawie norm zużycia materiałów na jednostkę wyrobów oraz ustalonych cen.

Jako zasadę przyjęto, iż remanenty magazynowe nie powinny przekraczać normatywów zatwierdzonych.

Zmniejszenie nakładów na zaopatrzenie materiałowe w pierwszym rzędzie zależne jest od obniżenia zużycia materiałów na jednostkę wyrobu.

Zezwoli to na obniżenie ciężaru gatunkowego nakładów na zakup i dostawę materiałów. Należy zatem uporządkować i uzasadnić technicznie obowiązujące normy zużycia materiałów na jednostkę wyrobu.

Normatywy planowe przyczyniają się do oszczędnego zużywania materiałów i do obniżania kosztu własnego produkcji. Normatywy planowe znajdują uzasadnienie w pracach badawczych i rozpowszechnianiu doświadczenia przodujących stachanowców i zespołów w zakresie wdrażania reform technicznych.

W przemyśle istnieją poważne możliwości dalszego obniżenia norm zużycia materiałów na jednostkę wyrobu.

W fabryce „Kalibr“ postawione zostało zadanie: zmniejszyć zużycie materiałów w stosunku do 1947 r. nie mniej niż o 7%. Zmniejszenie zużycia materiałów ma nastąpić w wyniku udoskonalenia technologii oraz polepszenia konstrukcji produkowanych wyrobów.

Na fabryce przeprowadzona została poważna praca w tej dziedzinie. W szczególności normy zużycia materiałów pomocniczych kontrolowane były trzy razy i ustalone zostały z uwzględnieniem doświadczenia przodujących placówek. Na ważniejsze rodzaje wykonywanych wyrobów normy zużycia zostały obniżone przeciętnie o 16%.

Zamiana starych norm zużycia na nowe dała możliwość obniżyć zużycie materiałów w przedsiębiorstwie w 1948 r. w porównaniu do 1947 roku o 7%.

Zapotrzebowanie przedsiębiorstwa na materiały stanowi wskaźnik najważniejszy przy opracowaniu planu zaopatrzenia. Obliczenie tego zapotrzebowania przeprowadza się na podstawie planu produkcyjnego oraz uzasadnionych progresywnych norm zużycia materiałów podstawowych, pomocniczych oraz paliwa.

Norma zużycia na materiały pomocnicze z uwagi na ich różnorodny charakter zużywania ustalana jest w wyrazie pieniężnym, tj. na 100 tys. rubli produkcji wykonywanej.

Dla oddziałów fabrycznych zatwierdzane są limity na materiały pomocnicze w wyrazie naturalnym.

W okresach miesięcznych sprawdzane są ilości materiałów faktycznie otrzymanych z magazynu. Normy zużycia są systematycznie korygowane i tym samym obniżane są nakłady na jednostkę wyrobu.

Zużycie paliwa obliczane jest przez głównego energetyka fabryki według norm zatwierdzonych przez ministerstwo, z uwzględnieniem koniecznych oszczędności.

W ten sposób określane jest zapotrzebowanie przedsiębiorstwa wg nomenklatury i ilości materiałów koniecznych dla wykonania planu.

Praca ta wykonywana jest w oddziale produkcyjnym fabryki z udziałem kierowników grup oddziału zaopatrzenia.

Wysokość zapasów obliczana jest wg przeciętnie-dobowego zużycia, zgodnie z kosztorysem nakładów przedsiębiorstwa i wskaźnikiem ilości dni.

Wskaźnik ilości dni zapasu magazynowego określany jest w planie finansowym. Zapasy dzielone są na bieżące i asekuracyjne.

Zapasy bieżące obliczane są na zaopatrywanie przedsiębiorstwa w materiały w okresie czasu między dwiema kolejnymi dostawami. Zapasy asekuracyjne przeznaczone są na wypadek, kiedy zapasy bieżące będą wyczerpane w okresie czasu między dwiema kolejnymi dostawami. Służą one zatem za rezerwę dla uzupełniania zapasów bieżących.

Wydawanie materiałów z zapasów asekuracyjnych dokonywane być może wyłącznie za zezwoleniem zastępcy dyrektora.

W pierwszej kolejności tworzy się zapasy asekuracyjne tych materiałów, które zabezpieczają produkcję wykonywaną systemem taśmowym, gdyż niedostarczenie terminowe tych materiałów może zatrzymać pracę na transporterze.

Wysokość zapasu określono orientacyjnie na 25% miesięcznego zużycia. W II kwartale r. 1948 wysokość zapasu asekuracyjnego obniżono do 15%, ponieważ metale zaczęły nadchodzić od dostawców bliżej położonych od przedsiębiorstwa. Dostawy metali do przedsiębiorstwa zostały przyspieszone.

Obliczanie norm zapasów magazynowych wykonywane jest przez wydział zaopatrzenia łącznie z wydziałami planowo-produkcyjnym oraz finansowymi. Powzięta jest decyzja, iż uwzględniając wszystkie warunki — wysokość zapasów magazynowych nie może przekraczać normatywu.

Zbiorczy plan zaopatrzenia materiałowego opracowuje się na wzorze Nr 1 (por. str. 307)

Pozostałość na początek roku planowanego określa się przez  **dodanie**  do faktycznej pozostałości, ustalonej w momencie opracowania planu, oczekiwanych dostaw materiałów do końca roku sprawozdawczego (zgodnie z umowami, rozdzielnikami, rachunkami dostawców i innymi dokumentami). Od otrzymanej sumy należy  **odjąć**  zużycie materiałów za ten sam okres do końca roku sprawozdawczego. Różnica stanowić będzie oczekiwaną pozostałość materiałów na początek roku.

Rozliczenie nadwyżki materiałów, przeznaczonych do realizacji, określa się  **jako różnicę**  między pozostałością danego materiału, oczekiwaną na początek roku (wg rubryk 13 i 14) a zapotrzebowaniem tegoż materiału (wg rubryk 10—12).

Plan dostawy materiałów określa się przez odjęcie od ogólnego zapotrzebowania (rubr. 10—12) pozostałości oczekiwanej na początek roku (rubr. 13 i 14). Należy oczywiście uwzględnić poprawki ujawnione na odcinku mobilizacji zasobów materiałowych.

W identyczny sposób opracowuje się kwartalnie plany zaopatrzenia z rozbiciem zapotrzebowania na miesiące.

Praca ta dokonywana jest na podstawie ustalonych kwartalnych planów produkcyjnych oraz norm zużycia materiałów. Podstawę do obliczenia kwartalnego planu zaopatrzenia stanowią również kwartalne zgłoszenia oddziałów fabrycznych.

1	Nazwa wyrobu	2	Nazwa materiałow (marka-profil)	3	Ilość wyrobów wg planu (w sztukach)	4	Norma zużycia materiału na jednostkę wyrobu (w kg)	Zapotrzbowanie na materiały w 19__ r. (w kg)				O g ó t e m			Oczekiwana pozostałość w magazynie na początek roku		Nadwyżki przeznaczone do realizacji		Plan dostawy																
								na wykonanie planu produkcyjnego	5	na remonty bieżące	6	na różne potrzeby wg zgłoszeń	Tworzenie zapasów magazynowych	bieżących	8	aspektywnych	9	10	kg	11	Cena planowa materiału	12	kwota	13	kg	14	kwota	15	kg	16	kwota	17	kg	18	kwota

Rubryka 11 „Cena planowa materiału“ stanowi podstawę dla wszystkich obliczeń w wyrazie pieniężnym.

W przedsiębiorstwie plan zaopatrzenia materiałowego daje wyczerpujące wskaźniki dla prac operatywnych oraz dla analizy stanu zasobów materiałowych.

W systemie planowego zaopatrzenia następnym etapem prac jest sporządzenie zgłoszeń na zaopatrzenie scentralizowane.

Kierownicy grup opracowują zgłoszenia i kierują je do wydziału zaopatrzenia zarządu głównego (jednostki nadrzędnej).

Do zgłoszeń na zaopatrzenie scentralizowane należy załączyć obliczenia uzasadniające plan zaopatrzenia materiałowego.

Zgłoszenia te naświetlane są zatem następującymi danymi: wiadomościami o nieodzownym skompletowaniu, o możliwości zamiany jednych materiałów przez inne, wykazem zarządzeń na odcinku mobilizacji zasobów wewnętrznych, o oszczędnościach w dziedzinie materiałów deficytowych i surowca, z wykazem rezultatów od czasu wprowadzenia w życie tych zarządzeń.

Po zatwierdzeniu planu zaopatrzenia przez zarząd główny (jednostkę nadrzędną) oraz po otrzymaniu limitów na materiały, naczelnik wydziału zaopatrzenia w zakładzie pracy przegląda je, ustala zmiany wniesione do projektu planu i wydaje konieczne wskazówki pracownikom wydziału w zakresie realizacji zatwierdzonego planu.

Wszystkie plany zaopatrzenia wraz z wniesionymi do nich zmianami koncentrowane są w referacie planowania wydziału zaopatrzenia. Referat planowania powiadamia o zmianach kierowników grup. Referat planowania sprawuje kontrolę nad biegiem zaopatrywania zakładu pracy.

Na podstawie planu zaopatrzenia i przyznaných limitów kierownik grupy zaopatrzeniowej kieruje pod adresem dostawców specyfikację i rozdzielniki na materiały.

Przyznane limity materiałowe są rejestrowane w wydziałach zaopatrzenia według wzoru Nr 2.

Jeżeli przyznane limity nie pokrywają zapotrzebowania na materiały, natenczas kierownik grupy zaopatrzeniowej występuje powtórnie do zarządu głównego (jednostki nadrzędnej) o zwiększenie limitów. Kierownik grupy zaopatrzeniowej jednocześnie czyni starania w kierunku nabycia brakujących materiałów w organizacjach gospodarczych, realizujących towary w zakresie mobilizacji swoich zasobów wewnętrznych.

Cała dokumentacja na dostawę materiałów oddawana jest przez dyspozytora wydziału zaopatrzenia do oddziału transportowego za pokwitowaniem. Codziennie dyspozytor wydziału zaopatrzenia sporządza w trzech egzemplarzach zestawienie o dostawach materiałów w dniu ubiegłym oraz o stanie „tablicy sygnałów“ dla każdej grupy zaopatrzeniowej.

Zestawienia te kierowane są do:

- dyrektora przedsiębiorstwa,
- naczelnika wydziału zaopatrzenia,
- naczelnika produkcji.

Kierownicy grup zaopatrzenia zwracają spe-

cialną uwagę na jakość otrzymywanych materiałów.

Sprawdzenie jakości dokonywane jest przez wydział kontroli technicznej przedsiębiorstwa. Wydział kontroli technicznej nie później niż w 48 godzin od czasu otrzymania towarów opracowuje analizy i podejmuje odnośne decyzje.

Wzór Nr 2

**PRYZNANE LIMITY MATERIAŁOWE**

1	2	Materiały	
3	3	Zgłoszone zapotrzebowanie	
Przyznane limity			
	4	tytułem awansu	
	5	uzupełniającego	
	6	ostatecznego	
7	7	Data powiadomienia o przyznanych limitach	
8	8	Przez kogo przyznano limity	
9	9	Dostawca	
10	10	Komu przekazano za wiadomienie o przyznanych limitach	
11	11	Pokwitowanie	
12	12	Data odesłania specyfikacji	
Zmiana limitu			
	13	Przez kogo dokonana zmiana limitu	
	14	Data powiadomienia	
15	15	Ilość sztuk	
16	16	Komu przekazano powiadomienie o zmianie limitu	
17	17	Pokwitowanie	
Wysokość faktycznie realizowanego limitu			
	18	tytułem awansu	
	19	uzupełniającego	
	20	ostatecznego	

**Racjonalne zużycie drobnowymiarowego szkła okiennego.**

Zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 3. 12. 1949 r. znak BI-7-B. 106—380 wprowadza następujące zasady gospodarki szkłem okiennym:

Stwierdzone zostało używanie szkła o dużych wymiarach w przypadkach szklenia mniejszych otworów, skutkiem czego duże tafle krajane są na części, co powoduje niszczenie cennego materiału.

Jednocześnie stwierdzono zostało, że dystrybutorzy napotykają na poważne trudności w rozprowadzaniu szkła drobnowymiarowego, otrzymanego w wyniku procesu technologicznego.

Celem zapobieżenia gromadzeniu się nadmiernych remanentów szkła drobnowymiarowego zarówno w hurtach jak i magazynach dystrybutorów oraz marnotrawstwu, jakie ma miejsce przy krajaniu tafli dużych na mniejsze, zarządzam wykorzystanie szkła w sposób następujący:

- 1) Szkło okienne w taflach o wymiarach szerokości 102—170 cm i długości 134—174 cm oraz w pasach szerokości od 32—100 cm i długości 134—174 cm może być używane tylko w przypadkach niemożności zastosowania mniejszych wymiarów.
- 2) We wszystkich przypadkach szklenia otworów mniejszych od wyżej podanych winno być stosowane szkło o wymiarach mało stosowanych i drobnych. Szkło to produkowane jest w następujących wymiarach:  
 pasy krótkie szerokie o szerokości 72—100 cm dług. 100—132 cm,  
 pasy krótkie wąskie o szerokości 32—70 cm dług. 100—132 cm,  
 obrazowe o wymiarach tafli cm 60×80, 70×80, 70×90,  
 kopowe o wymiarach tafli cm 36×40, 36×50, 40×40, 40×46, 40×50, 40×60, 48×60, 50×50, 50×70, 50×80, 54×70, 54×74, 60×70,  
 inspektowe o wymiarach tafli cm 22×26, 22×28, 22×30, 24×30, 26×30, 28×30, 30×30, 30×40.

**Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego**  
 wz. (—) E. S z y r, Minister.

**Planowanie zaopatrzenia na rok 1950.**

Przyłączamy poniżej treść pisma Departamentu Bilansów Towarowych Artykułów Przemysłowych PKPG z dn. 12. 12. 49 r., znak BI 1-0400-94-49.

Nawiązując do tego pisma Komitet Redakcyjny „Gospodarki Materiałowej“ zwraca się z uprzejmą prośbą o nadawanie całości wzgl. części wypowiedzi na powyższy temat formy artykułów, które po zakwalifikowaniu umieści w Biuletynie celem zapoznania ogółu czytelników z zastosowanymi w przemyśle metodami pracy, usprawnieniami manipulacyjnymi i spostrzeżeniami nasuwającymi się w dziedzinie planowania zaopatrzenia.

Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego uprzejmie prosi o nadesłanie do dnia 15. I. 1950 r. sprawozdania i uwag na temat prac związanych ze sporządzeniem planu zaopatrzenia materiałowego wg instrukcji PKPG Nr 3 oraz planu zaopatrzenia na inwestycje wg instrukcji PKPG Nr 8.

W wypowiedziach prosimy o podanie, na czym polegała adaptacja powyższych ramowych instrukcji w ministerstwach i centralnych zarządach oraz o opisanie metody zastosowanej przy opracowaniu planów na poszczególnych szczeblach organizacyjnych przemysłu oraz w centrali (biurze, dziale, wydziale) zaopatrzenia z załączeniem wzorów zastosowanych arkuszy i kart roboczych (pomocniczych).

Opis może zawierać krytyczne uwagi o powyższych instrukcjach oraz ewentualne propozycje wprowadzenia uzasadnionych zmian, nie naruszających jednakże podstawowych zasad ustalonych w instrukcjach.

Ministerstwa wydadzą polecenie tym spośród podległych jednostek, których plany zostały opracowane na podstawie instrukcji PKPG Nr 3 i Nr 8 nadesłania potrzebnych materiałów i po przeanalizowaniu opracują je zbiorczo dla PKPG.

Opracowania podległych jednostek mogą być dołączone do wypowiedzi ministerstw, jeśli zawierają oryginalne ujęcie zagadnienia i przedstawiają specjalną wartość.

Dyrektor Departamentu  
(—) Zdzisław Deutschman

#### Rozdzielnik:

1. Min. Górnictwa i Energetyki Dep. Planowania
2. „ „ „ Dep. Inwestycji
3. Min. Przemysłu Ciężkiego, Dep. Planowania
4. „ „ „ Dep. Inwestycji
5. Min. Przemysłu Lekkiego, Dep. Zaopatrzenia i Zbytu
6. „ „ „ Dep. Inwestycji
7. Min. Przem. Rolnego i Spożywczego, Biuro Zaopatrzenia
8. Min. Przem. Rolnego i Spożywczego, Dep. Inwestycji
9. Min. Komunikacji, Biuro Gospodarki Mat.
10. Min. Leśnictwa, Biuro Zaopatrzenia
11. „ „ Dep. Inwestycji
12. Min. Żeglugi, Dep. Planowania
13. Min. Budownictwa, Dep. Zaopatrzenia.

### Zasady sprzedaży złomu użytkowego.

Departament Bilansów Towarowych Artykułów Przemysłowych PKPG wystosował w dniu 14 grudnia 1949 r. do Centrali Złomu w Katowicach pismo, znak BI-4-B 101-7850-1410-49, ustalające zasady sprzedaży złomu użytkowego. Poniżej podajemy treść powyższego pisma.

Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego ustaliła następujące zasady sprzedaży złomu użytkowego przez Centralę Złomu poza ustalonymi przydziałami:

1. do 500 kg na każdorazowe zlecenie nadrzędnych ministerstw (oraz Prezydium Rady Ministrów i Centralnego Urzędu Szkolenia Zawodowego) — dla instytucji państwowych, samorządowych i spółdzielczych,
2. do 500 kg na każdorazowe zlecenie Departamentu Drobnoego Przemysłu i Rzemiosła P.K.P.G. — dla instytucji spółdzielczych oraz dla rzemiosła i przemysłu prywatnego na wykonanie zamówień zleconych przez instytucje państwowe,
3. bez ograniczenia ilościowego na zlecenie Ministerstwa Obrony Narodowej (Departament Organizacji i Planowania) — odnośnie do sprzętu wojskowego znajdującego się w złomie.

Ponadto ustala się następujące zasady specjalne przy zagospodarowaniu i sprzedaży złomu użytkowego motoryzacyjnego.

1. złom powyższy należy sprzedawać bez ograniczeń bezpośrednio wszelkim zgłaszającym się instytucjom państwowym, samorządowym i spółdzielczym,
2. sprzedaż złomu motoryzacyjnego dla przedsiębiorstw, instytucji oraz osób prywatnych może odbywać się w wyjątkowych wypadkach na zlecenie wydziałów komunikacyjnych urzędów wojewódzkich właściwych dla siedziby lub miejsca zamieszkania nabywcy.
3. należy wstrzymać przekazywanie do hut wszelkiego sprzętu motoryzacyjnego, co do którego istnieje domniemanie, że może być jednak wykorzystany. Wobec przewidywanego powierzenia spółdzielniom pracy zagadnienia remontów pojazdów mechanicznych nietypowych, spółdzielnie te zostaną odrębnie upoważnione do przejrzenia, zakwalifikowania i zakupienia wszelkiego użytkowego sprzętu motoryzacyjnego.

Dyrektor Departamentu  
Bilansów Towarowych Artykułów Przemysłowych  
(—) Z. Deutschman

## Uptynnianie remanentów

*W poprzednim numerze „Gospodarki Materialowej“ (Nr 8) opublikowaliśmy instrukcję Nr 1 z dn. 15. 11. 1949 r., znak BI/URI. 50, wydaną przez Departament Bilansów Towarowych Artykułów Przemysłowych PKPG. Obecnie podajemy treść następujących instrukcji w powyższej sprawie, a mianowicie instrukcji Nr 2, Nr 3 i Nr 5. Instrukcja Nr 4 nie ukaże się, zamiast niej obowiązuje zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 17 grudnia 1949 r. znak BI/UR. 15—2/134, w sprawie upłynnienia łożysk tocznych.*

### INSTRUKCJA Nr 2

**z dnia 24 listopada 1949 r., znak BI/URI. 51 w sprawie natychmiastowego upłynnienia remanentów nadmiernych, spisanych przy udziale komisji społecznych przeglądu remanentów oraz ujawniania dalszych remanentów nadmiernych przy sporządzaniu inwentaryzacji na koniec roku 1949.**

Na podstawie pktu 12 zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 20 października 1949 r. w sprawie upłynnienia remanentów ustala się dla wszystkich urzędów, instytucji oraz przedsiębiorstw państwowych następujący sposób postępowania w zakresie:

- a) upłynnienia remanentów ujawnionych przez komisje społeczne przeglądu remanentów,
  - b) dalszego ścisłego ujęcia remanentów nadmiernych przy dokonywaniu inwentaryzacji w związku z zamknięciem ksiąg rachunkowych w roku bieżącym:
1. Uptynnienie remanentów nadmiernych ujawnionych przez komisje społeczne przeglądu remanentów należy przeprowadzić na zasadach ustalonych w Instrukcji Nr 1 z dnia 15 listopada 1949 r. w sprawie tymczasowych zasad oraz organizacji akcji upłynnienia remanentów zbędnych i nadmiernych, zwanej w dalszym ciągu „Instrukcją Nr 1”.

O ile spisy sporządzone przez komisje społeczne przeglądu remanentów nie zawierają dostatecznej charakterystyki materiału, niezbędnej dla jego upłynnienia, posiadacz ujawnionego nadmiaru winien na żądanie uprawnionego urzędu, instytucji lub przedsiębiorstwa państwowego, do których zgłoszone zostały spisy remanentów nadmiernych, wystawić i przesłać kartę ewidencyjną stosownie do pktu 21 Instrukcji Nr 1.

2. Uptynnienie remanentów stanowiących przedmioty majątku trwałego oraz remanentów stanowiących zaopatrzenie przemysłu należy do central (działów) zaopatrzenia materiałowego poszczególnych branż przemysłu oraz jednostek równoznacznych w pozostałych działach gospodarki. Uptynnienie remanentów wyrobów gotowych, wytwarzanych w danej branży przemysłu lub danym dziale gospodarki, należy do właściwych central handlowych.

Ponadto centrale handlowe winny, stosownie do pktu 8 wyżej powołanego zarządzenia Przewodniczącego PKPG z 20. X. 49 r. przejmować do upłynnienia te remanenty materiałów zaopatrzenia, które stanowią towary rynkowe.

- 3) Należy bezwarunkowo wzmocnić nasilenie prac celem możliwie natychmiastowego upłynnienia remanentów, zwłaszcza materiałów nadających się do zużytkowania na bieżące potrzeby produkcyjne. Jak bowiem w licznych przypadkach stwierdzono, posiadacze remanentów nadmiernych oraz urzędy, instytucje i przedsiębiorstwa państwowe, do których remanenty te zgłoszono, nie przejawiają należytej troski o właściwe ich upłynnienie. Brak niezbędnej inicjatywy, a niekiedy nawet niedbalstwo mogą spowodować, że akcja spisu remanentów przez komisje społeczne przegądu remanentów, przeprowadzona na dużą skalę, byłaby nie wykorzystana, przynosząc przez to dużą stratę gospodarce narodowej.

Zgodnie zatem z pktm 11 powołanego na wstępie zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 20. X. 49 r. kierownicy urzędów, instytucji i przedsiębiorstw państwowych winni — w oparciu o przepisy Instrukcji Nr 1 — wydać odpowiednie zarządzenia celem nadania całej akcji pożądanego nasilenia oraz skontrolować przebieg wykonania prac z tym związanych.

4. Z akcji upłynnienia remanentów nadmiernych ujawnionych przez komisje społeczne przegądu remanentów nie mogą być wyłączone żadne materiały bez odpowiedniej decyzji:

a) Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego odnośnie do towarów podlegających jej rozdzielnictwu,

b) właściwych urzędów, instytucji i przedsiębiorstw państwowych, do których spisy zostały przesłane, odnośnie do wszystkich towarów pozostałych.

Wnioski o wyłączenie winny być należycie uzasadnione.

5. Celem zapewnienia całej akcji potrzebnego natężenia prac oraz właściwego ich przebiegu centrale (działy) zaopatrzenia materiałowego (zwłaszcza te, które nie posiadają wyodrębnionych komórek dla upłynnienia remanentów) wyznaczają imiennie spośród personelu działów ekonomicznych lub branżowych osoby i powierzą im upłynnienie remanentów w określonych przedsiębiorstwach.

Wyznaczone osoby, niezależnie od zwykłego ich zakresu pracy, załatwiają całokształt spraw i ponoszą pełną odpowiedzialność za właściwe i zgodne z przepisami wykonanie obowiązków w zakresie akcji upłynnienia remanentów.

Nazwiska wyznaczonych osób należy podać do wiadomości zainteresowanych przedsiębiorstw, które tym osobom zostały przydzielone oraz do wiadomości właściwego ministerstwa.

6. Celem dalszego i jednolitego ujęcia wszystkich istniejących remanentów nadmiernych przedsiębiorstwa państwowe i państwowo-spółdzielcze zewidencjonują je w sposób ustalony w Instrukcji Nr 1 przy dokonywaniu inwentaryzacji w związku z zamknięciem ksiąg rachunkowych na koniec roku 1949.

Urzędy, instytucje i przedsiębiorstwa, rozliczające się w ramach budżetu państwowego, winny na tych samych zasadach założyć ewidencje remanentów nadmiernych wg stanu na dzień 31 grudnia 1949 r.

7. Przepisy niniejszej Instrukcji mają pełne zastosowanie do przedsiębiorstw nadzorowanych przez centralne zarządy przemysłu i jednostki równoznaczne. W urzędach, instytucjach i przedsiębiorstwach innych niż wymienione należy tryb postępowania uregulować analogicznie.

8. Instrukcja niniejsza nie obowiązuje Ministerstwa Obrony Narodowej i Ministerstwa Bezpieczeństwa Publicznego oraz urzędów, instytucji i przedsiębiorstw podległych tym ministerstwom.

Dyrektor Departamentu  
(—) Zdzisław Deutschman

## INSTRUKCJA Nr 3

z dnia 24 listopada 1949 r., znak BI/UR1. 52 w sprawie upłynnienia barwników.

Na podstawie pktu 12 zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 20 października 1949 r. w sprawie upłynnienia remanentów ustala się dla wszystkich urzędów, instytucji i przedsiębiorstw następujące zasady upłynnienia nadmiernych remanentów barwników:

1) Odnośnie do upłynnienia barwników obowiązują przepisy Instrukcji Nr 1 PKPG z dnia 15 listopada 1949 r. w sprawie zasad oraz organizacji akcji upłynnienia remanentów zbędnych i nadmiernych ze zmianami przewidzianymi w Instrukcji niniejszej.

2) Jako dopuszczalne zapasy barwników uważa się normy zapasu lub ilości zużycia — zgodnie z pktm 3 Instrukcji Nr 1 — konieczne dla zachowania ciągłości produkcji lub wykonania innych zadań eksploatacyjnych na okres nie przekraczający 6 (sześciu) miesięcy. Ilości przekraczające normy wyżej określone uważa się za remanenty nadmierne, które winny być wykazane przy inwentaryzacji na dzień 31 grudnia 1949 r. zgodnie z pktm 6 Instrukcji PKPG Nr 2 z dnia 24 listopada 1949 r. w sprawie natychmiastowego upłynnienia remanentów nadmiernych spisanych przez komisje społeczne przegądu remanentów oraz ujawnienia dalszych remanentów nadmiernych przy sporządzaniu inwentaryzacji na koniec 1949 roku.

3) Centrale (działy) zaopatrzenia materiałowego poszczególnej branży przemysłu i jednostki równoznaczne w pozostałych działach gospodarki bezpośrednio po otrzymaniu zgłoszeń od posiadaczy remanentów nadmiernych określają, które barwniki znajdują zastosowania w danym przemyśle lub dziale gospodarki i te rozprawdają we własnym zakresie.

Barwniki pozostałe należy zgłosić Centrali Handlowej Przemysłu Chemicznego (Biuro Sprzedaży Produktów Organicznych w Łodzi, ul. Sienkiewicza 55)

w terminie do dnia 31 stycznia 1950 r. wraz z kartami ewidencyjnymi stosownie do pktu 21 Instrukcji Nr 1.

- 4) O ile dany barwnik jest niepewnej lub nieznannej jakości (pochodzenia), właściwa centrala (dział) zaopatrzenia materiałowego lub inna jednostka równoznaczna prześle Centrali Handlowej Przemysłu Chemicznego (BSPO) jednocześnie ze zgłoszeniem dwie przepisowe próbki w ilości ca 25 gramów każda, celem ewent. wykonania analizy laboratoryjnej. O konieczności i celowości wykonania analizy decyduje Centrala Handlowa Przemysłu Chemicznego (Biuro Sprzedaży Produktów Organicznych) oraz ponosi koszt tej analizy.

- 5) Prawo gospodarowania zgłoszonymi remanentami nadmiernymi przysługuje Centrali Handlowej Przemysłu Chemicznego (Biuro Sprzedaży Produktów Organicznych) z wyjątkiem określonych barwników, zastrzeżonych do rozdzielnictwa przez Państwową Komisję Planowania Gospodarczego.

Centrala Handlowa Przemysłu Chemicznego (Biuro Sprzedaży Produktów Organicznych) rozprawdaje zgłoszone remanenty drogą przerzutów (dyspozycji wysyłkowych) do odbiorców, względnie przejmie je do magazynów własnych.

- 6) Rozliczenie posiadaczy remanentów za barwniki pełnowartościowe z odbiorcami w przypadku przerzutów, bądź też z Centralą Handlową Przemysłu Chemicznego w przypadku przejęcia przez nią zgłoszonych remanentów, następuje w zasadzie wg obowiązujących cenników. Rozliczenie za barwniki niepełnowartościowe nastąpi po cenach ustalonych przez Centralę Handlową Przemysłu Chemicznego (Biuro Sprzedaży Produktów Organicznych) stosownie do wytycznych Departamentu Kosztów, Cen i Rozliczeń PKPG bądź też Biura Cen Ministerstwa Handlu Wewnętrznego.

W związku z tym przepis pktu 17 Instrukcji Nr 1 z 15. XI. 49 r. odnośnie do barwników zastosowania nie znajduje.

7) Centrala Handlowa Przemysłu Chemicznego (Biuro Sprzedaży Produktów Organicznych) winna zgłaszać bieżąco do Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego konkretne wnioski odnośnie do sposobu zlikwidowania nadmiernych remanentów barwników, które nie znajdują nabywców w kraju.

8) Instrukcja niniejsza obowiązuje również odnośnie do upłynniania zbędnych i nadmiernych remanentów barwników spisanych przez komisje społeczne przeglądu remanentów.

9) Instrukcja nie obowiązuje urzędów, instytucji i przedsiębiorstw podporządkowanych Ministerstwu Obrony Narodowej i Ministerstwu Bezpieczeństwa Publicznego.

DYREKTOR DEPARTAMENTU  
(—) Zdzisław Deutschman

## INSTRUKCJA Nr 5

z dnia 16 grudnia 1949 r., znak BI/UR — 155 w sprawie upłynnienia surowców i półfabrykatów metali nieżelaznych i szlachetnych.

Na podstawie pkt. 12 zezwolenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 20 października 1949 r. w sprawie upłynnienia remanentów oraz w myśl pkt. 9 instrukcji Nr 1 Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 15.11.1949 r. w sprawie tymczasowych zasad oraz organizacji akcji upłynnienia remanentów zbędnych i nadmiernych ustala się następujące zasady upłynnienia surowców i półfabrykatów metali nieżelaznych i szlachetnych:

1. Odnośnie do upłynnienia surowców i półfabrykatów metali nieżelaznych i szlachetnych obowiązują przepisy powołanej we wstępie Instrukcji Nr 1 PKPG z dnia 15.11.1949 r. ze zmianami przewidzianymi w instrukcji niniejszej.

2. Za surowce i półfabrykaty metali nieżelaznych i szlachetnych uważa się: bloki, blachy, druty, folie, katody, krawki, pasy, płyty, pręty, profile, rury, taśmy, ruleje, wałki itp. wyroby przeznaczone do dalszej przeróbki, a zawierające w swoim składzie chemicznym jeden lub kilka z następujących metali:

aluminium	kobalt	rteć
antymon	krzem	ruten
arsen	mangan	selen
beryl	miedź	srebro
bismut	molibden	telur
chrom	nikiel	tytan
cyna	clów	wanad
cynk	pallad	wapń
ryd	platyna	wolfram
kadm	rod	fosfor

Surowce i półfabrykaty zawierające wymienione wyżej metale nieżelazne lub szlachetne zwane będą w dalszym ciągu niniejszej instrukcji jako „surowce metali nieżelaznych“.

3. Surowce metali nieżelaznych dzielą się na:

- pochodzące z produkcji Zjednoczonych Zakładów Metali Nieżelaznych w Katowicach i te oznaczają się symbolem ZZMN,
- pochodzące z innej produkcji i te oznaczają się symbolem NN.

Wymienione wyżej symbole należy odpowiednio umieszczać obok nazwy materiału w karcie ewidencyjnej, wystawionej stosownie do pkt. 21 Instrukcji Nr 1 z 15.11.1949 r.

4. Upłynnieniu podlegają, niezależnie od wielkości technicznych lub statystycznych norm zapasu, o których mowa w pkt. 3 Instrukcji Nr 1, ilości surowców metali nieżelaznych przekraczające planowane zużycie w okresie do dnia 31 grudnia 1950 roku.

5. Uprawnienia central (działów) zaopatrzenia materiałowego w przemyśle i jednostek równoznacznych w innych działach gospodarki, określone w pkt. 6 Instrukcji Nr 1, obejmują prawo odstępowania (dokonywania przerzutów) surowców metali nieżelaznych tylko w obrębie zaopatrywanych przedsiębiorstw i tylko na cele zgodne z podstawą przydziału (ten sam cel zużycia).

6. Surowce metali nieżelaznych nie upłynnione w ramach uprawnień, określonych w punkcie poprzednim, centrale (działy) zaopatrzenia materiałowego w przemyśle oraz jednostki równoznaczne w innych działach gospodarki zgłoszą do Zjednoczonych Zakładów Metali Nieżelaznych w Katowicach, ul. Warszawska 31.

W kartach ewidencyjnych surowców metali nieżelaznych oznaczonych symbolem NN, stosownie do pkt. 3 lit. b, należy podać dokładnie możliwość zastosowania (sposobu zużycia) danego metalu.

7. Zgłoszenia należy przesyłać na kartach ewidencyjnych dla każdego zakładu i na każdy rodzaj (asortyment) surowca oddzielnie.

Zgłoszenia należy oprzeć na stanie faktycznym surowców metali nieżelaznych w magazynach na dzień 31 grudnia 1949 r.

W zgłoszeniu należy również podać, w jakim terminie podlegający upłynnieniu nadmiar surowców metali nieżelaznych może być zużyty na planowane potrzeby produkcyjne danego zakładu.

Termin przesłania zgłoszeń do Zjednoczonych Zakładów Metali Nieżelaznych upływa z dniem 28 lutego 1950 r.

8. Nadmiary surowców metali nieżelaznych, zgłoszone do upłynnienia Zjednoczonym Zakładom Metali Nieżelaznych stosownie do punktu poprzedniego, pozostają u posiadaczy do wyłącznej dyspozycji wymienionych Zakładów i jakiegokolwiek dysponowanie nimi bez uprzedniej zgody tych Zakładów jest zabronione.

9. Zjednoczone Zakłady Metali Nieżelaznych upłynniają zgłoszone im nadmiary surowców metali nieżelaznych drogą pokrycia już posiadanych względnie bieżąco otrzymanych zamówień poszczególnych kontyngentobiorców.

Zjednoczone Zakłady Metali Nieżelaznych zakupią na własny rachunek takie surowce metali nieżelaznych, odnośnie do których słuszniejsze jest ze względów gospodarczych, aby znajdowały się w bezpośrednim posiadaniu wymienionych Zakładów.

10. Na ilości surowców metali nieżelaznych upłynnione stosownie do pkt. 9 Zjednoczone Zakłady Metali Nieżelaznych kierują do posiadacza reamentu nadmiernego odpowiednią dyspozycję wysyłkową, a odbitkę tej dyspozycji przesyłają również pod adresem centrali (działu) zaopatrzenia materiałowego lub innej jednostki równoznacznej, która dokonała zgłoszenia nadmiaru znajdującego się u bezpośredniego posiadacza.

11. Posiadacz reamentu nadmiernego rozlicza się za dokonane wysyłki z właściwym ich odbiorcą, wskazanym przez Zjednoczone Zakłady Metali Nieżelaznych.

W przypadku zakupu nadmiernego reamentu bezpośrednio przez Zjednoczone Zakłady Metali Nieżelaznych rozliczenie następuje z tymi ostatnimi.

Podstawą rozliczenia są bieżąco obowiązujące cenniki Zjednoczonych Zakładów Metali Nieżelaznych.

12. Zakłady, przedsiębiorstwa i centrale (działy) zaopatrzenia materiałowego w przemyśle oraz jednostki równoznaczne w innych działach gospodarki zrewidują zamówienia na surowce metali nieżelaznych obecnie na pierwsze półrocze 1950, a następnie odpowiednio również obliczą zamówienia na drugie półrocze 1950, w tym celu, aby zapasy faktyczne w magazynach wg stanu na dzień 31 grudnia 1949 r. w połączeniu z tymi zamówieniami nie przekraczały: ilości niezbędnie koniecznych na potrzeby produkcyjne lub inne eksploatacyjne na okres do dnia 31 grudnia 1950 roku oraz minimalnego zapasu magazynowego, który winien w tym dniu znajdować się w zakładzie celem zapewnienia mu ciągłości ruchu.

Hości przewyższające tak wyliczone potrzeby należy z zamówień na pierwsze półrocze 1950 r. stornować, a gdyby to było już niemożliwe ze względu na fazę produkcyjną zamówienia, należy stosownie do powyższego przepisu obliczyć odpowiednio zmniejszone zamówienia na drugie półrocze 1950 r.

13. Zjednoczone Zakłady Metali Nieżelaznych w terminie do dnia 31 grudnia 1950 r. złożą Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (Departament Bilansów Towarowych Artykułów Przemysłowych) wnio-

sek odnośnie do sposobu upłynnienia tych surowców metali nieżelaznych, na które do tego terminu nie znajdują odbiorców.

14. Instrukcja niniejsza nie obowiązuje urzędów, instytucji oraz przedsiębiorstw podporządkowanych Ministerstwu Obrony Narodowej i Ministerstwu Bezpieczeństwa Publicznego.

DYREKTOR DEPARTAMENTU

(—) Zdzisław Deutschman

## » B A C U T I L «

### CENTRALA ODPADKÓW I PRODUKTÓW POUBOJOWYCH

PRZEDSIĘBIORSTWO PAŃSTWOWE WYODRĘBNIONE  
**DYREKCJA NACZELNA W WARSZAWIE**  
ULICA BARTOSZEWICZA 7 — TELEFON NR 822-47  
EKSPozyTURY W MIASTACH WOJEWÓDZKICH  
ZBIORNICE PRZY WSZYSTKICH RZEŻNIACH

**Czynne zakłady utylizacyjne:** Gdynia, Letniki, Łęczyce, Żukowo, Marlewo, Bycina, Węgry, Mała Dąbrówka, Ruda-Bugaj, Zieleniec, Golina, Nowogard, Działdowo, Prusice, Środa Śląska, Oleśnica, Wojbórz. — **W budowie i odbudowie:** Żerań, Krasnystaw, Syba, Grobniki. — **Skup — Przetwórstwo — Sprzedaż** ubocznych produktów poubojowych i odpadków zwierzęcych. — Gruczoły wewn. trz. nego wydzielania, kości, racice, kopyta, rogi, odpadki skórne, krew, szczecina i włosie, tłuszcze techniczne itp.

**WŁASNE ZAKŁADY PRZETWÓRCZE:** Wytwórnia albuminy w Gdyni. Wytwórnia żelatyny jadalnej w Bodnicy. Wytwórnia żelatyny jadalnej w Puławach (w budowie). Wytwórnia fermentów i organopreparatów w Warszawie. Laboratorium Centralne w Warszawie, ul. Gizów 16/18

## POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE

wydają stale aktualny **zbiór wszystkich przepisów prawnych i obowiązujących rozporządzeń pt.**

### „USTAWODAWSTWO GOSPODARCZE — TEKSTY“

Już są w sprzedaży pierwsze dwa tomy pt.

„PRZEPISY O CENACH“ — cena 1 egz. zł 700,—

„DOSTAWY I ROBOTY“ — cena 1 egz. zł 500,—

Wydawnictwo oparte jest na systemie luźnych kartek, skoiętych kołoszytem. W miarę ukazywania się nowych przepisów dosyłane będą nabywcom karty uzupełniające tworząc stale aktualny zbiór przepisów prawnych danej dziedziny. — Wkrótce ukaza się dalsze tomy: „REGLAMENTACJA TOWAROWA“, „WYWŁASZCZENIA“.

Zamówienia należy kierować:

**POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE P. P. W.**  
**WARSZAWA, ulica Hoża 35 — telefon 806-28**

REDAKCJA: Warszawa, Plac 3 Krzyży 5. Departament Bilansów Towarowych Artykułów Przemysłowych.

ADMINISTRACJA: Państw. Przedsiębiorstwo Wyodrębn. „Polskie Wydawnictwa Gospodarcze“ — Delegatura: Katowice, ul. 3 Maja 23 — Konto PKO. III-1880

PKPG. 1, K-ce — 1737 XI/49 — R. 019836 — 6.300