

# GOSPODARKA MATERIAŁOWA

PAŃSTWOWA KOMISJA PLANOWANIA GOSPODARCZEGO  
DEPARTAMENT ZAOPATRZENIA I BILANSÓW MATERIAŁOWYCH

## SPIS RZECZY

	str.		str.
W 60 rocznicę . . . . .	125	Mgr inż. Ludwik Walewski — Racionalna gospo- darka wyrobami przemysłu kablowego . . . . .	146
Walczymy o mobilizujące normy zużycia . . . . .	126	Antoni Milewski — Uwagi w sprawie normy PN B-96000 — „Sosnowe materiały tarte“ . . . . .	147
Edward Cichecki — Metody planowania i kon- troli zużycia surowców włókienniczych . . . . .	127	Jerzy Malinowski — Pokost i biel cynkowa — czy gotowe farby . . . . .	151
Mgr Bernard Himmel — Celowe formy ewidencji i właściwa organizacja pracy zaopatrzenia dają dobre wyniki . . . . .	136	Dlaczego? „Bispol“ wykonuje zarządzenia . . . . .	153
		Zarządzenia i komunikaty . . . . .	154

## W 60 rocznicę

Dnia 18 kwietnia Naród Polski obchodzi 60-lecie urodzin swego Pierwszego Obywatela, Prezydenta Rzeczypospolitej Polskiej, Przewodniczącego Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej długoletniego kierownika i nauczyciela klasy robotniczej — Tow. Bolesława Bieruta.

Z nazwiskiem Tow. Bieruta wiąże się ostatnie 40-lecie zmagania polskiej klasy robotniczej o wyzwoleńcze i narodowe.

Z nazwiskiem Tow. Bieruta wiąże się okres walki polskiej klasy robotniczej z krwawym terrorem faszystowskiego okupanta, walki orężnej i politycznej, walki o zjednoczenie demokratycznych ludowych mas narodu polskiego.

Z nazwiskiem Tow. Bieruta wiąże się okres odbudowy gospodarczej ze zniszczeń wojennych, okres leczenia ran zadanych przez zbirów hitlerowskich, okres budownictwa podstaw socjalizmu, wspaniałego, nie notowanego dotychczas rozwoju naszej gospodarki narodowej, odbudowy Warszawy, budowy Nowej Huty, Nowych Tych, i setek innych wielkich zakładów przemysłowych, osiedli robotniczych, szkół, domów kultury.

Z nazwiskiem Tow. Bieruta wiąże się cementowanie frontu narodowego, frontu wszystkich patriotycznych sił narodowych w walce o wykonanie zadań Planu 6-letniego, w walce o utrwalenie naszej suwerenności, w walce o utrwalenie pokoju światowego.

Rocznica 60-lecia urodzin Tow. Bieruta jest świętem całego narodu; stała się ona czynnikiem mobilizującym polskie masy pracujące do nowych, zwiększonych wysiłków dla przyspieszenia zadań wynikających z planów gospodarczych, do ożywienia naszego życia we wszystkich dziedzinach, do zespolenia sił narodu wokół awangardy mas pracujących Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej.

Naród Polski z wiarą, w myśl wskazań swego Nauczyciela, kroczy po drodze wielkich wysiłków budownictwa i w sposób socjalistyczny czci dzień urodzin swego Pierwszego Obywatela.

Na rzucone przez „Pafawag“ hasło uczczenia wzmozonym wysiłkiem rocznicy urodzin Tow. Bieruta i Święta 1-Maja, popłynęły setki tysięcy zobowiązań, obejmując już nie tylko, jak przeważnie miało to dotychczas miejsce, robotników i pracowników uspotecznionej gospodarki.

Do apelu stanął cały naród. Szerokim frontem składa zobowiązania i przystępuje do współzawodnictwa wieś polska, państwowe gospodarstwa rolne, spółdzielnie produkcyjne i indywidualni gospodarze, obok robotnika stanął polski naukowiec, obok chłopca artysta i literat, obok ojca czy matki składa zobowiązanie wzmozżenia wysiłków dziecko w szkole czy student na wyższej uczelni.

Masowy napływ zobowiązań to nie tylko wyraz uznania dla Prezydenta Bieruta, to jednocześnie dowód, że nowy socjalistyczny stosunek do pracy obejmuje coraz to szersze masy narodu, że linia polityczna Partii i Rządu, której uosobieniem i duchowym inicjatorem jest Prezydent Bierut, znajduje pełne uznanie w społeczeństwie, że wzrasta jedność działania narodu wokół wielkich zadań jakie stoją przed naszym pokoleniem.

Postawa społeczeństwa potwierdza, że obrona drogi walki, poprzez pracę, o lepsze jutro, jest drogą słuszną i jedyłą. Entuzjazm mas pracujących, szacunek, uznanie i miłość do swego Przywódcy — to jednocześnie nagroda za jego twórcze, pełne znoju, trudu i poświęcenia życie i walkę w imię dobra człowieka pracy, w imię wyzwolenia narodu, w imię utrwalenia naszej niepodległości i suwerenności, w imię utrwalenia pokoju w świecie.



# Walczymy o mobilizujące normy zużycia

Cechą charakterystyczną gospodarki socjalistycznej jest systematyczna walka o oszczędność i obniżanie kosztów produkcji. Jedną z podstawowych zasad socjalistycznej gospodarki jest stałe przestrzeganie systemu oszczędności, który jak mówią Stalin i Kujbyszew w liście „O walce o system oszczędzania“ nie może być rozpatrywany jako krótkotrwała akcja... walka o system oszczędzania powinna stać się sprawą wszystkich organów gospodarczych... wszystkich pracujących w jednostkach gospodarczych“.

System oszczędzania ma za zadanie usuwanie wszelkich objawów marnotrawstwa i rozrzutności, ma za zadanie wyzwolenie wszelkich rezerw tkwiących w gospodarce, a przez to wzmoczenie dynamiki rozwoju gospodarki narodowej. W skali gospodarki państwowej poczesne miejsce w walce o zwiększenie oszczędności zajmuje walka o najbardziej racjonalne i najbardziej ekonomiczne wykorzystanie surowców i innych materiałów podstawowych oraz materiałów ruchu i obsługi. W pomyślnym wykonaniu tego zadania decydujące znaczenie posiada zagadnienie normowania zużycia materiałów. Normowanie w zakresie materiałów ma za zadanie ustalenie niezbędnych ilości materiału na jednostkę produkcji, a to przede wszystkim przez ustalenie technicznych norm zużycia. „Bez norm technicznych — uczy Stalin — planowa gospodarka jest niemożliwa“.

Normy zużycia umożliwiają opracowanie realnych planów zużycia, ustalenie nakładów finansowych i kosztów własnych, wprowadzenie socjalistycznej organizacji pracy, ścisłej kontroli gospodarki. Normy zużycia są zatem jednym z podstawowych elementów w pracy służby zaopatrzenia i służby technicznej stanowią podstawę do wprowadzenia racjonalnej gospodarki materiałowej w przedsiębiorstwie, gwarantują zachowanie równowagi poszczególnych części planu, zabezpieczają i ułatwiają wykonanie planów produkcyjnych.

Zadanie opracowania norm zużycia przez jednostki gospodarki uspołecznionej stawiane było przed naszą gospodarką w poprzednich latach, a zwłaszcza w roku 1951. Dotychczasowe wyniki na tym odcinku, dające wprawdzie pewne osiągnięcia w poszczególnych przedsiębiorstwach czy nawet przemysłach, są jednak w skali państwowej wyraźnie niedostateczne. Zagadnienie znaczenia norm zużycia nie zostało docenione w pełnym stopniu przez nasz aparat gospodarczy, nie stało jako zagadnienie troski załóg zakładów przemysłowych, nie nadano mu politycznie mobilizującego charakteru.

Do zasadniczych braków przy opracowywaniu norm należy zaliczyć:

- a) formalne, w wielu przypadkach, potraktowanie zagadnienia norm zużycia;
- b) niedość bojowe wykonywanie pracy; normy opracowane na zakładach nie zawsze posiadały charakter norm progresywnych, mobilizujących, obiektywnie uzasadnionych;

- c) brak ścisłego współdziałania aparatu zaopatrzenia i aparatu technicznego przy opracowywaniu norm;
- d) niedość ścisłe ustalanie odniesienia, a w konsekwencji wadliwe, a nawet bezużyteczne z punktu widzenia analizy opracowanie norm grupowych, na szczeblach wyższych;
- e) nieprzestrzeganie w praktyce ustalonych norm i nieustalenie podstaw umożliwiających należytą kontrolę zużycia na jednostkę produkcji.

Biorąc pod uwagę powyższe stwierdzić należy, że tak ważne z punktu gospodarczego zagadnienie nie zostało rozwiązane w sposób należyty, dający gwarancję osiągnięcia bezspornie możliwych oszczędności, nie zabezpieczyliśmy się przed marnotrawstwem na odcinku gospodarki materiałowej, nie we wszystkich jednostkach zorganizowano pracę w tym zakresie tak, by dalszy jej rozwój zapewnił usunięcie istniejących braków i niedociągnięć.

Publikowane w niniejszym numerze zarządzenie Przewodniczącego P.K.P.G. w sprawie opracowania norm zużycia materiałów (zarz. nr 85 z dnia 20 marca 52 r.), nakłada na jednostki gospodarki uspołecznionej obowiązek opracowania norm na rok 1953.

Przystępując do wykonania cytowanego zarządzenia należy:

- a) zrewidować istniejące normy, nadać im mobilizujący, lecz zawsze realny, progresywny charakter;
- b) zapewnić by normy w pełni uwzględniały wpływ usprawnień organizacyjnych w technologicznych procesach produkcji, zmian spowodowanych wejściem do ruchu nowoczesnych agregatów z inwestycji, poprawy stanu technicznego zakładów w wyniku przeprowadzenia kapitalnych remontów, osiągnięć racjonalizatorów i nowatorów na odcinku oszczędności materiałów, dodatniego wpływu podniesienia kwalifikacji zawodowych robotników jak również podniesienia ich świadomości politycznej, a przez to i wzrostu poszanowania społecznej własności;
- c) zwiększyć ilość materiałów objętych normowaniem zużycia, jak również ilość norm technicznych zmniejszając ilość statystycznych norm zużycia;
- d) przyjąć generalnie zasadę, że grupowe normy wynikają z indywidualnych norm zakładu i ściśle się na nich opierają;
- e) ustalić system sprawozdawczości w takiej formie i zgrupowaniu by jej analiza pozwalała na ścisłe kontrolowanie planowych zadań jednostek gospodarczych.

Wzrost zadań planowych w naszej gospodarce wymaga pełnej mobilizacji wszelkich rezerw, dotyczy to w równej mierze zagadnień gospodarki materiałowej. Wiemy dobrze jak zasoby materiałowe limitują wielokrotnie tempo rozbudowy naszego przemysłu, od którego to rozwoju zależy socjalizacja naszego życia, utrwalenie naszej



suwerenności, podniesienie stopy życiowej obywateli.

Każdy procent oszczędności na odcinku zużycia materiałów, to milionowe sumy, to nowe fabryki, domy robotnicze, nowe urządzenia socjalne, nowe zakłady lecznicze budowane z myślą o człowieku i dla człowieka pracy.

EDWARD CICHECKI

## Metody planowania i kontroli zużycia surowców włókienniczych

(c. d.)

### II.

#### Przemysł bawełniany

Racjonalna gospodarka surowcowa w przemyśle bawełnianym jest nie do pomyślenia bez normowania zużycia bawełny, włókna ciętego i przędzy oraz bez kontroli wykonania ustalonych norm zużycia i planów zużycia. Aktyw techniczny przedsiębiorstw przemysłu bawełnianego, dyrekcje przedsiębiorstw, aktyw techniczny i dyrekcja Centralnego Zarządu oraz służba zaopatrzenia na wszystkich szczeblach winny nieprzerwanie wpływać na kształtowanie się trzech podstawowych wielkości decydujących o oszczędności surowców. Do wielkości tych należą:

- wysokość zużycia surowców na produkcję przędzy
- wysokość zużycia przędzy na produkcję tkanin
- wysokość zużycia surowców na produkcję tkanin.

Poza ustaleniem i kontrolą wykonania powyższych wielkości należy w ramach każdej z nich, czynić szczegółowe obserwacje zużycia poszczególnych klas i gatunków surowca, rodzajów przędzy, obserwować procentowy udział surowców wysokocennych i niskocennych w całym twórczym surowcowym oraz obserwować ilość odpadków i strat w każdej fazie produkcji i ogółem w całym procesie.

Realność tych obserwacji uzależniona jest od zaprowadzenia i rygorystycznego przestrzegania systemu wagowego rozliczania surowca w produkcji, co poza tym pozwoli również na obserwowanie prawidłowości przebiegu procesu technologicznego.

Nie mogą istnieć notowane dotychczas w przemyśle bawełnianym wypadki nieregistrowania wagi zwrotów na przędzalni (złe zwoje, zerwana taśma), pobierania surowców, „na oko“, mierzenia odpadków na worki lub skrzynki, mieszania odpadków, nieważenia osnów, nieważenia produkcji tkalni itp. Wszystko to wprowadza chaos do organizacji produkcji, nie pozwala na ujawnienie marionetostwa lub wyników oszczędnościowych i utrudnia orientację w gospodarce surowcowej.

Każdy ruch surowca lub przędzy w procesie produkcyjnym musi podlegać rejestrowaniu w książkach produkcyjnych wg wagi, każda ilość odpadków musi być zważona i zarejestrowana wg wagi, rodzajów i miejsc powstawania.

Każdy wysiłek na tym odcinku, każde nowe osiągnięcie to wkład w nasze budownictwo, to obowiązek polityczny i moralny w naszej pracy.

Walka o słuszne, progresywne normy zużycia to przyspieszenie naszego postępu gospodarczego i technicznego, to przyspieszenie marszu do socjalizmu.

Podany poniżej ramowy sposób planowania i kontroli zużycia surowców i przędzy, charakterystyczny dla przemysłu bawełnianego, może być w niektórych fragmentach zastosowany i w innych przemysłach włókienniczych. Dotyczy to zwłaszcza tkalni, jak również sposobu bezpośredniego obliczania zużycia surowców na produkcję tkanin.

### 1. PRZĘDZALNIE

#### Normowanie zużycia

System kontroli zużycia surowców w przędzalni cienkoprzędnej i średnioprzędnej winien uwzględniać wazenie przychodu surowca oraz rejestrowanie wagi produktu wyjściowego i wszelkiego rodzaju odpadków w następujących fazach produkcji:

Etap produkcyjny	Surowce lub produkt wejściowy	Produkt wyjściowy
Oddział:		
rozluźniająco-trzepiący	bawełna, textra, odpadki	zwój
zgrzeblarki	zwój	taśma
czesarki	taśma	taśma
ciągarki	taśma	taśma
wrzeciennice	taśma	niedoprzęd
samoprzędnice	niedoprzęd	przędza

Sprowadzając do przędzalni miesięczny plan produkcji przędzy należy równocześnie sprowadzić tam plan zużycia surowców opracowany na podstawie indywidualnych norm zużycia i uwzględniający ilości i rodzaje planowanych odpadków i strat dla wszystkich wyżej wyszczególnionych miejsc produkcyjnych. Szczegółowo opracowane normy zużycia zawierające w sobie dyrektywy zużycia każdego rodzaju surowca winny być integralną częścią planu zużycia.

Doprowadzenie do każdego oddziału produkcyjnego planu zużycia równocześnie z planem produkcji przędzy będzie niczym innym jak znormowaniem zużycia surowców.

Plan zużycia surowców na produkcję przędzy bawełnianej winien zawierać:

- skład mieszanki surowców w cyfrach absolutnych i procentach dla każdego rodzaju przędzy i ogółem;



- indywidualne normy zużycia oraz normę grupową, jako średnioważoną norm indywidualnych;
- rodzaje, procenty i ilości odpadków we wszystkich etapach produkcyjnych oraz grupową klasyfikację odpadków pod względem ich przydatności;
- wysokość strat w poszczególnych etapach i ogółem;
- plan produkcji poszczególnych rodzajów przędzy i ogółem;
- wskaźniki uzysku i wykorzystania surowca.

Ze względu na długość cyklu produkcyjnego w przędzalniach cienko i średnioprzędnych zarówno plan zużycia surowców, jak i zawarte w nim normy zużycia winny składać się z dwóch części: części szczegółowej i części zbiorczej. **Część szczegółowa** zawiera elementy pierwiastkowe konieczne dla normowania zużycia surowca w każdej fazie produkcyjnej, **część zbiorcza** (syntetyczna) jest uogólnieniem części szczegółowej, potrzebna dla ogólnej analizy zużycia surowców oraz sprawnego i szybkiego planowania wstępnego.

Przy planowaniu zużycia surowców na produkcję przędzy bawełnianej należy uwzględnić 2 rodzaje wskaźników określających zużycie na jednostkę.

Pierwszy z nich to norma zużycia surowca wyjściowego, czyli % uzysku przędzy z mieszanki surowca składającej się z różnych gatunków bawełny oraz pewnej ilości odpadków zwrotnych.

Ze względu jednak na to, że po wyprodukowaniu pewnej ilości przędzy otrzymamy znów pewną ilość odpadków zwrotnych, które jako wartościowy surowiec wprowadzimy do następnej partii mieszanki — należy uwzględnić drugi wskaźnik — tzw. wskaźnik wykorzystania surowca, który będzie wyższy od % uzysku surowca z mieszanki o wielkość odpadków wracających jako wtórny surowiec. Wskaźnik ten będzie wykazywał stosunek procentowy ilości otrzymanej przędzy bawełnianej do zużycia czystej bawełny bez odpadków i posłuży nam do planowania zużycia surowca pierwotnego. Weźmy przykładowo mieszankę o następującym składzie:

bawełna „a“	— 3.000 kg
„ „b“	— 6.500 kg
odpadki	— 500 kg
razem	10.000 kg

Z mieszanki tej wyprodukujemy na przykład 8.500 kg przędzy, czyli uzysk (norma) wynosi 85%. Jednak poza 8.500 kg przędzy otrzymamy również ok. 500 kg odpadków nadających się do powtórnego przerobu w następnej mieszance. Jest to 5% surowca zwrotnego (wtórnego), który zostanie powtórnie wykorzystany na produkcję przędzy. Procent uzysku przędzy z mieszanki — 85% powiększony o procent odpadków zwrotnych — 5% i otrzymujemy wskaźnik wykorzystania surowca — 90%. Tym wskaźnikiem będziemy się posługiwać przy planowaniu zużycia czystej bawełny. Oznacza on, że pomimo iż norma zużycia wynosi 85% — to w pewnym za-

mkniętym okresie czasu możemy w każdym 100 kg bawełny przez odpowiednie manipulowanie odpadkami zwrotnymi otrzymać 90 kg przędzy.

W rozdziale poprzednim postawiono warunek uwzględniania pozycji odpadków przędnych jako stałego elementu jak największej ilości mieszank surowcowych. Z tych też względów plan zużycia surowców dla przędzalni sporządzony na okres miesiąca czy kwartału winien umiejętnie bilansować produkcję odpadków i ich zużycie. Do zużycia należy planować taką mniej więcej ilość odpadków jaka powstanie w danym okresie. Będzie to założeniem racjonalnego wykorzystania surowca, nie stworzy zbędnych remanentów odpadków, bądź też nie spowoduje konieczności sprowadzania odpadków z zewnątrz. Każda przędzalnia angielska winna wykorzystywać własne odpadki, we własnych mieszankach. Nie dotyczy to naturalnie odpadków zakwalifikowanych dla przędzalni odpadkowych.

Tablica 1 zawiera przykładowo opracowaną część szczegółową planu zużycia surowców dla przędzalni średnioprzędnej. Zastrzega się, iż wykazane w niej procenty odpadków i uzysków podane zostały tylko orientacyjnie i na pewno fachowcy znajdą pewne nieuzasadnione technologicznie dysproporcje. Nie podważy to jednak samej metody normowania zużycia. Rozmyślnie zastosowano przykład dla przędzy czysto bawełnianej jako trudniejszy; w podobny sposób można opracować plan zużycia dla przędzy z włókna ciętego.

Część szczegółowa planu zużycia, którą należy wprowadzić do danego oddziału przędzalni jest, jak widzimy z tablicy 1, równocześnie planem norm zużycia. Zawiera ona indywidualne normy zużycia dla podanych przykładowo 3 asortymentów przędzy oraz grupową normę zużycia surowców przy określonym procentowym udziale produkcji poszczególnych asortymentów w ogólnym planie produkcji przędzy (27% + 20% + 53%). Podane w rubr. 2, 4, 6 i 8 poz. C normy są procentami uzysku przędzy z mieszanki i wynoszą dla pierwszego asortymentu przędzy — 84%, dla drugiego — 85%, dla trzeciego — 82% oraz średnio dla całej przędzalni — 83,1%. Wprowadzając do przędzalni w powyższy sposób opracowany plan norm zużycia dajemy jej określone zadania w zakresie gospodarki surowcowej oraz stwarzamy równocześnie podstawę do premiowania pracowników z tytułu lepszego wykorzystania surowców.

Podane w części szczegółowej procenty strat i odpadków winny być podane do wiadomości wszystkich zatrudnionych na przędzalni i codziennie kontrolowane drogą dokładnego ważenia całego ruchu surowca i powstających odpadków w poszczególnych fazach produkcji. Podany w tabl. 1 szczegółowy plan zużycia winien być opracowany osobno dla każdego oddziału przędzalni, w którym istnieje możliwość wewnętrznego rozrachunku gospodarczego (osobne sale lub budynki) oraz łącznie dla wszystkich oddziałów przędzalni w ramach całego przedsiębiorstwa.

Po opracowaniu części szczegółowej planu zużycia surowców przystępujemy do opracowania części zbiorczej, która ma posłużyć do:



## PLAN ZUŻYCIA SUROWCÓW W PRZĘDZALNI ŚREDNIOPRZĘDNEJ

NA MIESIĄC MARZEC 1952 r.

Część szczegółowa

w kg

Rodzaj przędzy	Osnowa Nm 54		Osnowa Nm 40		Wątek Nm 54		O G Ó Ł E M	
	33.600		25.500		65.600		124.700	
Plan produkcji: ilość	27%		20%		53%		100%	
%	27%		20%		53%		100%	
Wyszczególnienie	Norma %	Ilość	Norma %	Ilość	Norma %	Ilość	Norma %	Ilość
1	2	3	4	5	6	7	8	9
<b>A. ZUŻYCIE SUROWCÓW . . . .</b>	100	40.000	100	30.000	100	80.000	100	150.000
w tym:								
Bawełna I kl. 31/32 . . . . .	44	17.600	—	—	—	—	11,7	17.600
Bawełna I kl. 30/31 . . . . .	—	—	64	19.200	—	—	12,8	19.200
Bawełna I kl. 29/30 . . . . .	—	—	30	9.000	—	—	6,0	9.000
Bawełna II kl. 31/32 . . . . .	50	20.000	—	—	—	—	13,4	20.000
Bawełna II kl. 30/31 . . . . .	—	—	—	—	60	48.000	32,0	48.000
Bawełna III kl. 31/32 . . . . .	—	—	—	—	32	25.600	17,0	25.600
Odpadki . . . . .	6	2.400	6	1.800	8	6.400	7,1	10.600
w tym:								
Żwoje, taśma, niedoprzęd . . . . .	4	1.600	3	900	5	4.000	4,3	6.500
Zgrzebliny . . . . .	2	800	3	900	3	2.400	2,8	4.100
<b>B. ODPADKI I STRATY . . . . .</b>	16	6.400	15	4.500	18	14.400	16,9	25.300
<b>1. Trzepalnica . . . . .</b>	5,9	2.360	5,5	1.650	6,7	5.360	6,3	9.370
targacz bel . . . . .	0,2	80	0,1	30	0,2	160	0,2	270
zasilacz automatyczny . . . . .	0,1	40	0,1	30	0,1	80	0,1	150
bęben nożowy . . . . .	0,7	280	0,6	180	0,8	640	0,7	1.100
crighton . . . . .	0,5	200	0,5	150	0,6	480	0,6	830
skrzynia kurzowa . . . . .	0,1	40	0,1	30	0,2	160	0,2	230
otwieracz poziomy . . . . .	0,7	280	0,6	180	0,7	560	0,7	1.020
trzapak wstępny . . . . .	0,4	160	0,4	120	0,5	400	0,5	680
trzapak ostateczny . . . . .	0,4	160	0,4	120	0,4	320	0,4	600
zerwane zwoje . . . . .	0,7	320	0,7	210	0,9	720	0,8	1.250
puch kanałowy . . . . .	0,3	120	0,3	90	0,3	240	0,3	450
zmiotki . . . . .	0,2	80	0,2	60	0,3	240	0,2	380
straty nieuchwytnie . . . . .	1,5	600	1,5	450	1,7	1.360	1,6	2.410
<b>2. Zgzeblarnia . . . . .</b>	6,7	2.680	6,3	1.890	7,2	5.760	6,9	10.330
zerwane zwoje . . . . .	1,2	480	1,1	330	1,3	1.040	1,2	1.850
zerwane runo i taśma . . . . .	0,6	240	0,5	150	0,7	560	0,6	950
zgrzebl. pokrywkowe . . . . .	2,0	800	1,8	540	2,1	1.680	2,0	3.020
zgrzebl. bębna i zbier. . . . .	0,6	240	0,6	180	0,7	560	0,7	980
puch spod bębna . . . . .	0,7	280	0,7	210	0,7	560	0,7	1.050
orzec i puch spod szarp. . . . .	0,6	240	0,6	180	0,6	480	0,6	900
puch z pretów . . . . .	0,1	40	0,1	30	0,1	80	0,1	150
zmiotki . . . . .	0,1	40	0,1	30	0,1	80	0,1	150
straty nieuchwytnie . . . . .	0,8	320	0,8	240	0,9	720	0,9	1.280
<b>3. Ciągarki . . . . .</b>	0,8	320	0,8	240	1,1	880	0,9	1.440
zerwana taśma . . . . .	0,5	200	0,5	150	0,6	480	0,5	830
puch z wałków . . . . .	0,1	40	0,1	30	0,1	80	0,1	150
puch z omiatania . . . . .	0,1	40	0,1	30	0,1	80	0,1	150
zmiotki . . . . .	0,1	40	0,1	30	0,3	240	0,2	310
<b>4. Wrzeciennice . . . . .</b>	1,2	480	1,1	330	1,4	1.120	1,3	1.930
taśma . . . . .	0,1	40	0,1	30	0,1	80	0,1	150
związki . . . . .	0,2	80	0,2	60	0,3	240	0,3	380
zerw. niedoprzęd . . . . .	0,5	200	0,5	150	0,6	480	0,5	830
puch z wałków . . . . .	0,1	40	0,1	30	0,1	80	0,1	150
zmiotki . . . . .	0,3	120	0,2	60	0,3	240	0,3	420
<b>5. Samoprząsnice . . . . .</b>	1,4	560	1,3	390	1,6	1.280	1,5	2.230
związki . . . . .	0,5	200	0,4	120	0,5	400	0,5	720
niedoprzęd . . . . .	0,5	200	0,5	150	0,5	400	0,5	750
plątanka . . . . .	0,1	40	0,1	30	0,2	160	0,15	230
puch z wałków . . . . .	0,1	40	0,1	30	0,1	80	0,1	150
puch z omiatania . . . . .	0,1	40	0,1	30	0,1	80	0,1	150
zmiotki . . . . .	0,1	40	0,1	30	0,2	160	0,15	230
<b>C. PRODUKCJA PRZĘDZY . . . .</b>	84	33.600	85	25.500	82	65.500	83,1	124.700



- zebrania danych o powstających odpadkach wg grup użytkowości i przeznaczenia;
- określenia ogólnego procentu wykorzystania surowca;
- określenia ogólnej wielkości strat jakie powstaną w całym procesie przędzenia.

Przy opracowaniu części zbiorczej kierujemy się następującymi kryteriami:

- w przypadku gdy poszczególne asortymenty przędzy produkowane są w osobnych dających się rozliczyć pomieszczeniach fabrycznych — część zbiorczą opracowujemy osobno dla każdego asortymentu przędzy i ogółem;
- w przypadku gdy zachodzi obawa pomieszania odpadków, tzn. tam gdzie na jednej sali produkcyjnej, a często z jednej i tej samej lub podobnej mieszanki produkuje się kilka asortymentów przędzy — część zbiorczą planu zużycia opracowuje się dla całości przędzalni.

Sposób opracowania części zbiorczej ma znaczenie dla kontroli wykonania planu zużycia i norm zużycia.

Założmy, że w naszym przykładzie mamy do czynienia z przędzalnią średnioprzedną, której maszyny są tak rozstawione, że niesposób kontrolować indywidualnie normy odpadków i strat osobno dla każdego asortymentu przędzy i trzeba się zająć kontrolą normy grupowej i całości planu zużycia. Część zbiorcza planu zużycia surowca będzie wyglądała tak jak to podaje się w tabl. 2. Zostaje wprowadzona tu porównywal-

ność planu zużycia z faktycznym wykonaniem za ostatni sprawdzony miesiąc (np. w marcu za styczeń). Nie jest konieczne wprowadzenie porównywalności w części szczegółowej dla poszczególnych asortymentów przędzy. Głębsza analiza tej porównywalności może nastąpić po rozpatrzeniu udziału procentowego poszczególnych asortymentów w jednym i drugim miesiącu.

Część szczegółowa naszego planu zużycia (tabl. 1) wykazuje w rubr. 9, że na produkcję 124.700 kg przędzy bawełnianej zużyjemy 150.000 kg surowca, przy czym łączna ilość odpadków i strat wynosi 25.300 kg.

Ilość 25.300 kg musimy tak zgrupować w części zbiorczej planu zużycia, aby było wyraźnie widać ile będziemy mieli odpadków nadających się do przerobu w tejże przędzalni średnioprzednej, ile możemy oddać do przerobu w przędzalni odpadkowej oraz ile wyniosą straty.

Określenie ilości odpadków nadających się do przerobu posłuży nam do wyliczenia procentu wykorzystania surowca w omawianej przędzalni. Przy określeniu tej ilości musimy wziąć pod uwagę, że niektóre odpadki, jak np. zgrzebliny nie mogą wrócić do mieszanki bez oczyszczenia, przy czym sam proces czyszczenia pociągnie za sobą pewne straty w tych odpadkach. Do wyliczenia procentu wykorzystania surowca wprowadzimy ilość zgrzeblin po oczyszczeniu. Wszystko to musi znaleźć swój wyraz w zbiorczej części planu zużycia. Ogólny % zgrzeblin normowany w tabl. 1 wynosi 2,7% (2,0 + 0,7), czyli 4.000 kg (3.020 + 980); znając na podstawie długich ba-

## Przedsiębiorstwo

Tabl. 2

### PLAN ZUŻYCIA SUROWCÓW W PRZĘDZALNI ŚREDNIOPRZĘDNEJ NA MIESIĄC MARZEC 1952 r.

Część zbiorcza

w kg

Wyszczególnienie	Wykon. na m-c styczeń		Plan na m-c marzec		5 : 3
	Norma %	Ilość	Norma %	Ilość	
1	2	3	4	5	6
A. ZUŻYCIE SUROWCÓW . . . . .	100	140.000	100	150.000	107,1
w tym: 1. Bawełna . . . . .	93,0	130.200	92,9	139.400	107
2. Odpadki . . . . .	7,0	9.800	7,1	10.600	108
B. PRODUKCJA PRZĘDZY . . . . .	83,0	116.200	83,1	124.700	107,3
C. ODPADKI I STRATY . . . . .	17,0	23.800	16,9	25.300	106,3
w tym: 1. Odpadki zwrotne (zwoje, runo, taśma, zwijki, niedoprzędę) . . . . .	5,1	7.140	5,0	7.500	105
2. Zgrzebliny po oczyszczeniu . . . . .	1,7	2.380	1,9	2.800	117
3. Odpadki dla przędz. odpadk. (orzechy, puchy, zmiotki, plątanka) . . . . .	6,9	9.660	6,7	10.050	104
4. Straty na czyszcz. zgrzeblin . . . . .	0,7	980	0,8	1.200	122,4
5. Straty nieuchwytnie . . . . .	2,6	3.640	2,5	3.750	103
D. WYKORZYSTANIE SUROWCA (B + C1 + C2) . . . . .	89,8	—	90,0	—	100,2*)
E. ZUŻYCIE BAWELNY NA 1 TONĘ PRZĘDZY (A1 : B) . . . . .	—	1.120	—	1.118	0,99

\*) 4 : 2



dań zanieczyszczenie zużywaną bawełny wie-  
my, (przykładowo), że zanieczyszczenia w zgrze-  
blinach wynoszą 30%, co oznacza, że z 4.000 kg  
zgrzeblin otrzymamy tylko 70% czyli 2.800 kg  
odpadków przędnych. Taką ilość zakwalifikuje-  
my do odpadków przędnych zwrotnych w tablicy  
nr 2.

W tablicy 2 otrzymaliśmy zbiorczy (syntetycz-  
ny) plan zużycia surowców dla wykonania planu  
produkcji przędzy, określiliśmy % wykorzystania  
surowca w przędzalni średnioprzędnej, ustalili-  
śmy ilość odpadków jakie możemy przekazać prze-  
dzalni odpadkowej, ustaliliśmy wysokość strat,  
określiliśmy wreszcie wskaźnik zużycia baweł-  
ny na 1 kg przędzy, rozumiejąc iż osiągamy go na  
skutek pewnej rotacji odpadków w zamkniętym  
okresie, czasu. Wskaźnik ten został wyliczony  
przez podzielenie zużycia czystej bawełny przez  
produkcję przędzy na przestrzeni miesiąca.

Wskaźnik wykorzystania surowca (90%) wy-  
liczyliśmy przez dodanie do procentu uzysku  
z mieszanki (83,1%) procentu odpadków zwrot-  
nych (5%) i procentu odpadków przędnych  
(1,9%) powstałych po oczyszczeniu zgrzeblin.

Czynności normowania zużycia surowca w  
przędzalni nie kończą się jednak na powyższych  
ustaleniach. Wiadomo, że część wyprodukowanej  
przędzy (z samoprząśnic) musi być poddana je-  
szcze dodatkowemu procesowi, który ma jej na-  
dać charakter handlowy bądź też przystosować  
ją do potrzeb tkalni. Mamy tu na myśli motanie,  
przewijanie, skręcanie, dwojenie itp., przy któ-  
rych to procesach występują również straty i od-

padki będące surowcem dla przędzalni odpadko-  
wej.

Jakkolwiek plan produkcji przędzalni wylicza-  
my dla przędzy jaka schodzi z samoprząśnic, to  
jednak jako przychód do bilansu przędzy ujmu-  
jemy zawsze przędzę po pełnym wykończeniu. Na-  
zwijmy ją przędzą dyspozycyjno-handlową.  
Straty i odpadki powstałe przy wykonaniu tej  
przędzy powiększą nam zużycie surowców. Mu-  
simy więc wynormować również zużycie i odpad-  
ki na oddziałach końcowych przędzalni po to,  
aby do zużycia surowców na produkcję przędzy  
móc wprowadzić potrzebną korektę. Wysokość  
poprawek zależna będzie od ilości przędzy pod-  
dawanej wymienionym dodatkowym procesom.  
Przyjmijmy, że w naszym przykładzie poddaje-  
my im 35.000 kg przędzy, przy czym wynormowa-  
ne straty wynoszą 0,3%, odpadki 1% i zobaczymy  
jak to wpłynie na zmianę wskaźnika zużycia su-  
rowców na łączną produkcję przędzy, jako osta-  
tecznie wyjściowego produktu przędzalni. Ilu-  
struje to tablica 3.

Nie od rzeczy będzie dodać, iż plan produkcji  
przędzy z samoprząśnic winien jako część inform-  
acyjną posiadać przeliczenie na przędzę dyspo-  
zycyjno-handlową, w skład której wchodzi prze-  
dza poddawana procesom przygotowania dyspo-  
zycyjnego i taka, która tym procesom nie jest  
poddawana.

Z poniższej tablicy wynika, że w warunkach  
asortymentów produkcyjnych omawianej prze-  
dzalni planowy wskaźnik zużycia bawełny na  
produkcję 1 kg przędzy wynosi 1.122 g. Daje on

Przedsiębiorstwo

Tabl. 3

KOREKTA WSKAŹNIKA ZUŻYCIA BAWELNY NA 1 KG PRZĘDZY PO UWZGLĘDNIENIU STRAT W KOŃCOWYCH  
DZIAŁACH PRZĘDZALNI (MOTANIE, DWOJENIE, SKRĘCANIE itp.)

w kg

Wyszczególnienie	Wykon. za m-c styczeń		Plan na m-c marzec		5 : 3
	Norma %	Ilość	Norma %	Ilość	
1	2	3	4	5	6
A. ZUŻYCIE BAWELNY (wg tabl. 2) . . . . .		130.200		139.400	107
B. PRODUKCJA PRZĘDZY (samoprząśn.) . .	100	116.200	100	124.700	107,3
z tego: 1. Poddano motaniu, przewijaniu itp.		30.000		35.000	116,6
2. Nie poddano motaniu, przewijaniu itp.		86.200		89.700	
C. STRATY W MOTANIU, DWOJENIU itp. . .		390		455	116,6
w tym: 1. Płatanka . . . . .	1,0	300	1,0	350	116,6
2. Straty nieuchwytnie. . . . .	0,3	90	0,3	105	116,6
D. PRODUKCJA PRZĘDZY DYSPOZ.- HANDLOWEJ (B1 - C + B2) . . . . .		115.810		124.245	107,3
E. ZUŻYCIE BAWELNY NA 1 kg PRZĘDZY DYSPOZYCYJNO-HANDLOWEJ (wskaźnik skorygowany) w gramach (A : D) . . . . .		1.124		1.122	0,99



nam ogólny pogląd na potrzeby surowcowe dla naszego planu produkcji przędzy, w takiej postaci, jaka potrzebna nam jest do dalszego przerobu. Przy kontroli zużycia surowców będziemy obserwować wykonanie norm i planów zużycia (tabl. 1 i 2) oraz kształtowanie się tego wskaźnika, gdyż posługując się nim, będziemy mogli szybko i dokładnie określić ogólne zużycie surowca na każdą zaplanowaną do produkcji ilość przędzy. Będzie to miało znaczenie zwłaszcza przy opracowywaniu bilansów materiałowych i wyliczaniu zużycia bawełny w bezpośrednim odniesieniu do produkcji tkanin bawełnianych.

### Kontrola wykonania planów i norm zużycia

Pod pojęciem zużycia surowca włókienniczego rozumieć należy zawsze tę ilość surowca, która opuszcza proces przędzenia w formie przędzy i odpadków, z doliczeniem sumy strat nieuchwytnych zaistniałych w poszczególnych etapach przędzalni. W żadnym wypadku nie należy traktować jako zużycie rozchodu surowca z magazynu.

Kontrola zużycia surowca w przędzalni jest, jak już powiedziano, uwarunkowana zaprowadzeniem systemu rozliczenia surowca w produkcji, polegającego na tym, że każdy z etapów produkcyjnych wymienionych w tabl. 1, poz. B 1-5 winien ważyć i rejestrować każdą ilość surowca wprowadzonego do produkcji oraz każdą ilość produktu wyjściowego i ilości odpadków z podziałem na ich rodzaje i miejsca powstawania. Wyrazem kontroli winny być dekadowe i miesięczne raporty rozliczeń surowcowych sporządzone dla każdego etapu pracy przędzalni i całego cyklu przędzenia. Cyfry i wskaźniki ujęte tymi raportami należy podawać do wiadomości załozdy przędzalni w formie wywieszek, wypisywania na tablicach itp. Pomoże to wzbudzić zainteresowanie do obserwowania wskaźników zużycia i dążenia do ich poprawy.

System rozliczeń surowcowych jaki stosować trzeba w przędzalniach cienko i średnioprzędnych winien uwzględniać fakt, że pomimo wielokrotnego, w ciągu badanego okresu, zestawiania mieszanek surowca, prawie nigdy nie spotykamy się z wypadkiem całkowitego zejścia („wyrobienia“) surowca z maszyn przędzalnich. Proces przędzenia jest tu ciągły i stąd też określenie faktycznego zużycia na osiągniętą produkcję wymaga pewnych dodatkowych wyliczeń. Założmy przykładowo, że do działu ciągarek wprowadzono w ciągu jednej dekady 25 000 kg taśmy, które zostały zużyte w ciągu tej samej dekady, a niezależnie od tego stan obłożenia maszyn na koniec dekady zmniejszył się o 200 kg w porównaniu do stanu początkowego. Zużycie w tym wypadku wynosi:

przychód taśmy	—	25.000.—
zmniejszenie robót w toku	—	200.—
<b>Razem</b>	<b>—</b>	<b>25.200.—</b>

W przypadku gdy stan na koniec okresu się powiększy należy odjąć różnicę od ilości wprowadzonej taśmy, jako „zwiększenie robót w toku“.

Równocześnie w tym samym dziale ciągarek ważymy i rejestrujemy starannie w ciągu całej

dekady wszystkie odpadki. Suma powstałych odpadków dodana do sumy wyprodukowanego niedoprzędu stworzy nam w porównaniu z zużyciem różnicę, którą będą straty nieuchwytny. Osiągnięte wskaźniki odpadków i strat należy porównać z normami i w wypadku odchylenia, negatywnych szukać przyczyn ich zaistnienia. Odchylenia pozytywne są sukcesem personelu technicznego i robotników.

Powstaje pytanie. W jaki sposób określić stan obłożenia maszyn podczas ruchu? Przecież zważyć nie można. Otóż odchylenia w stanie obłożenia maszyn są co prawda w zasadzie niewielkie, przy normalnym biegu produkcji, jednak dla większej dokładności kontrolnych obliczeń zużycia nie można ich pomijać. Należy na koniec badanego okresu zważyć każdą ilość surowca lub produktu znajdującego się w danym dziale poza maszynami, a ilość surowca na maszynach określić szacunkowo. W tym celu każda maszyna przędzalnica winna być opatrzona wywieszką z wymienniem wagi surowca i produktu przy pełnym odłożeniu (nawinięciu), jak również stanu obłożenia wg ostatniej inwentury. Szacunek będzie polegał na określeniu % odchylenia in minus od pełnego nawinięcia i porównaniu go z takim samym procentem na początek okresu. Potrafi to zrobić każdy majster lub wykwalifikowany robotnik. Nie należy obawiać się przy tym większych pomyłek. Mogą zaistnieć tylko nieznaczne, minimalne odchylenia od stanu faktycznego, które wyrówna najbliższy spis z natury.

Kontrolę zużycia surowca przeprowadzamy w powyższy sposób dla każdego działu przędzalni i ogółem dla całej przędzalni. Jasną jest rzeczą, że ogólny raport kontrolny (rozliczenie) nie będzie, w pełnym tego słowa znaczeniu, sumą poszczególnych raportów działowych. Zsumuje on wszystkie odpadki i straty oraz zmniejszenia lub zwiększenia robót w toku, natomiast nie może zsumować przejściowych form surowca lub produktu wyjściowego. Będzie to po prostu sprawozdanie z wykonania planu zużycia i norm zużycia w układzie zbiorczym podanym w tabl. 2, przy czym określenia wykonanego zużycia dokonujemy w następujący sposób:

Wyszczególnienie	Plan (tabl. 2)		Wykonanie		5 : 3
	N/%	Ilość	N/%	Ilość	
1	2	3	4	5	6
<b>A. Zużycie surowców</b>	100	150.000	100	150.600	100,4
w tym:					
1. Bawełna	92,9	139.400	92,9	139.900	
a) rozchód z magazynu		—		142.000	
b) zwiększ. robót w toku		—		2.100	
2. Odpadki	7,1	10.600	7,1	10.700	
a) rozchód z magaz.		—		10.200	
b) zmniejsz robót w toku		—		500	



Dalszy ciąg sprawozdania sporządzamy w układzie tabl. 2. Sprawozdanie z wykonania części szczegółowej planu zużycia opracowywać należy dla każdego działu przędzalni osobno.

Przypomina się, iż wszelkie rozliczenia surowca w produkcji winny odbywać się w przeliczeniu na wagę handlową (po kondycjonowaniu) i należy jak najrygorystyczniej przestrzegać istniejących przepisów odnośnie częstotliwości pobierania prób do kondycjonowania zarówno surowca i produktu jak i odpadków.

Zastosowany w naszych rozważaniach przykład przędzalni średnioprzędnej nadaje się do pełnego wykorzystania również w przędzalni cienkoprzędnej. Nieuwzględniony proces czesania będzie dodatkowym miejscem powstawania odpadków (wyczesów).

Sposób normowania zużycia w przędzalni odpadkowej jest taki sam jak w przędzalni zgrzebnej przemysłu wełnianego, co zostanie omówione w dalszym ciągu niniejszej pracy.

## 2. TKALNIE

### Normowanie zużycia

Normowanie zużycia przędzy na produkcję tkanin surowych należy podzielić na 2 części, a mianowicie:

1) normowanie zużycia w oddziałach przygotowawczych tkalni, jak przewijalnia osnowy i wątku, snowalnia, krochmalarnia, przewlekarnia,

2) normowanie zużycia w tkalni właściwej.

Podobnie jak przy normowaniu zużycia surowca również i tutaj normy zużycia muszą uwzględniać procentowe normy odpadków powstających w poszczególnych etapach produkcji. Podany powyżej podział normowania na 2 części uzasadniony jest tym, że nie cała ilość przędzy zużywanej na określoną produkcję tkanin przechodzi przez wszystkie czynności przygotowawcze, a pewna jej ilość zostaje skierowana bezpośrednio do tkalni właściwej. Z tych też względów miesięczny, kwartalny czy roczny plan produkcji tkalni musi również ustalić ilość przędzy, jaka zostanie poddana przewinięciu, snuciu, krochmaleniu i przewlekaniu. Pomoże to nam do opracowania oraz uwzględnienia ilości strat i odpadków, powstających w oddziałach przygotowawczych, w planie zużycia całej przędzy na produkcję tkanin.

Sam plan zużycia przędzy również składać się winien z części szczegółowej normującej zużycie i procenty odpadków dla każdego etapu produkcji i asortymentu przędzy oraz części zbiorczej, ogólnej, kształtującej średnie wskaźniki, którymi posługiwać się będziemy w planowaniu zużycia przędzy na całość produkcji tkanin.

Zużycie przędzy na tkaniny wyliczamy w odniesieniu do wagi tkaniny surowej oraz do 1 metra bieżącego tej tkaniny.

Pewne trudności w obliczeniach zużycia w odniesieniu do wagi tkanin sprawi nam krochmalenie osnowy, ze względu na to, że ilość zużytego krochmalu podwyższy sztucznie wagę tkaniny i przez to jakby zmniejszy wysokość strat. Unikniemy tych trudności o ile:

- a) zważymy w krochmalarni osobno odpadki krochmalone i niekrochmalone oraz wyliczymy zawartość krochmalu w pierwszych,
- b) wynormujemy zawartość krochmalu w tkaninie surowej, względnie będziemy każdorazowo ustalać ją w tkaninie zdjętej z krosien.

Spróbujemy opracować plan zużycia przędzy na produkcję tkanin w oparciu o opracowane indywidualne normy zużycia wynikające z technicznej charakterystyki każdej tkaniny. Założmy przykładowo, że plan produkcji tkalni obejmuje 4 rodzaje tkanin produkowanych z przędzy podanej w poprzednim przykładzie (tabl. 1). Na wykonanie planu potrzeba nam szacunkowo około 48.000 kg osnowy i 63.000 kg wątku, przy czym przyjmujemy, że cała ilość przejdzie przez oddziały przygotowawcze. Należy ustalić jaką ilość przędzy musimy przepuścić przez oddziały przygotowawcze, aby otrzymać potrzebne ilości przędzy w takiej formie, w jakiej wprowadzimy ją do tkalni. Ilustruje to tablica 4, która jest równocześnie planem zużycia przędzy w oddziałach przygotowawczych tkalni. Wykazane w niej normy odpadków winny być w zakresie przewijania nieco szerzej rozwinięte i muszą uwzględniać np. przewijanie na krzyżówki lub z krzyżówek, z kopek, przewijanie przędzy farbowanej, pojedynczej, podwójnej itp. Nie zrobiono tego ze względu na szczupłość miejsca.

Ustaliliśmy więc, że straty i odpadki w oddziałach przygotowawczych tkalni wynoszą:

dla osnowy	Nm 54	— 1,45%
„ „	Nm 40	— 1,73%
„ wątku	Nm 54	— 0,65%

Posłużmy nam to przy opracowywaniu planu zużycia przędzy na produkcję tkanin. Tablicę 4 należy wypełnić do końca w celu stwierdzenia absolutnych cyfr odpadków, co będzie miało znaczenie dla zaplanowania surowców dla przędzalni odpadkowej.

Część szczegółową planu zużycia przędzy na produkcję tkanin opracowujemy w formie kart zużycia osobno dla każdego rodzaju tkaniny wychodząc z jej warunków technicznych, a w szczególności, z objętego nimi ciężaru jednego metra tkaniny surowej. Dla łatwiejszego opracowywania zużycia ciężar tkaniny winien być rozbity na wątek i osnowę. Konieczne są tu również normy odpadków i strat opracowane już dla samej tkalni, wg których będziemy kontrolować każde krosno, każdego tkacza. Zużycie przędzy będzie składać się z wagi tkaniny surowej powiększonej o straty i odpadki. Przykładowo opracowaną część szczegółową podaje tablica 5.

Procenty uzysku tkanin z przędzy wyliczone w tabl. 5, rubr. 6 wykazują, iż pomimo, że straty i odpadki wynoszą łącznie 2,9%, to jednak uzysk tkaniny w stosunku do wagi zużytej przędzy wynosi 98,9%. Ta nadwyżka powstała z powodu dodatkowego obciążenia tkaniny krochmalenem i jest częściową rekompensatą strat. Oznacza to, że z każdego kg przędzy otrzymamy nie 971 g tkaniny, jak to wynika z zawartości przędzy w tkaninie, lecz 989 g. Dla poprawnego



**PLAN ZUŻYCIA PRZĘDZY W ODDZIAŁACH PRZYGOTOWAWCZYCH TKALNI ZA M-C MARZEC 1952 r.**  
w kg

Wyszczególnienie	O s n o w a						Wątek Nm 54		O g ó ł e m	
	Nm 54		Nm 40		Razem		Norma %	Ilość	Norma %	Ilość
	Norma %	Ilość	Norma %	Ilość	Norma %	Ilość				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
<b>I</b>										
A. Zużycie przędzy dysp.handl.	100	23.500	100,0	25.400	100,0	48.900	100,0	63.100	100,0	112.000
B. Odpadki	1,32	310	1,60	406		716	0,6	379	0,98	1.095
C. Straty	0,13	22	0,13	39		61	0,05	31	0,08	92
D. Produkcja dla potrzeb tkalni	98,55	23.168	98,27	24.955	98,4	48.123		62.690	98,94	110.813
<b>II</b>										
<b>Podział odpadków i strat</b>										
<b>1. Przewijalnia</b>										
— odpadki	0,5		0,6				0,6			
— straty	0,1		0,1				0,05			
<b>2. Snowalnia</b>										
— odpadki	0,1		0,08				—			
— straty	0,02		0,02				—			
<b>3. Krochmalarnia</b>										
-- odpadki niekrochmal.	0,3		0,4				—			
- „ krochmal.*)	0,4		0,5				—			
<b>4. Przewlekalnia</b>										
- odpadki	0,02		0,02				—			
- straty	0,01		0,01				—			

\*) W przeliczeniu na wagę niekrochmalonych, czyli po potrąceniu zawartości krochmalu.

**KARTA ZUŻYCIA PRZĘDZY NA PRODUKCJĘ TKANINY „a” NA M-C MARZEC 1952 r.**  
Produkcja 560.000 m

w kg

Warunki techniczne tkaniny	Szer. tkaniny surowej cm	Nm przędzy		Gęstość na 10 cm		Ciężar 1 m — 112 g w tym: osn. — 45 g wątek — 65 g zawartość krochmalu—2 g	
		osn.	wątek	osn.	wątek		
	96	40	54	210	312		
Wyszczególnienie	Osnowa		Wątek		Ogółem		
	Norma %	Ilość	Norma %	Ilość	Norma %	Ilość	
1	2	3	4	5	6	7	
A. ZUŻYCIE PRZĘDZY . . . . .	100	25.830	100,0	37.563	100	63.393	
w tym: 1. Zawartość w tkaninie*) . . . . .	97,55	25.200	96,9	36.400	97,1	61.600	
2. Odpadki							
a) w tkalni właściwej . . . . .	0,8	203	2,0	751	1,5	954	
b) w oddz. przyg.*) . . . . .	1,32	341	0,6	225	0,9	566	
3. Straty							
a) w tkalni właściwej . . . . .	0,2	52	0,45	169	0,4	221	
b) w oddz. przyg.***) . . . . .	0,13	34	0,05	18	0,1	52	
B. CIĘŻAR TKANINY SUROWEJ***) . . . . .					98,9	62.720	
C. ZUŻYCIE PRZĘDZY NA 1 kg TKANINY W g						1.016,8	
D. ZUŻYCIE PRZĘDZY NA 1 m W g . . . . .		46,2		67		113,2	

\*) bez krochmalu. \*\*) procenty wg tabl. 4. \*\*\*) ilość m × ciężar 1 m



opracowywania tych wyliczeń winna być normowana zawartość krochmalu w tkaninie surowej.

Część zbiorczą planu zużycia przędzy na produkcję tkanin opracowujemy rozpoczynając od wyliczenia średniej wagi 1 m, która jest średnią ważoną całej asortymentowej produkcji tkanin surowych. Wyliczenie to sporządzamy w odrębnym zestawieniu wyszczególniając każdy rodzaj tkaniny, ilość metrów oraz wagę 1 m w rozbiściu na zawartość osnowy, wątku i krochmalu. Łączna waga całej produkcji podzielona przez ilość metrów da nam średnią wagę 1 m.

Zbiorczy plan zużycia przędzy (tabl. 6) będzie zawierał średnie normy odpadków i strat dla całego asortymentu produkcji oraz grupową normę zużycia przędzy. Nie jest konieczne opracowywanie go osobno dla osnowy i wątku, co można zrobić dodatkowo w odrębnym zestawieniu, operując tylko cyframi absolutnymi. Grupowa norma zużycia, która jest najważniejszym elementem planu interesuje nas odnośnie całej przędzy. Plan ten jest sumą poszczególnych elementów kart zużycia opracowanych uprzednio.

Z opracowanego przykładu w tabl. 6 wynika, że na wyprodukowanie 890.000 m tkanin surowych zużyjemy 113.086 kg przędzy, przy czym grupowa norma zużycia wynosi 127 g na 1 m przy średniej wadze 1 m — 126 g. Ta minimalna różnica między zużyciem materiału a wagą produktu wynika z tego, że w wadze produktu znajdujemy dodatkowe obciążenie materiałem pomocniczym — krochmalą. Średnie wykorzystanie przędzy na produkcję tkanin wynosi w naszym przykładzie 99,2% (rubr. 4, B) pomimo, że zawartość przędzy w tkaninie wynosi 96,8% (rubr. 4, A, 1) w stosunku do całości zużycia.

Przy planowaniu zużycia przędzy na produkcję tkanin posługujemy się wskaźnikiem wykorzystania.

Poza tym przykład podany w tabl. 6 wskazuje jak niezależnie od siebie kształtuje się zużycie przędzy na 1 kg i 1 m tkaniny. W styczniu zużycie na 1 kg wynosiło 1005 g, przy zużyciu na 1 m — 128,6 g. W planie na marzec zużycie na 1 kg wzrasta do 1008,4 g, a zużycie na 1 m maleje do 127 g. Spowodowane to zostało innym układem asortymentowym tkanin surowych.

### Kontrola wykonania planu i norm zużycia

Kontrola wykonania planu zużycia przędzy w tkalniach winna odbywać się podobnie jak w przędzalniach tzn. wg wagi z tą jednak różnicą, że tutaj kontrolujemy zawsze normy indywidualne. Kontrolne sprawozdanie z wykonania planu i norm należy opracowywać w takim samym układzie jak podano w tabl. 4 i 5. Jako sumę tych sprawozdań należy zestawić sprawozdanie zbiorcze wg układu tabl. 6.

Przy kontroli zużycia należy rozliczać każde stanowisko pracy w oddziałach przygotowawczych i każdego tkacza na tkalni, rejestrując ilość dostarczonej mu przędzy oraz ilość zwróconych przez niego odpadków oraz tkanin wg wagi i ilości. Szczególnie należy zwrócić uwagę na bezwzględny obowiązek ważenia każdej sztuki tkaniny zdjętej z krosna oraz ustalić przepisy odnośnie badania zawartości krochmalu i wilgoci.

Przy rozliczaniu zużycia w pewnym okresie czasu nie musimy się uciekać do określenia stanu robót w toku. Ilość przędzy zaabsorbowana

Tabl. 6

### PLAN ZUŻYCIA PRZĘDZY NA PRODUKCJĘ TKANIN SUROWYCH NA M-C MARZEC 1952 r.

Część zbiorcza

w kg

Wyszczególnienie	Wykon. za miesiąc styczeń		Plan na m-c marzec		4 : 2	5 : 3
	Norma %	Ilość	Norma %	Ilość		
1	2	3	4	5	6	7
Produkcja tkanin w m . . . . .		875.000		890.000		
Średni ciężar 1 m w g . . . . .		128		126		
W tym — krochmal g . . . . .		3		3		
<b>A. ZUŻYCIE PRZĘDZY . . . . .</b>	100,0	112.520	100,0	113.086		100,5
w tym: 1. Zawartość w tkaninie . . . . .	97,2	109.375	96,8	109.470	98,9	100,1
2. Odpadki						
a) w tkalni właściwej . . . . .	1,5	1.683	1,6	1.808	93,2	107,7
b) w oddz. przygot. . . . .	0,8	900	1	1.130	125,0	125,5
3. Straty						
a) w tkalni właściwej . . . . .	0,4	450	0,5	565	125,0	125,8
b) w oddz. przygot. . . . .	0,1	112	0,1	113	100,0	100,8
<b>B. CIĘŻAR TKANINY SUROWEJ . . . . .</b>	99,6	112.000	99,2	112.140	96,6	100,1
<b>C. ZUŻYCIE NA 1 kg W g . . . . .</b>		1.005		1.008,4	100,3	
<b>D. ZUŻYCIE NA 1 m W g . . . . .</b>		128,6		127	98,8	



w obłożeniu maszyn nie jest istotna, ze względu na to, że tkalnia ma obowiązek sporządzać rozliczenie każdej partii przędzy, zestawionej na produkcję określonej partii tkanin. O ile w ciągu jednego miesiąca partia nie zostanie zakończona, to w sprawozdaniu kontrolnym zużycia rejestrujemy tylko ilość wprowadzonej przędzy oraz ilość odebranych odpadków i wagę odebranej produkcji, nie rejestrując natomiast strat, które ustaliśmy po zakończeniu partii i sporządzeniu remanentu pozostałych resztek przędzy.

### 3. ZUŻYCIE SUROWCA NA PRODUKCJĘ TKANIN

Obserwacja i planowanie wskaźników zużycia surowca w bezpośrednim odniesieniu do produkcji tkanin są bardzo ważne w przemyśle włókienniczym a tym samym i w przemyśle bawełnianym.

Tego rodzaju wskaźniki zużycia pozwalają nam orientować się w ekonomicie surowców oraz sprawnie planować ich import na określoną w Narodowym Planie Gospodarczym produkcję tkanin w milionach metrów. Z tych też względów należy się nimi posługiwać zarówno w przedsiębiorstwie jak i na szczeblu centralnego zarządu.

W omawianym przez nas przemyśle, przedsiębiorstwa powinny przysyłać centralnemu zarządowi sprawozdania z wykonania planów zużycia (w części zbiorczej), w których winny być również wyliczone wykonane wskaźniki zużycia bawełny i tetry na wykonaną produkcję tkanin surowych. Analizując te wskaźniki centralny zarząd jest w stanie opracowywać syntetyczne (wstępne) plany zużycia surowców oraz prowadzić w tym względzie odpowiednią oszczędnościową politykę gospodarczą.

Wskaźniki zużycia surowca na produkcję tkanin winny być zatwierdzone każdemu przedsiębiorstwu osobno, równocześnie z innymi wskaźnikami.

Spróbujmy wyliczyć, jak w przerobionym powyżej przykładzie kształtuje się planowy wskaź-

nik zużycia bawełny na produkcję tkanin bawełnianych surowych. Przypomnijmy planowe grupowe normy zużycia:

- a) zużycie bawełny na 1 kg przędzy dyspoz.-handl. wynosi (tabl. 3) — 1122 g
- b) zużycie przędzy bawełnianej na 1 m tkaniny (tabl. 6) — 127 g

Chcąc obliczyć potrzebny nam wskaźnik stosujemy następujący wzór.

$$\frac{sp \cdot pt}{1000} = st$$

gdzie:

- sp = zużycie surowca na przędzę
- pt = „ przędzy na tkaninę
- st = „ surowca na tkaninę

czyli:

$$\frac{1122 \cdot 127}{1000} = 142,5 \text{ g}$$

W takiej wysokości kształtuje się w naszym przykładzie planowy wskaźnik zużycia bawełny na produkcję tkanin. Przyjmijmy, że przedsiębiorstwo otrzymało zatwierdzenie tego wskaźnika do planu kwartalno-miesięcznego. Wówczas wyliczenie potrzeb surowcowych następuje bardzo szybko. Plan produkcji tkanin mnożymy przez 142,5 i otrzymujemy zużycie bawełny.

Na szczeblu centralnego zarządu wskaźnik zużycia bawełny na produkcję tkanin ukształtuje się zawsze niżej niż zużycie przędzy na tkaninę, co jest tłumaczone tym, że w skład tkaniny wchodzi również przędza ze sztucznego włókna. Może to mieć miejsce także w jednym przedsiębiorstwie. Należy wówczas plany zużycia surowców na przędzę opracowywać osobno dla przędzy bawełnianej i przędzy z włókna sztucznego, sumując wyniki tych planów i wyliczając średnio ważone normy grupowe. Plan zużycia przędzy na produkcję tkanin winien w takich przypadkach uwzględniać w części zbiorczej udział obu rodzajów przędzy i odrębne normy zużycia każdej z nich.

Mgr BERNARD HIMMEL

## Celowe formy ewidencji i właściwa organizacja pracy zaopatrzenia dają dobre wyniki

### Ludzie i fakty

Wśród podstawowych warunków należytej i sprawnej pracy zaopatrzenia, obok właściwego doboru kadr, celowe i przejrzyste formy ewidencji oraz prawidłowa organizacja pracy aparatu zaopatrzeniowego zajmują pierwszoplanowe miejsce.

Znaczenie ewidencji i sprawozdawczości w warunkach planowej gospodarki socjalistycznej niezmiernie wzrasta. Bez właściwej ewidencji i sprawozdawczości niemożliwe jest zarządzanie sprawami nie tylko w skali państwowej, lecz na-

wet w ramach jednego przedsiębiorstwa lub jego poszczególnego ogniwa. „Żadna działalność gospodarcza — powiedział Stalin na XIII Zjeździe Partii — bez sprawozdawczości rozwijać się nie może“ (Sprawozdanie stenograficzne str. 130—131).

Socjalistyczna ewidencja i sprawozdawczość dostarcza zarówno w skali państwowej jak i poszczególnych przedsiębiorstw danych niezbędnych do planowania, jest narzędziem organizowania produkcji, narzędziem analizy i kontroli wykonania planu oraz służy ujawnianiu ukrytych rezerw wewnętrznych.

Brak właściwej ewidencji i sprawozdawczości na kilku, a nawet chociażby na jednym odcinku działalności przedsiębiorstwa uniemożliwia w pełni planowe kierowanie tym przedsiębiorstwem, sprzyja wkradaniu się w życie przedsiębiorstwa elementów dezorganizujących systematyczność i rytmiczność jego działalności. Brak ten podrywa tym samym podstawową zasadę socjalistycznej polityki przemysłowej, zasadę systematycznego obniżania kosztów własnych produkcji. Przedsiębiorstwo lub jego odcinek pozbawione prawidłowej ewidencji i sprawozdawczości zdane jest na żywiołowe działanie faktów.

Prawidłowa natomiast ewidencja i sprawozdawczość oraz właściwa organizacja pracy umożliwiają w pełni planowe i operatywne kierowanie danym odcinkiem działalności przedsiębiorstwa, zapewniają wykonywanie i przekraczanie planów produkcyjnych, ułatwiają osiąganie dobrych wyników ekonomicznych i stwarzają warunki dla postępu na danym odcinku, a tym samym w całym przedsiębiorstwie.

Dobrym tego dowodem jest zaopatrzenie w Zakładach Przemysłu Azotowego w Chorzowie.

## I

Nie od razu dobrze działało się na odcinku zaopatrzenia w ZPA „Chorzów”. Było nawet źle. A zdarzyło się nawet i tak, że przedsiębiorstwo zaalarmowało pewnego razu ówczesną Centralę Zaopatrzenia Materiałowego Przemysłu Chemicznego, że pewnych surowców wystarczy mu tylko na trzy dni i, o ile takowych bezzwłocznie nie otrzyma, to produkcja stanie. Centrala Zaopatrzenia podjęła nieodzwonne kroki, poczyniono już nawet przygotowania do pośpiesznego przerwania żądanych surowców z innego przedsiębiorstwa. Jedynie dzięki przypadkowi przerzut nie został dokonany. A tymczasem ZPA „Chorzów” z „3-dniowego” zapasu produkowały jeszcze cały miesiąc i wykonały plan. Innymi słowy był taki czas, że przedsiębiorstwo nie wiedziało samo co posiada na składzie. Cóż dopiero mówić o innych odcinkach gospodarki materiałowej?

Obok magazynu głównego i oficjalnych podmagazynów istniały i nieoficjalne magazyny. Poszczególne wydziały produkcyjne i pomocnicze pobierały z magazynu nadmierne ilości materiału, tworzyły własne zapasy „na wszelki wypadek”. Te wydziałowe nadmierne zapasy rodziły z kolei nowe nadmiary, gdyż, jako nie figurujące w stanie magazynu, nie były brane pod uwagę przy planowaniu zaopatrzenia i składaniu zamówień. W następstwie braku właściwej ewidencji poważne ilości materiałów zużywanych do kapitalnych remontów lub inwestycji, dokonywanych sposobem gospodarczym, były zaliczane bezpośrednio w ciężar kosztów produkcji, co w niemałym stopniu powodowało sztuczny wzrost kosztów produkcji.

Tak działało się mniej więcej do połowy 1949 roku.

W drugiej połowie 1949 roku dyrekcja przedsiębiorstwa i pracownicy zaopatrzenia, przy wydatnym poparciu organizacji partyjnej, przystąpili do walki z tym niezdrowym stanem rzeczy.

Wprowadzono pierwszy wzór centralnej kartoteki magazynowej dla ewidencjonowania zamówień i dostaw oraz stanu zapasów magazynowych. Pod koniec 1949 roku, przed przystąpieniem do dorocznej inwentaryzacji, powołano komisję pod kierownictwem szefa magazynów ob. Mambinka, która dokonała przeglądu wszystkich wydziałów produkcyjnych i pomocniczych i zalegające w nich nadmierne ilości materiałów, gromadzonych przez wydziałowych chomików „na wszelki wypadek”, wycofała z powrotem do magazynu. I odtąd, zapoczątkowany w połowie 1949 roku zwrot ku lepszemu, począł dawać coraz lepsze rezultaty, aczkolwiek przestrzegano i nadal przestrzega się słusznej zasady nieryzkowania nieprzemyślnych zmian.

Usprawnienie następowało za usprawnieniem. Ulepszano istniejące i wprowadzano nowe formy ewidencji. Uchwycono ewidencyjnie stan i ruch zapasów nie tylko w ogóle, ale i w rozbięciu na eksploatację, kapitalne remonty i inwestycje dokonywane sposobem gospodarczym. Do tego dostosowano formy i obieg dokumentów materiałowych, co umożliwiło kontrolę przebiegu zużycia na danym odcinku i poważnie usprawniło planowanie zaopatrzenia. Rozpoczęto realnie planować zaopatrzenie, śledzono i regulowano dostawy — słowem zaopatrzenie stało się tym czym być powinno. Przeszło ono niepodzielnie w ręce służby zaopatrzenia, która je w pełni prowadzi i w pełni za nie ponosi odpowiedzialność.

Taki radykalny zwrot stał się możliwy tylko dzięki ludziom, którzy obok zrozumienia i świadomości wagi zagadnienia, wykazują dużo serca dla sprawy, dla pracy i swego przedsiębiorstwa, którzy wykazują inicjatywę i nie szczczędzą trudu. Każdy pomysł i innowacja są głęboko dyskutowane przez cały kolektyw służby zaopatrzenia. Zmian nie wprowadza się zbyt pochopnie. Przyjęto jako zasadę, zresztą zupełnie słuszną, że wszelkie zmiany mogą być wprowadzane tylko na początku albo w połowie roku.

Wielką zasługę w tym przypisać należy b. dyrektorowi ZPA „Chorzów” inż. Adamowi Kowalskiemu, który doceniając znaczenie zaopatrzenia dla przedsiębiorstwa, potrafił odpowiednio nim pokierować i ustawić na właściwym miejscu i poziomie, podejmując konsekwentną walkę z tymi wszystkimi, którzy nie umieli właściwie ustosunkować się do spraw zaopatrzenia. Ścisłe współpracując z szefem zaopatrzenia ob. Dulewskim i szefem magazynów ob. Bambinkiem oraz z całym kolektywem zaopatrzeniowców, potrafił on przełamać opory ze strony niektórych pracowników inżynieryjno-technicznych, którym nie od razu w smak poszły nowe ale słuszne porządki. Dyrektor zakładów interesował się zaopatrzeniem nie od wypadku do wypadku, lecz codziennie i systematycznie. Dzięki temu dział zaopatrzenia stał się w pełnym słowa tego znaczeniu gospodarzem zaopatrzenia. Rzecz jasna, że tylko w takiej atmosferze i tylko przy takim ustosunkowaniu się dyrekcji do zaopatrzenia może przejawić się szeroka inicjatywa pracowników zaopatrzenia, mogą być stale ulepszone metody i formy pracy.

W dokonaniu tych przemian bardzo wydatnie pomogła i pomaga nadal fabryczna organizacja



PZPR i Rada Zakładowa. Sprawy zaopatrzenia są omawiane nie tylko na posiedzeniach Komitetu Fabrycznego, lecz także na zebraniach organizacji oddziałowych. Partia czynnie pomaga w zwalczaniu trudności.

Mimo tak znacznego postępu stwierdzić jednakże należy, że zaopatrzenie ZPA nie funkcjonuje jeszcze jak najlepiej. Są niedociągnięcia i braki. Przyczyny tych niedociągnięć i braków są różne. Jedne z nich tkwią w niedoprowadzaniu pewnych koncepcji do końca, inne w niewykorzystaniu wszystkich istniejących możliwości, a inne jeszcze w trudnościach niezależnych od przedsiębiorstwa.

Mimo to, na aktualnym etapie rozwojowym naszej służby zaopatrzenia uznać należy, że zaopatrzenie w ZPA „Chorzów“ funkcjonuje sprawnie i pod wieloma względami może służyć jako wzór dla wielu naszych przedsiębiorstw i zaopatrzeniowców.

Wskazać szczególnie należy na to, że kierownictwo przedsiębiorstwa i kolektyw zaopatrzeniowców potrafili samokrytycznie ocenić złą swego czasu pracę zaopatrzenia, wyciągnąć właściwe wnioski i dokonać zdecydowanego przełomu ku lepszemu, że systematycznie usprawniają funkcjonowanie zaopatrzenia i wykazują jak dotąd w tym kierunku niezmordowaną inicjatywę, dzięki czemu zaopatrzenie w ZPA „Chorzów“ może zanotować poważne osiągnięcia.

## II

Specyficzność produkcji ZPA „Chorzów“ pociąga za sobą specyficzność proporcji w układzie rodzajowym poszczególnych grup materiałowych pod względem średniej wielkości zaangażowania środków w poszczególnych grupach i ilości w nich pozycji materiałowych. Z około osiemnastu tysięcy pozycji materiałowych surowce zajmują tylko kilkadziesiąt pozycji. Przytłaczającą większość pozycji stanowią materiały pomocnicze, a znacznie mniej od nich — części zamienne do maszyn i urządzeń, które jednakże ze względu na specyfikę potrzeb przedsiębiorstwa w puli zaangażowanych środków w zapasach — są pozycją bardzo poważną.

Taki stan rzeczy wywiera bardzo duży wpływ na planowanie i operatywne kierowanie zaopatrzeniem w sensie jego utrudnienia i komplikowania.

Daleko łatwiej jest prawidłowo planować zaopatrzenie dla puli materiałowej, w której przeważają materiały podstawowe, niż dla takiej puli, jaką posiada ZPA „Chorzów“.

Podczas, gdy planowanie zaopatrzenia dla materiałów podstawowych opiera się na mniej lub więcej właściwych normach zużycia materiałowego, na mniej lub więcej ścisłej dokumentacji technicznej lub wreszcie na mniej lub więcej dokładnej recepturze, to planowanie zaopatrzenia w materiały pomocnicze opiera się wyłącznie na normach statystycznych, które w rzeczywistości są niczym innym, jak tylko pewną sumą doświadczeń, lepiej lub gorzej uchwyconych ewidencją liczbową. Wskazać przy tym należy, że na fakty składające się na to doświadczenie zwłaszcza przy

braku szczegółowej analizy, mogą wpływać w poważnym stopniu na przestrzeni pewnego okresu czynniki przypadkowe, przez co ulega wypaczeniu prawdziwy, zarówno w czasie jak i ilości oraz jakości, obraz potrzeb. Skutki tego uzewnętrzniają się, najogólniej rzecz biorąc, w postaci nierównomierności przebiegu zaopatrzenia, a konkretnie w postaci przejściowych nadmiarów lub niedoborów. Inaczej mówiąc, zaopatrzenie na odcinku materiałów pomocniczych ma do pokonania więcej trudności niż na odcinku materiałów podstawowych.

W odniesieniu do tych zjawisk daje się zauważyć w wielu przedsiębiorstwach bierność i tolerancja.

Inaczej jest w ZPA „Chorzów“. Służba zaopatrzeniowa zakładu podjęła walkę z tymi zjawiskami i przy znacznym wyłożeniu sił prowadzi ją od momentu planowania poprzez cały rok.

Zużycie surowców planowane jest w ZPA „Chorzów“ ściśle na podstawie planu produkcji. Wielkość zużycia ustalają właściwe wydziały produkcyjne, które za to ponoszą w pełni odpowiedzialność.

Zużycie materiałów dla potrzeb kapitalnych remontów i inwestycji dokonywanych sposobem gospodarczym, planuje główny mechanik wzgl. dział inwestycyjny w ramach zatwierdzonych kredytów i poszczególnych tytułów.

Natomiast zużycie wszelkich innych materiałów dla potrzeb eksploatacji planuje wyłącznie dział zaopatrzenia na podstawie planu produkcji oraz danych statystycznych zużycia z lat ubiegłych. Tak na przykład zużycie na 1952 rok zaplanowano w oparciu o dane z lat 1950 i 1951. Uzyskanie tych danych nie sprawia żadnych trudności, ani nie wymaga specjalnych obliczeń, gdyż są one z końcem każdego roku nanoszone na karty kartoteki centralnej, która stanowi jeden z głównych filarów całej ewidencji materiałowej ZPA „Chorzów“. Dodać przy tym należy, że zarówno przebieg zużycia, jak i globalne zużycie roczne ewidencjonowane jest oddzielnie dla eksploatacji, kapitalnych remontów i inwestycji dokonywanych sposobem gospodarczym.

O ile zużycie jest planowane przez 4 ośrodki, to samo zapotrzebowanie i terminy dostaw, ustala wyłącznie dział zaopatrzenia. Wyjątek stanowią części do maszyn i urządzeń, dla których terminy dostaw ustalają zainteresowane bezpośrednio wydziały.

Dział zaopatrzenia przy ustalaniu zapotrzebowania nie ogranicza się do mechanicznego wyliczania. Na podstawie doświadczeń ubiegłych okresów, a w przypadkach, w których nie czuje się dostatecznie kompetentny dla powzięcia decyzji, po konsultacji z właściwymi wydziałami produkcyjnymi, ustala możliwość zastępowania jednych materiałów przez drugie, co pozwala zmniejszać ilość sortymentów materiałowych. Ta forma pracy działu zaopatrzenia stosowana jest nie tylko przy układaniu planu rocznego, lecz w ciągu całego roku przy składaniu zamówień względnie upłynianiu nadmiarów. Nie jest ona jednakże jeszcze dostatecznie rozwinięta i tymczasowo stosuje się ją dorywczo. W roku bieżą-

cym dział zaopatrzenia rozpocznie systematyczną działalność na tym odcinku.

Planowanie zaopatrzenia w ZPA „Chorzów“ to dopiero początek roboty. Właściwa robota, walka, o jak najlepsze wykonanie planu, to jest o zabezpieczenie potrzeb produkcji z jednej, a utrzymanie zapasów na właściwym poziomie z drugiej strony, trwa cały rok, przy każdym zapotrzebowaniu czy zamówieniu — oto co cechuje całoroczną pracę zaopatrzenia. Od momentu przyjęcia „zapotrzebowania“ przez magazyn na surowce — które składa właściwy wydział produkcyjny raz na kwartał, względnie na materiały dla potrzeb kapitalnych remontów i inwestycji dokonywanych sposobem gospodarczym, a w odniesieniu do pozostałych materiałów w ogóle troska o terminową ich dostawę i utrzymanie zapasów na należytych poziomie spoczywa na dziale zaopatrzenia, a konkretnie biorąc — na szefie magazynów ob. Bambinku.

„Zapotrzebowanie“ (wzór nr 1) nie decyduje o tym, czy żądany materiał zostanie zamówiony. „Zapotrzebowanie“ przechodzi przez ręce pracowników zainteresowanych działów, co uniemożliwia w zasadzie zarówno sprowadzenie materiału w nadmiernej ilości, jak i lekkomyślne przekroczenie limitu zakupu. Pierwszemu zapobiega szef magazynów, a drugiemu dział zaopatrzenia względnie — w odniesieniu do materiałów na kapitalne remonty i inwestycje — kontrola zaangażowania środków finansowych w wydziale głównego mechanika lub w dziale inwestycji.

nu stwierdzi, że zapotrzebowany materiał znajduje się na składzie w ilości odpowiadającej zapasowi maksymalnemu, albo też stwierdzi, że zapotrzebowany materiał może być zastąpiony przez inny znajdujący się na składzie, to zasadniczo pozostawia zapotrzebowanie bez dalszego biegu. W wyjątkowych wypadkach nadaje mu dalszy bieg i przesyła do działu zaopatrzenia dla powzięcia ostatecznej decyzji, czy dany materiał ma być sprowadzony, czy też nie. Na podstawie danych z rubryk 10—16 „zapotrzebowania“, ilustrujących aktualny stan zapasów danego materiału w magazynie zużycie jego w roku ubiegłym, zużycie w roku bieżącym do dnia wystawienia zapotrzebowania, zużycie przewidywane przez oddział wystawiający zapotrzebowanie, termin dostarczenia oddziałowi tego materiału tj. właściwie termin, w którym oddziałowi materiał ten będzie potrzebny, oraz uzasadnienia zapotrzebowania, dział zaopatrzenia podejmuje taką czy inną decyzję. Dotychczas było praktykowane i jest jeszcze nadal w niektórych wypadkach praktykowane, że przed skierowaniem „zapotrzebowania“ do działu zaopatrzenia podpisuje je albo dyrektor zakładu, albo jeden z jego zastępców. Praktyka podpisywania „zapotrzebowania“ przez dyrektora zakładu albo przez jednego z jego zastępców zrodziła się w okresie, kiedy ówczesny dyrektor ZPA inż. Adam Kowalski podjął zdecydowaną walkę z bezplanowymi, wygórowanymi żądaniem wydziałów produkcyjnych. Pociągnięcie to okazało się ze wszech miar słusz-

Oryginał do zaopatrzenia

Wzór Nr 1

Poczta	Dnia	Podpis	Zapotrzebowanie				Zapasy w magaz.:												
Oddz.			Nr zam.				Zapasy w podmag.:												
Szef Wydziału			K-to ruchowe:				Zużycie w roku bież.:												
Dyrekcja			K-to Inwestycyjne wzgl. Kap. Remonty:				Zużycie w roku ubiegł.:												
Dział Zaopatrzenia			Nr poprzedniego zamówienia:				Zużycie przewid.:												
Firma							Pożądany termin dostawy:												
							Cel, uzasadnienie:												
Nr kartoteki		Nazwa artykułu wg nomenklatury				Ilość		Cena											
Termin dostawy:						Zapłata:						Opakowanie:							
Pozycja 1		2	3	4	5	6	Pozycja zap. 1		2	3	4	5	6	Inwestycje, Kap. Remonty, Kom. Plan., Kart. Centr. wypełniają na odwrocie					
Zapasy min.:							Branża:												
Normatyw:							Poz. Planu:												
Zapasy maks.							Data zlecenia:		L. dz.:										
Za zgodność normatywów:						Opracował ref.:		maszyn.:											

„Zapotrzebowanie“, jak już wyżej wspomnieliśmy, wystawia albo odnośna komórka ruchu albo szef magazynów. „Zapotrzebowanie“ wystawiane przez oddział produkcyjny podpisuje obok kierownika tego oddziału szef wydziału, w skład którego ten oddział wchodzi. Z wydziału wędruje ono do szefa magazynu, który stwierdza, na podstawie zapisów w centralnej kartotece magazynowej, czy zachodzi potrzeba sprowadzenia zapotrzebowanego materiału. O ile szef magazynu

nie i w poważnym stopniu przyczyniło się do usprawnienia zaopatrzenia. Obecnie dyskutowane jest, ze względu na poważne uporządkowanie i ustabilizowanie się stosunków na tym odcinku, zaniechanie tej praktyki.

„Zapotrzebowania“ na materiały do eksploatacji szef magazynów składa bezpośrednio do działu zaopatrzenia, na którym ciąży odpowiedzialność za utrzymanie stanu zapasów w dopuszczalnych granicach oraz za pełne i terminowe pokrywanie



potrzeb materiałowych. Na tym odcinku dział zaopatrzenia ogranicza się wyłącznie do kontroli stopnia wykorzystania limitu zakupu.

W rubr. 6 umieszcza się nr danego „zapotrzebowania“. „Zapotrzebowanie“ wystawiane przez wydział produkcyjny czy pomocniczy otrzymuje nr składający się z symbolu cyfrowego danego wydziału i liczby porządkowej księgi ewidencji „zapotrzebowań“ tego wydziału, a „zapotrzebowania“ na inwestycje lub kapitalne remonty — ponadto symbol odnośnego tytułu. Natomiast „zapotrzebowania“ wystawiane przez magazyn otrzymują liczbę porządkową księgi ewidencji zapotrzebowań magazynu dla danej grupy materiałowej wg JPK oraz symbol tej grupy. W rubryce 7 umieszcza się symbol liczbowy zapotrzebowującego wydziału jako miejsce powstawania kosztów. W rubr. 8 symbol tytułu inwestycyjnego wzgl. kapitalnych remontów. W rubr. 9 podaje się nr poprzedniego zamówienia, co ułatwia orientację referentowi składającemu zamówienie i znacznie przyspiesza tok załatwiania.

Takie oznaczanie „zapotrzebowania“ nie jest przypadkowe. Wiąże się ono ściśle z zasadami funkcjonowania i ewidencjonowania zaopatrzenia ZPA „Chorzów“.

W ZPA „Chorzów“ ewidencjonuje się przede wszystkim stan i zużycie materiałów, jeżeli idzie o materiały do eksploatacji wg układu rodzajowego JPK, a jeżeli idzie o materiały do kapitalnych remontów i inwestycji dokonywanych sposobem gospodarczym — wg bezpośredniego ich konsumenta z podziałem na poszczególne tytuły. Odpowiednio do tej zasady skonstruowana jest centralna kartoteka magazynowa i pozostałe dokumenty obiegu materiałowego. Zasada ta ułatwia operatywne kierowanie zaopatrzeniem przez rozbitcie go na mniejsze odcinki, pozwala na ściślejsze lokalizowanie braków i ich przyczyn, a tym samym ułatwia walkę z nimi, umożliwia bardziej głęboką i bardziej wnikliwą kontrolę przebiegu zaopatrzenia i jego analizy.

Począwszy od momentu wystawienia „zapotrzebowania“ każdy materiał związany jest albo z miejscem powstawania kosztów dla którego jest przeznaczony, albo z daną rodzajową grupą materiałową, której limit zakupu obciąża. Ta, żeby tak powiedzieć, metryka biegnie za materiałem od momentu jego zamówienia poprzez przybycie do miejsca zużycia. Dzięki temu można w każdej chwili stwierdzić w ZPA „Chorzów“, jakie jest planowane zużycie materiałowe w danej grupie rodzajowej albo dla danego tytułu inwestycyjnego, w jakim stopniu potrzeby mają pokrycie w materiałach na składzie lub w zamówieniach, jaki jest przebieg zużycia materiałowego itd.

Do najciekawszych rubryk „zapotrzebowania“ należą rubryki od 25 do 28. W rubrykach tych właściwa sekcja branżowa wylicza na nowo przy każdym zapotrzebowaniu materiałów ich zapas minimalny, normatywny i maksymalny. Ta elastyczność w podejściu do zagadnienia normatywów zapasów dla poszczególnych materiałów okazała się koniecznością ze względu na niemożliwość ustalenia cyklu dostaw dla większości ma-

teriałów i wielkości zużycia. Ma ona jeszcze i tę zaletę, że umożliwia uwzględnianie zmian w wielkości zużycia albo w jego natężeniu w poszczególnych okresach, dzięki czemu unika się w poważnym stopniu powstawania niedoborów i tworzenia się nadmiarów. Jako trwała wielkość przyjęty został tylko wskaźnik zapasu w dniach. Przystudiowanie „zapotrzebowań“ na poszczególne materiały umożliwiłoby niewątpliwie ustalenie prawidłowego normatywu zapasów, który nie zawsze zgadza się z normatywem zapasów ustalonym ogólnie. Tym samym zakłady uzyskują możliwość i podstawę dla starań o ustalenie słusznego normatywu zapasów.

Zagadnienie to jednakże wymaga głębszego rozpracowania i sprecyzowania. Jedno jest pewne, że na podstawie takich wyliczeń można by już dzisiaj w ZPA stwierdzić realność zatwierdzonych normatywów zapasów.

Pozycje „zamówienia“ od 30—33 nieaktualne.

„Zapotrzebowanie“ sporządzane jest w trzech egzemplarzach. Oryginał otrzymuje dział zaopatrzenia, pierwsza kopia wraca do zamawiającego, a drugą przesyła się do centralnej kartoteki magazynowej. Magazyn rejestruje „zapotrzebowanie“ w odpowiedniej księdze ewidencyjnej. Księga ewidencji zapotrzebowań prowadzona przez magazyn posiada następujące kolumny: nr „zapotrzebowania“, artykuł, data wysłania do działu zaopatrzenia, dostawca, data otrzymania materiału, nr protokołu przyjęcia.

Na podstawie zapotrzebowania dział zaopatrzenia składa zamówienie. Zamówienie wystawiane jest w 8 egzemplarzach, z których po jednym otrzymują: dostawca, registratura główna ZPA, magazyn główny — referat przychodów (komórka przyjęć dostaw), kartoteka centralna, kontrola rachunków, księgowość materiałowa, oddział zamawiający i dział zaopatrzenia.

Zamówienie otrzymuje podwójny znak, a mianowicie znak „zapotrzebowania“ i bieżący znak ewidencji zamówień.

Ewidencja zamówień prowadzona jest oddzielnie dla surowców (9), dla eksploatacji (E), dla kapitalnych remontów (KR) i inwestycji (I) oraz materiałów potrzebnych dla wykonania usług (U).

Dzięki takiemu rozdzielnikowi kopii zamówień zamawiający oddział wie, czy i kiedy jego zapotrzebowanie zostało załatwione, może zorientować się, w jakim stopniu pokryte są jego potrzeby zapasami magazynowymi, wie, kiedy należy spodziewać się kolejnych dostaw, kiedy interweniować w dziale zaopatrzenia. Magazyn główny — komórka przyjęć wie, co zostało zamówione i kiedy należy spodziewać się dostawy, a w związku z tym może się odpowiednio przygotować i ułożyć plan pracy. Najważniejsze jednak jest to, że powstaje w ten sposób cała sieć kontroli każdego zamówienia i jego realizacji, która działa automatycznie.

Głównym ogniwem ewidencji materiałowej w ZPA jest magazynowa kartoteka centralna. Każda karta tej kartoteki zaopatrzona jest w nr odpowiadający symbolowi indeksu materiałowe-

Ewidencja zapotrzebowań, zleceń i dostaw									Materiał : .....						Nr Kartoteki:	
Zapotrzebowanie			Zlecenie			Dostawa										
Data	Nr	Ilość	Data	Nr	Ilość	Data	Nr	Ilość								
									Ekspl.	K. R.	Inw.	Sprzedaż	Ogółem	Jednostka:		
									Zużycie w 195.....					Cena jednostki:		
									Zużycie w 195							
									Zapotrzeb. w 195.....							
									Układ	Zapas. Minim.		Zapas Maksym.		Normatyw		Branża:
									Rodz.	Dni	Ilość	Dni	Ilość	Dni	Ilość	
									Poz.							

Data	Nr Przychodu		Dostawca	MAGAZYN	P o d m a g a z y n y				Wydano z zapasów ruchowych na:		Upłynnienie Remanentów		Inwestycje		Kap. Remonty	
	Rozchodu				Odbiorca	Bo-brek	Inw.	K. R.	Nr Kom.	Ilość	Nr Inw.	Przychód	Rozchód	Nr Kap. Rem.	Przychód	
																Ilość
Z przeniesienia:																
Do przeniesienia :																

Data	Nr Przychodu		Dostawca	MAGAZYN	P o d m a g a z y n y				Wydano z zapasów ruchowych na:		Upłynnienie Remanentów		Inwestycje		Kap. Remonty	
	Rozchodu				Odbiorca	Bo-brek	Inw.	K. R.	Nr Kom.	Ilość	Nr Inw.	Przychód	Rozchód	Nr Kap. Rem.	Przychód	
																Ilość
Z przeniesienia:																
Do przeniesienia :																



go. Kartoteka składa się zasadniczo z trzech rozdziałów. Rozdział I przeznaczony jest dla ewidencjonowania zapotrzebowań, zamówień (błędnie nazwane zleceniami) i dostaw. W rozdziale II znajduje się określenie materiału, ewidencja zużycia tego materiału za dwa lata wstecz z rozbiorem na eksploatację, kapitalne remonty i inwestycje, ewidencja upłynniania w poszczególnych latach, planowane zużycie w roku bieżącym (mylnie nazwane zapotrzebowaniem), określenie do jakiej grupy rodzajowej wg JPK oraz pozycji planu zaopatrzenia dany materiał należy, ustalone zapasy minimalne i maksymalne oraz wysokość zapasu normatywnego, jednostka miary, cena jednostki i branża. Rozdział III obejmuje ruch i stan zapasów w magazynie i w podmagazynach. Przy czym zgodnie z przyjętą w ZPA zasadą również w ewidencji ruchu i stanu zapasów wyodrębniona jest eksploatacja, kapitalne remonty, inwestycje i upłynnienie. Służy to m. in. przestrzeganiu i tej słusznej zasady przyjętej w gospodarce materiałowej ZPA, że materiał może być wydany zasadniczo tylko dla celów, na które został sprowadzony. Każdy tytuł inwestycyjny czy kapitalnych remontów ma swego dysponenta, na zlecenie którego jedynie może być wydany materiał sprowadzony na pokrycie potrzeb objętych tym tytułem. Taki podział ewidencji umożliwi kontrolę zużycia materiałów na poszczególne potrzeby.

Przychody i rozchody odnotowywane są odmiennymi kolorami. Odpowiednio do zasad ewi-

Z.P.A., „Chorzów”

Materiał do upłynnienia

Nr kartoteki:

Materiał:

Data	Nr upłynnienia wzgl. rozchodu	Ilość kg, m. szt.	Data	Nr upłynnienia wzgl. rozchodu	Ilość kg, m. szt.
Do przeniesienia:			Do przeniesienia.		

str. 2

Data	Nr upłynnienia wzgl. rozchodu	Ilość kg, m. szt.	Data	Nr upłynnienia wzgl. rozchodu	Ilość kg, m. szt.
Z przeniesienia			Z przeniesienia		
Do przeniesienia			Razem:		

Maksim. zapasu		Minim. zapasu
Z.P.A. „Chorzów”		

Nr kartoteki			Regał		
Materiał					
Data	Nrzapotrzebowania	Ilość kg m. szt.	Data	Nrzapotrzebowania	Ilość kg m. szt.
Z przeniesienia			Z przeniesienia		
Do przeniesienia			Do przeniesienia		

str. 2

Data	Nrzapotrzebowania	Ilość kg m. szt.	Data	Nrzapotrzebowania	Ilość kg m. szt.
Z przeniesienia			Z przeniesienia		
Do przeniesienia			Do przeniesienia		

dencji ruchu i stanu materiałów dostosowane są dokumenty materiałowe i ich obieg. Na każdym dowodzie pobrania materiałów wydający pracownik magazynów odnotowuje stan zapasów, przez co księgowość materiałowa może bieżąco uzgadniać swoje zapisy z zapisami w centralnej kartotece magazynowej.

Z układem centralnej kartoteki magazynowej zharmonizowany jest system wywieszek. Materiały tego samego rodzaju są przechowywane w jednym miejscu bez względu na to na jaki cel są przeznaczone. Wywieszki natomiast są oddzielnie prowadzone dla materiałów przeznaczonych na eksploatację, kapitalne remonty, inwestycje oraz dla materiałów przeznaczonych do upłynnienia. Ten system wywieszek umożliwi przestrzeganie zasady używania materiałów tylko dla tego celu, dla którego zostały one sprowadzone oraz m. in. przestrzeganie przepisu zabraniającego używania materiałów zgłoszonych do upłynnienia bez zgody jednostki, której materiały te zgłoszono.

Miejsce przechowania		Nazwa materiału:				jednostka miary		Numer materiału			
		Bliższe określenie:									
Stan w/g wywieszki	Stan faktyczny	Brak	Nadwyżka	Stan w/g kartoteki	Cena zakupu	Ilość	Braki	Wartość	Ilość	Nadwyżki	Wartość
Uwagi zespołu		Podpis mtr	Pieczęć zespołu inwentaryzac.			Podpis sekretarza zespołu		Podpis Rachm. Mat.			
								Data:			

Na uwagę zasługuje wprowadzona w ZPA innowacja w dziedzinie inwentaryzacji. Uzgadnianie spisów inwentaryzacyjnych, jak wiemy z doświadczenia, zajmuje bardzo dużo czasu. ZPA poważnie skróciło dzięki tej innowacji czas potrzebny dla wyceniania i porównywania spisów ze stanem kartotekowym. Innowacja ta polega na wprowadzeniu tak zwanej karty spisu z natury (wzór nr 4). Kartę spisu z natury wystawia się oddzielnie dla każdej pozycji materiałowej. Po odpłombowaniu kartoteki komisja inwentaryzacyjna przyczepia każdą kartę do odpowiedniej karty kartoteki. Dzięki temu unika się przy porównywaniu spisu ze stanem kartotekowym i wycenianiu żmudnych niekiedy poszukiwań pozycji w nie zawsze starannie zestawionym arkuszu spisowym.

### III

Zagadnienie walki z nadmiernymi i zbędnymi zapasami postawiono w ZPA dopiero pod koniec 1950 roku. Do tego czasu upłynnianie było przypadkowe i tyczyło się tylko materiałów zbędnych. Rzecz jasna, że wyniki takiego „upłynniania” były bardzo nikłe, natomiast przekroczenia normatywów zapasów — bardzo pokaźne.

Pod koniec 1950 roku przystąpiono do ujawniania nadmiernych zapasów na szerszą skalę. Kierując się zdrowym rozsądkiem nie powołano żadnych nieruchomości i najczęściej nie zdających egzaminu komisji, nie potraktowano ujawniania, jako czegoś, co wykracza poza ramy normalnej działalności służby zaopatrzenia, ale wręcz odwrotnie — ujawnianie włączono do codziennej pracy aparatu zaopatrzenia. Po prostu założono arkusze wyliczeniowe tzw. ewidencje upłynnienia (nazwę zresztą niezbyt szczęśliwą) i przystąpiono do skrupulatnego wyliczania nadmiarów. Odtąd ujawnianie i upłynnianie nadmiernych zapasów jest systematycznie prowadzone przez służbę zaopatrzenia. Po ukazaniu się zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 2 maja 1951 roku ulepszono układ arkusza wyliczeniowego (wzór nr 5) i na jego podstawie nadal prowadzi się ujawnianie. Wskazać zresztą należy, że ujawnianie nadmiernych zapasów jako czynność stała może być z powodzeniem prowadzone na podstawie samej tylko centralnej kartoteki magazynowej. Wyżej cytowane zarządzenie Przewodniczącego PKPG nie zaskoczyło ZPA „Chorzów” i nie przyczyniło im specjalnej pracy. A to dlatego, że właściwie ZPA prowadziły ujawnia-

nie w sposób przewidziany tym zarządzeniem już od początku 1951 roku. Bezsprzecznie, że gdyby ZPA prowadziły do czasu ukazania się cytowanego zarządzenia ujawnianie i upłynnianie jako akcję dorywczą, nieskoordynowaną i opartą na przypadkowości, a nie jako systematyczną działalność, polegającą na ścisłych wyliczeniach, podzieliłby niewątpliwie los wielu tych przedsiębiorstw, które nie wywiązały się z obowiązków nałożonych na nie przez to zarządzenie.

Dla ZPA ukazanie się zarządzenia przewodniczącego PKPG nie stanowiło i nie mogło stanowić z przyczyn wyżej opisanych momentu przełomowego w ujawnianiu i upłynnianiu nadmiernych i zbędnych zapasów. Świadczą o tym następujące cyfrowe dane.

Od dnia 1 stycznia 1951 roku do 30 lipca tegoż roku ujawniono nadmierne i zbędne zapasy wartości 5.445 tys. zł. W tymże samym czasie upłynniono za 5.250 tys. zł. Przeciętnie więc miesięcznie ujawniano za 777 tys. zł i upłynniano za 750 tys. zł. Liczby te są najlepszym dowodem systematyczności ujawniania i upłynniania nadmiernych zapasów ZPA, a jednocześnie dowodem tego, że wyniki takie można tylko wówczas osiągnąć, o ile pracę tę prowadzi się systematycznie a nie kampanijnie.

Od dnia 30 lipca 1951 roku do 31 grudnia 1951 roku ujawniono nadmiernych i zbędnych zapasów za 1.417 tys. zł, a upłynniono za 3.030 tys. zł czyli, że średnio miesięcznie ujawniano w tym okresie za 283 tys. zł a upłynniano za 600 tys. zł. Ujawnianie nadmiarów odbywa się w dalszym ciągu jako składowy element codziennej pracy magazynu. Stany zapasów i ich dynamika są systematycznie kontrolowane, jak to już wyżej opisaliśmy przy składaniu zamówień, a także na podstawie wywieszek. Magazynier odpowiada za stan zapasów i alarmuje szefa magazynów zarówno w wypadku obniżenia się zapasu do poziomu minimalnego jak i przekroczenia poziomu maksymalnego.

Ustalenie istnienia nadmiaru pewnego materiału nie decyduje jednakże definitywnie o jego upłynnieniu. Zanim materiał zostanie zgłoszony do upłynnienia, szef magazynów stwierdza samodzielnie albo w porozumieniu z kompetentną komórką produkcyjną, czy materiał ten mógłby być użyty zamiast innego materiału. W wypadku pozytywnego stwierdzenia odpowiednie przesunięcia (anulowanie ulokowanych zamówień itp.) zo-



E W I D E N C J A   U P Ł Y N N I E -

Nr kartoteki	B r a n z a	P o z y c j a	Nr konta J.P.K.	N a z w a   m a t e r i a ł u	Jedn. miary	Zapas ogółem na 23/VII.51	Z zapasu ogółem przypada na		
			Układ rodz.				eksploat.	kap. rem.	inwe- stycje
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

stają dokonane w odniesieniu do materiału zasadniczego. Nie potrzebujemy chyba specjalnie udowodniać, że takie postępowanie przynosi zakładom i gospodarce państwowej znaczne korzyści i świadczy o przemyślanym podejściu do zagadnienia i socjalistycznym ustosunkowaniem się do spraw gospodarki narodowej.

IV

Równoległe i w uzupełnieniu szczegółowej ewidencji prowadzona jest syntetyczna ewidencja ruchu i stanu zapasów oraz kontrola wykorzystania limitu zakupu.

Praca na tym odcinku, podobnie zresztą jak i przy planowaniu zaopatrzenia przebiega w ścisłym powiązaniu z działem planowania finansowego i działem głównego księgowego. Plan finansowy, arkusze kalkulacyjne kosztów własnych i bilanse nie są traktowane przez dział zaopatrzenia ZPA jako dokumenty nie mające nic wspólnego z zaopatrzeniem. Dział zaopatrzenia interesuje się zagadnieniem finansowania gospodarki materiałowej i współpracuje na tym odcinku zarówno z innymi działami przedsiębiorstwa jak i Narodowym Bankiem Polskim.

Syntetyczna ewidencja ruchu i stanu zapasów prowadzona jest w dwójakiej postaci, a mianowicie w formie kwartalnej analizy realizacji planu zaopatrzenia oraz w formie miesięcznej analizy ruchu i stanu zapasów. Danych do tej analizy dostarcza zaopatrzeniu główny księgowy.

Kwartałna analiza realizacji planu zaopatrzenia daje pełny obraz wykonania planu zaopatrzenia w saldach materiałów narastających od początku roku według podziału na grupy rodzajowe w układzie JPK i według przeznaczenia. W analizie tej ujęte jest również upłynnienie.

Miesięczna analiza stanu i ruchu zapasów ustala zapasy w układzie rodzajowym JPK i według ich przeznaczenia. W oddzielnej kolumnie ujmowane są dane ilustrujące zwiększenie się lub zmniejszenie stanu zapasów w porównaniu z okresem poprzednim.

W odróżnieniu od wielu bardzo przedsiębiorstw, które nie potrafią nie tylko podać w jakim stopniu wykorzystały limit zakupu, lecz co gorsza nie umieją go nawet częstokroć określić i nie wiedzą na jakie sumy ulokowały zamówienia, ZPA prowadzi bardzo ścisłą ewidencję wykorzystania limitu zakupu. Podkreślić należy przede wszystkim, że dla ZPA limit zakupu to nie jest jakaś mistyczna wielkość. Dla tych zakładów jest to konkretna liczba, wyliczona w sposób najbardziej prawidłowy z rozbiciem na poszczególne grupy rodzajowe materiałów.

Podstawą kontroli wykorzystania limitu zakupu jest ścisła ewidencja zamówień w układzie rodzajowym i branżowym.

Codziennie sporządza się w tym układzie dzienny raport wychodzących zamówień. Na podstawie raportów dziennych sporządza się zestawienia miesięczne wychodzących zamówień.

Z dniem 1 stycznia br. wprowadzone zostały rejestry dla ewidencji wykorzystania limitu zakupu oddzielnie dla każdej rodzajowej grupy materiałowej. Rejestry te w porównaniu z ewidencją wykorzystania limitu zakupu prowadzoną w roku ubiegłym stanowią poważny krok naprzód w tej dziedzinie. Do 1 stycznia br. ewidencja zamówień uwzględniała tylko zamówienia wychodzące, natomiast nie uwzględniała zachodzących zmian w puli zamówień. Nowe rejestry prowadzone są po prostu jako księgowość wykorzystania limitu zakupu. Pozwalają one na no-

Zużycie na eksploatac.			Normat.		Pozostaje w magazyn. (13+15)	Ilość do upłynienia (8+16)	Cena jednost.		Kwota ogólna (wart. upłynn.) rub. 17×18	Dotychczas już zgłoszono do upłynn.		Czy wystawiono ewentual. jakieś nowe zapotrzebowanie podać nr.	Uwagi i zastrzeżenia
za r. 1950	za I pół. 1951 r.	plan. zużycie w II pół. 1951 (11+12) : 3	czas. dni	Ilość			w/g cennika	w/g c. inwest.		Ilość	nr karty ewidenc.		
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	

owanie nie tylko elementów obciążających limit zakupu (zamówienia wychodzące), lecz także umożliwiają uwzględnianie elementów idących w uznanie limitu zakupu (anulowanie zamówienia, uwzględniona reklamacja). Rejestr posiada dwie kolumny — dwa konta: zamówienia i dostawa. Zamówienia wpisywane są pod datą dnia i miesiąca, w którym wyszły, a dostawy — pod tą datą, w której przewiduje się jej otrzymanie. Dzięki temu można ustalić na podstawie danych z kolumny „dostawy“ harmonogram dostaw i ich wielkość, a tym samym jeden z głównych elementów operatywnego planu zaopatrzenia. Pod koniec kwartału wyprowadza się dokładny stan obciążenia limitu zakupu.

Dzięki w ten sposób prowadzonej ewidencji zakłady są w każdej chwili w stanie ustalić, w przypadku spiętrzenia się dostaw, wartość dostaw i konkretnie każdą dostawę, która przybyła ponad plan, a tym samym ustalić przyczyny zaburzeń w funkcjonowaniu zaopatrzenia. Taki system ewidencji ułatwia bardzo współpracę z Narodowym Bankiem Polskim i umożliwia zakładom uzasadnienie ewentualnie potrzebnych kredytów nadzwyczajnych, a bankowi ułatwia w poważnym stopniu kontrolę gospodarki materiałowej w zakładach. Wskazać wreszcie trzeba i na to, że dzięki temu systemowi łatwo stwierdzić, czy nie zachodzi wypadek lekkomyślnego wydawania zamówień.

## V

Wyteżona praca aparatu zaopatrzenia ZPA dała już poważne, pozytywne wyniki.

Stan zapasów na koniec listopada 1951 r. w porównaniu ze stanem zapasów na dzień 1 stycznia ub. r. zmniejszył się o 15%. Tempo zmniejszania się zapasów jest większe od zaplanowa-

nego tempa zmniejszania się normatywów zapasów magazynowych. Podczas, gdy normatywy zapasów układają się na przestrzeni roku w poszczególnych kwartałach w następujący rząd — 100%, 100%, 90% i 89%, to stan zapasów układa się następująco — 100%, 92%, 88% i 85%.

Jak wynika z tego, w ruchu zapasów dominującą tendencją jest tendencja systematycznego ich zmniejszania się. I to właśnie utrzymywanie się niskowej tendencji, systematyczny spadek poziomu zapasów na przestrzeni całego roku jest najważniejszym osiągnięciem służby zaopatrzenia ZPA. Oznacza ono bowiem, że ZPA wybrały słuszną drogę walki z nadmiarami, że sukcesy ich są trwałe. Jest to równocześnie dowodem, że tylko systematyczna działalność, a nie dorywcza akcja i kampanijność, może dać trwałe i pozytywne wyniki w walce z nadmiarami, że wreszcie powodzenie w tej walce może być osiągnięte tylko wówczas, o ile powiąże się je z walką z przyczynami tworzenia się i istnienia nadmiernych zapasów.

Bezspornie w zaopatrzeniu ZPA nie wszystko jest jeszcze w najlepszym porządku. Wiele jeszcze pozostaje do zrobienia. Nie wszystkie koncepcje są przemyślane do końca, nie wszystkie formy pracy są ostatecznie sprecyzowane, a w szczególności pozostaje sporo do zrobienia na odcinku wzajemnego powiązania ze sobą poszczególnych elementów pracy zaopatrzenia.

Ale mimo to wskazane byłoby, żeby na ZPA, na jego inicjatywie i nowatorstwie, na ustosunkowaniu się do swoich obowiązków kolektywu zaopatrzeniowców, na Kowalskich, Dulewskich i Bambinkach wzorowali się inni dyrektorzy, szefowie zaopatrzenia i szefowie magazynów wielu naszych przedsiębiorstw.



## Racjonalna gospodarka wyrobami przemysłu kablowego

Ogólnoswiatowa sytuacja na rynku metali nieżelaznych wykazuje z roku na rok coraz to bardziej zarysowujące się trudności w zaopatrzeniu w te metale. Spowodowane jest to z jednej strony awanturniczą polityką zbrojeniową Stanów Zjednoczonych i podległych krajów satelickich, z drugiej zaś blokadą ekonomiczną, prowadzoną przez blok zachodni wobec Związku Radzieckiego i krajów demokracji ludowej.

Gwałtowny wzrost zapotrzebowania surowców w Polsce w dobie realizowania Planu 6-letniego zmusza państwowe organa gospodarcze do prowadzenia racjonalnej polityki gospodarczej, która wskutek poważnych trudności, narastających z roku na rok, w miarę urzeczywistniania wielkich zadań naszych planów gospodarczych, wysuwa postulat reglamentacji.

Na podstawie rozporządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 7 maja 1951 r. w sprawie uznania metali nieżelaznych za reglamentowane oraz zgłoszenia do rejestracji tych metali i rozporządzenia Ministra Przemysłu Ciężkiego z dnia 4 czerwca 1951 r. w sprawie obrotu i gospodarowania reglamentowanymi metalami nieżelaznymi — metale te w postaci surowców i półfabrykatów zostały uznane jako reglamentowane. W rozumieniu przytoczonych rozporządzeń przewody jazdne, szyny zbiorcze i linki napowietrzne elektroenergetyczne, wyprodukowane z metali nieżelaznych, traktować należy również jako półfabrykaty.

Jednym z poważniejszych konsumentów w skali państwowej metali nieżelaznych takich jak miedź, aluminium i ołów jest przemysł kablowy, wytwarzający jako główny produkt kable ziemne prądu silnego i teletechniczne. Zasadniczym surowcem w kablach elektroenergetycznych (prądu silnego) jest właśnie miedź lub aluminium i ołów, a w kablach telefonicznych (miejskich i dalekosiężnych) — miedź i ołów.

Jest rzeczą zrozumiałą, że na odcinku gospodarki kablami musi zapanować nareszcie sytuacja zgodna z aktualnymi postulatami gospodarki narodowej, a więc musi być wprowadzona kontrola zużycia i kontrola właściwego stosowania odpowiednich kabli.

Dotychczasowe doświadczenie na odcinku gospodarki metalami nieżelaznymi wykazało, jak duże korzyści dała reglamentacja, racjonalna gospodarka złomem i uporządkowanie zagadnienia nadmiernych remanentów.

Opierając się na doświadczeniu gospodarki metalami nieżelaznymi, analogiczne posunięcia odnośnie reglamentacji należy wprowadzić na odcinku kablowym.

Dlaczego uważać należy reglamentację wyrobów kablowych za posunięcie słuszne i gospodarczo uzasadnione? Reglamentacja — to planowa gospodarka, to właściwa i racjonalna dy-

strybucja masy towarowej. Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych PKPG oraz Biuro do Spraw Gospodarki Metalami Nieżelaznymi, skupiające wszystkie dane odnośnie bilansów materiałowych metali nieżelaznych, są w stanie wyznaczyć poszczególnym resortom, w zależności od hierarchii potrzeb i możliwości realizacji zapotrzebowania, właściwe kwoty kontygentowe.

Linie kablowe, a więc: rodzaj kabla, przekrój, materiał żył zostają zaprojektowane przez biura projektowe. Wiemy jednak z doświadczenia, że w bardzo wielu przypadkach przekroje stosowane robi się — jak to się mówi — „na wyrost“. W ziemi układa się tony deficytowej miedzi, aluminium i ołowiu, opierając się jedynie na tym że w niedługim czasie obiekt fabryczny, do którego doprowadzono linię kablową, ulegnie rozbudowie, przez co wymagany będzie większy przekrój kabla. Drugim zagadnieniem niemniej ważnym jest bojaźliwe podejście projektantów do obliczania przekroju żyły i nieuzasadnione przyjmowanie zbyt małego obciążenia w amperach na 1 mm<sup>2</sup> żyły. Jak wykazuje radziecka literatura techniczna, obciążalność elektryczna kabla jest w Związku Radzieckim o wiele wyższa, niż praktycznie stosowane powszechnie nasze wyliczenia.

Uważamy, że poruszone zagadnienie powinno być wszechstronnie rozpatrzone przez palcówki naukowe, które opierać się powinny — bardziej niż dotychczas — na bogatym i wieloletnim doświadczeniu naszych przyjaciół radzieckich. Co się tyczy kontroli projektów biur, to muszą być one sprawdzane przez Komisję Oceny Projektów Inwestycyjnych, które powinny ponosić pełną odpowiedzialność za przedkładane im do oceny i zatwierdzenia projekty. Linia kablowa musi być obliczona wyłącznie dla mocy przewidzianej w planie inwestycyjnym, zatwierdzonym na okres, dla którego linia jest wykonywana. Jeżeli przewidziana jest rozbudowa poszczególnych hal fabrycznych lub budowa nowych obiektów na terenie tego samego zakładu przemysłowego, to biura projektowe powinny zaprojektować linie kablowe dla obiektów, objętych planem inwestycyjnym i linie kablowe zapasowe dla ewentualnego połączenia z chwilą uruchomienia planowanych obiektów. Zadaniem biur projektowych będzie przedkładanie jednostce zatwierdzającej, tj. KOPI projektu w dwóch alternatywach, a więc 1 kabel przewidziany dla przyszłej rozbudowy, 1 kabel potrzebny aktualnie ewent. z kablami zapasowymi. Do zadań KOPI należeć powinna dokładna analiza techniczna i gospodarcza, która z alternatyw, przedłożonych przez biura projektowe, jest słuszna z punktu widzenia racjonalnej gospodarki metalami nieżelaznymi i pozostałymi surowcami.

Drugim niemniej ważnym zagadnieniem jest zagadnienie uporządkowania sprawy remanentów kablowych. Jest rzeczą wiadomą, jak wielkie ilość-

ci kabli niewykorzystanych silnoprądowych i telefonicznych znajdują się u użytkowników, a pochodzą jeszcze z remanentów poniemieckich. Kable te porozrzucane po całym kraju stanowią poważny zapas metali nieżelaznych, kapitał niewykorzystany pod żadnym względem i podlegają procesowi powolnego niszczenia. Jest to zjawisko anormalne i niezdrowe, któremu kres położy powołanie przez Przewodniczącego PKPG specjalnej komisji dla zagospodarowania remanentów kablowych, złożonej z najlepszych rzeczoznawców. Zadaniem komisji, współpracującej ściśle z Biurem do Spraw Gospodarki Metalami Nieżelaznymi, będzie wykorzystanie w 100% materiału, który da się zużyć do dalszej bezpośredniej eksploatacji w tych przypadkach, w których dany kabel, uważany dotychczas jako nieużytek, będzie mógł być w pełni wykorzystany na równi z kablem, pochodzącym z bieżącej produkcji. Materiał do opiniowania przedkładany będzie komisji w odpowiedniej formie przez centralę Handlową Przemysłu Elektrotechnicznego (Biuro Zbytu Kabli i Przewodów).

Jeżeli zgłoszony remanent zostanie uznany przez komisję, jako nie nadający się do wykorzystania, zostanie on zakwalifikowany jako złom z tym, że będzie natychmiast rozbrojony i przetopiony, przez co wykorzysta się zawarte w nim zasoby materiałowe metali nieżelaznych.

Jest jeszcze jedno zagadnienie, które od lat nie było poruszane, a mianowicie wykorzystanie masy nieużywanych kabli, zakopanych w ziemi. Zadanie dla drugiej fazy pracy komisji. Tysiące ton cennego surowca — ostro deficytowych metali nieżelaznych — leży przez lata bezużytecz-

nie w ziemi. W wielu zakładach przemysłowych istnieje dokumentacja przedwojenna, plany fabryk z zaznaczonymi liniami kablowymi. Tu nie potrzeba przeprowadzać „wierceń”, aby natrafić na zakopany w ziemi kabel, wystarczy, aby administracja fabryk lub innych jednostek gospodarki komunalnej przeprowadziły na swoim terenie, na podstawie posiadanych danych lub na podstawie informacji pracowników, odpowiednie poszukiwania w celu wydobycia zakopanych materiałów.

Stworzyć należy specjalny system premiowania w celu bezpośredniego i indywidualnego zainteresowania pracowników we wskazywaniu miejsc, w których znajdują się nie eksploatowane kable.

Wysokość premii uzależnić należy od ilości wykorzystanego materiału, uwzględniając wszystkie poniesione koszty, związane z pracami wykopania kabla. Akcja wymaga szerokiej propagandy w prasie i w radio.

Powiązanie zagadnień reglamentacji kabli, linek napowietrznych elektroenergetycznych (z metali nieżelaznych), przewodów jezdnych i szyn zbiorczych z rozpoczętą na szeroką skalę akcją upłynniania remanentów kabli oraz — w dalszym etapie — akcją wykopywania z ziemi niewykorzystanych kabli, jak też z kontrolą należytego opracowywania projektów linii kablowych — dadzą w efekcie kolosalne zasoby materiałowe, które wespół z importem ze Związku Radzieckiego i krajów demokracji ludowej pozwolą urzeczywistnić porywające zadania Planu 6-letniego i wzmocnią nasz potencjał ekonomiczny.

**ANTONI MILEWSKI**

## **Uwagi w sprawie normy PN/B-96000 „Sosnowe materiały tarte“**

Normalizacja ma na celu oszczędność środków materiałowych i sił ludzkich w drodze zbiorowego i głęboko przemyślanego wyboru, uporządkowania i ujednostajnienia oraz upowszechnienia wymiarów, cech jakościowych, warunków dostawy i odbioru oraz innych elementów wytwórczości.

Normy na drewno i wyroby z drewna winny być szczególnie starannie opracowane pod kątem jak największej oszczędności, z uwagi na szybko wzrastający niedobór tego materiału przy ograniczonej zdolności produkcyjnej naszych lasów. Przy ustalaniu przepisów norm należy wykorzystać w całej rozciągłości bogate doświadczenia krajów przodujących w normalizacji, a szczególnie Związku Radzieckiego.

### **Uwagi ogólne**

Upowszechnienie normy jest środkiem do wprowadzenia w życie zasad porządkujących dane zagadnienie.

Norma PN/B-96000 wydana w lutym 1950 roku nie spełnia swego zadania, gdyż jest opracowana mało przejrzyście, przeładowana zbyt wieloma, w pewnych wypadkach ściśle teoretycznymi postanowieniami, nie zawsze zgodnymi z ekonomicznymi zasadami gospodarki drewnem.

Niejednokrotnie pracownicy branży drzewnej, nawet z teoretycznym przygotowaniem, mają trudności w posługiwaniu się normą, nie mówiąc już o majstrach i rzemieślnikach, dla których jest to jeszcze bardziej utrudnione.

Przyczyny takiego stanu rzeczy są następujące:

a. Dwie klasyfikacje jakościowe, niewiele różniące się, a zupełnie odrębne dla materiałów tartych: nieobrzynanych i obrzynanych. Podział klasyfikacji jakościowej wg charakteru obróbki dla odbiorców jest zbyt wielki a dla producenta kłopotliwy, zatem wystarczy jedna klasyfikacja jakościowa dla materiałów tartych.

b. Nadmierna ilość sortymentów, a mianowicie: deski, bale, listwy, łaty, krawędziaki i belki.



Ilość sortymentów w normie PN/B-02000 „klasyfikacja wymiarowa materiałów tartych“ została powiększona do dziesięciu przez dodatkowe zróżnicowanie poszczególnych sortymentów w zależności od grubości.

Przy tak znacznej ilości sortymentów odczytanie wykresu klasyfikacji wymiarowej tarcicy obrzynanej nie jest łatwym zadaniem. Aby się o tym przekonać wystarczy spojrzeć na wykres. Mnogość sortymentów wprowadza zamęt w zaopatrzeniu i produkcji, gdzie każdy sortyment traktowany jest odrębnie, a różnice między nimi są niewielkie, np.:  $63 \times 140$  mm **bal**, a  $63 \times 130$  mm **łata**. (Przeładowanie normy sortymentami nie daje żadnych korzyści).

Praktycznie wystarczą trzy sortymenty: deski, bale i krawędziaki, przy czym kryterium do ustalenia granic sortymentów powinna być grubość tarcicy.

c. Teoretyczne postanowienia normy jak np. oznaczenie pochodzenia tarcicy z części przekroju poprzecznego oraz wykaz klas jakości tarcicy nieobrzynanej.

Oznaczenie pochodzenia tarcicy z przekroju poprzecznego dla celów praktycznych jest zbyteczne.

A w ogóle trudno jest ustalić dla pojedynczej deski czy pochodzi ona z części kłody objętej wpisanym kwadratem w poprzeczny przekrój kłody, czy też spoza tego pola. W wielu wypadkach nawet teoretycznie nie można określić pochodzenia tarcicy, bo często bok wpisanego kwadratu w poprzeczny przekrój kłody wypada na czole tarcicy, a zatem część deski stanowi produkt główny, a pozostała boczny.

Wykaz klas jakości tarcicy nieobrzynanej przewiduje dla materiału bocznego klasy I, II i I/II. Przepis ten teoretycznie narzuca konieczność obrzynania bocznych desek o jakości niższej od klasy II, co jest niezgodne z zasadami racjonalnej produkcji materiałów tartych. Jeżeli się produkuje cienkie deski nieobrzynane niższych klas jakości, to winny być one właśnie boczne o dużej zbieżności, aby nie tracić materiału przy obrzynaniu.

Norma winna być wolna od tego rodzaju postanowień. Analogiczna norma radziecka — GOST -3008-45 — dla materiałów tartych gatunków iglastych o grubości do 100 m, przeznaczonych dla wewnętrznego związkowego spożycia w stanie nieprzerobionym i dla przerobu na półfabrykaty i części w budownictwie, w budowie aut, wagonów, taboru, statków i mostów, a także dla wykonania mebli drewnianych, skrzyń i drewnianych rur z ciśnieniem roboczym do 6 atm., zatwierdzona przez Wszechzwiązkowy Komitet Standardów 16.XI.45 r., jest zwięzła, przystępna i konstruktywna.

Zasadnicze elementy materiałów tartych — klasyfikacja jakościowa i wymiarowa — są dominującą cechą wspomnianej normy. Wszystkie inne postanowienia o mniejszym znaczeniu są podane zasadniczo w formie uwag, z wyjątkiem warunków technicznych i znakowania.

Norma radziecka posiada jedną klasyfikację jakościową bez względu na charakter obróbki materiałów tartych.

Ilość sortymentów w omawianej normie jest ograniczona do dwóch: deski i brusy. Granica pomiędzy sortymentami ustalona jest na podstawie stosunku grubości do szerokości.

Kryterium określające pojęcie poszczególnych sortymentów wydaje się być tematem do dyskusji. Dlaczego stosunek grubości do szerokości a nie grubość materiału ma określać pojęcie sortymentu?

Pomimo tak skondensowanej formy norma radziecka w dostatecznym stopniu porządkuje zagadnienie materiałów tartych.

Po tym ogólnym omówieniu przejdziemy do szczegółów.

#### a) Stopień długości.

Tak zasadniczy element materiałów tartych jakim jest długość został w normie całkowicie pominięty, gdyż jak to wynika z postanowień normy każda długość jest znormalizowana. Stopniowanie długości zostało ustalone co 10 cm przy dowolnych odchyleniach w granicach stopniowania. A zatem długość 3.10 m jak i długość 4.67 m jest długością znormalizowaną z tym tylko zastrzeżeniem, że części mniejszych od przyjętych stopni nie bierze się pod uwagę przy pomiarze tarcicy.

Wylimitowanie z normy długości powoduje przy dalszej przeróbce, względnie bezpośrednim zużyciu tarcicy, bardzo poważne straty materiałowe, nie dając w zamian wzrostu wydajności materiałowej przy przetarciu surowca tartacznego, co w konsekwencji prowadzi do nadmiernego zużycia drewna. Marnotrawstwo polega na tym, że odbiorcy nie mogą dostosować swoich potrzeb długościowych do znormalizowanych długości, gdyż ilość poszczególnych długości jest nieograniczona — nieznormalizowana.

W tych warunkach ilość desek o długości, odpowiadającej wielokrotności modułu stosowanego w poszczególnych dziedzinach zużycia tarcicy jest minimalna, wskutek czego powstaje poważna ilość odpadów na długości przy zużyciu materiałów tartych.

Jak to wygląda na przykładzie?

Deskowania wszelkiego rodzaju spoczywają na wspornikach, których długości są ujęte w pewien moduł długościowy, a zatem wszystkie końce desek nie pokrywające się z rozstawem wsporników muszą być obcięte i powiększone o ilość odpadów gotowej tarcicy. Podobnych przykładów można by przytoczyć znacznie więcej, nie tylko z budownictwa, ale i z innych dziedzin gospodarki narodowej.

#### b. Przeciętna długość.

Drugim bardzo znamienym elementem, który został w normie pominięty, to jest przeciętna długość tarcicy dla poszczególnych grubości, względnie grup grubości.

Długość przeciętna dla odbiorców ma istotne znaczenie, decydujące o właściwym wykorzystaniu tarcicy i dlatego winna być w normie ściśle określona.

Odbiorca zamawiający tarcicę na podstawie norm winien dokładnie wiedzieć jaki towar otrzyma, nie tylko pod względem jakości, ale i pod

względem długości, to znaczy musi znać przeciętną długość i strukturę długości materiału.

Określenie tych elementów towaru posiada szczególnie ważne znaczenie dla produktu bocznego, gdzie długość nie zależy bezpośrednio od długości kłód, a jej przeciętna jest znacznie od nich mniejsza.

Norma powinna ściśle określić wszystkie elementy charakteryzujące wartość towaru, nie tylko w celu ułatwienia porozumienia przy zawieraniu transakcji i wyeliminowaniu możliwości sporów, ale przede wszystkim dlatego, aby odbiorca miał możliwość w oparciu o normy ułożyć sobie najekonomiczniejszy plan zużycia tarcicy.

Bez ustalenia przeciętnej długości odbiorca może otrzymać powiedzmy 100% cienkich desek w długościach wyłącznie od 2.5 do 3 m i dostawa ta będzie zgodna z postanowieniami normy, a dla odbiorcy długości te mogą być bezużyteczne i prowadzić do nadmiernego zużycia materiału.

### **Wpływ długości tarcicy na wydajność materiałową przetarcia**

Pominięcie w normie znormalizowania długości oraz określenia długości przeciętnej dla poszczególnych grup grubości miało zapewne na celu zwiększenie wydajności materiałowej przetarcia surowca. Jasną jest rzeczą, że długość tarcicy poważnie wpływa na wydajność materiałową — im krótsza tarcica tym większa wydajność materiałowa — ale idąc po tej linii rozumowania nie można dojść do absurdu i produkować w myśl zasady „sztuka dla sztuki“.

Istnieje pewne optimum długości przeciętnej, określone możliwościami produkcyjnymi i potrzebami odbiorców i właśnie ta optymalna długość przeciętna winna być ustalona w normie.

Przeciętna długość tarcicy, a zatem i wydajność materiałowa jest między innymi funkcją zbieżystości i krzywizn surowca i dlatego winna być określona na podstawie szczegółowej analizy opartej na materiale statystycznym, tablicach zasobności i innych pomocach ilustrujących wartość techniczną naszych zapasów surowca tartaczego i potrzeby rynku.

Racjonalnie ustalona długość przeciętna tarcicy nie wpłynie na obniżenie wydajności materiałowej przetarcia, wynikającej ze zbieżystości i krzywizn surowca, jeżeli się zważy, że:

- a) tarcica długa zaczyna się od 2.5 m,
- b) dopuszczalne są poważne obliny, szczególnie w niższych klasach jakości,
- c) w tarcicy nieobryzanej krzywizny i zbieżystość nie mają wpływu na wydajność materiałową.

Wymienione elementy niwelujące wpływ krzywizn i zbieżystości surowca w rękach wysoko kwalifikowanych brakarzy surowca, zapewnią normalną wydajność przy właściwym stopniowaniu i długości przeciętnej. Przy określonej przeciętnej długości materiałów tartych stopniowanie długości, oczywiście w granicach gospodarczo uzasadnionych, nie ma praktycznego wpływu na wydajność materiałową.

To co powiedziane wyżej o stopniowaniu długości dotyczyło produktu głównego. Zupełnie ina-

czej wygląda zagadnienie stopnia długości dla desek bocznych.

Oczywiście, że im stopień długości będzie mniejszy, tym wydajność bocznych desek obrzynanych będzie większa. Jednak stopień długości desek bocznych musi być ten sam, co i dla materiału głównego, chociażby dlatego, że materiału bocznego pozyskuje się znacznie mniej, a poza tym musi być zachowana jednolitość układu długości. Straty materiałowe przy przerynaniu materiału bocznego będą minimalne przy zwiększeniu stopnia długości, a jedynie nastąpi przesunięcie z desek obrzynanych do desek okorkowych, czego nie można uważać za straty materiałowe, względnie produkcję sortymentów niekurantowych, skoro się zważy, że zużycie desek okorkowych szybciej wzrasta od możliwości produkcyjnych.

### **Zasady ustalania długości w normie**

Wielkość stopnia długości winna być dostosowana do modułu długości przyjętego u najważniejszych odbiorców materiałów tartych. Oczywiście, że typizacja produkcji, a zatem i wymagania materiałowych jest w stadium początkowym, niemniej jednak w pewnych dziedzinach zużycia drewna, jak na przykład w budownictwie, zarysowuje się bliżej określona wielkość modułu długości, wynoszącym dla tarcicy 25 cm jak na przykład rozstaw ryg — 100 cm, rozstaw krokwi — 75 cm, moduł dla baraków składanych — 125 cm itd.

Ograniczenie ilości długości przez powiększenie stopnia długości umożliwi odbiorcom dostosowanie swoich wymagań długościowych do wymiarów handlowych, do czego zobowiązuje uchwała KERM z dnia 14.X.48 r., która w punkcie C.I.4 postanawia: „celem uniknięcia odpadów, należy przy opracowywaniu rysunków konstrukcyjnych mieć na uwadze dostosowanie długości konstrukcyjnych projektowanych elementów do długości handlowych drewna ustalonych normami“.

W oparciu o obecne normy każdy zaprojektowany wymiar dostosowany jest do wymiarów handlowych, gdyż długość jest nieznormalizowana.

Poza tym ograniczenie ilości długości tarcicy umożliwi odbiorcom, bez obciążania produkcji tartacznej, korzystania z tarcicy wymiarowej dostosowanej do ustalonych długości w normie. Tak producent jak i odbiorca mogą konserwować materiał w poszczególnych długościach, względnie grupach długości i w żądanych długościach wykonywać zamówienia. Wprowadzenie w życie zasady konserwowania tarcicy długościami dałoby niewątpliwie ogromne oszczędności w zużyciu materiałów tartych.

Stopień długości w normie winien równać się 25 cm, z tym, że należałoby forsować długości 1/2 i 1 m w granicach racjonalnych zasad przetarcia.

Potrzebę przeciętnej długości omówiono wyżej pomijając projekt długości, który musi być wynikiem analizy opartej na obszernym materiale oraz ustalonym stopniowaniu długości.



Norma radziecka ustala długość dla materiałów tartych od 1—6,5 m z odstopniowaniem ok. 25 cm, a zatem przyjmuje jeden stopień długości dla materiału bocznego i głównego, przy czym norma nie przewiduje długości przeciętnej.

W normach zachodnio-europejskich stopień długości równa się stop. ang., to znaczy 30 cm z odpowiednią długością przeciętną dla poszczególnych grup grubości.

Opierając się na doświadczeniu radzieckim nie należałoby wprowadzać przeciętnej długości dla materiałów tartych. Jednak nie można zapominać o tym, że w pewnych wypadkach musimy stosować zasady detalu (konserwacja długościami, długość przeciętna) wynikające z ubóstwa naszych zasobów drewna, czego nie odczuwa Związek Radziecki.

### Klasyfikacja jakościowa

W klasyfikacji jakościowej winna być ustalona wyraźna granica pomiędzy klasą najniższej jakości, a przedostatnią, z tym, że klasa najniższa stanowi materiał w pewnym sensie zbrakowany, przeznaczony na cele specjalne, bez wymagań technicznych, po prostu stanowi namiastkę materiałów tartych.

Poza tym poszczególne klasy jakości winny być w miarę możliwości dostosowane do określonych wymagań odbiorców w granicach bilansu możliwości i potrzeb.

W końcu we właściwych klasach jakości należy dopuścić w jak największych rozmiarach obliny (oflisy), które w niewielkim stopniu obniżają wytrzymałość tarcicy a podwyższają znacznie wydajność materiałową, a nawet i sprawność przetarcia.

Wychodząc z tych założeń należy uznać za zbyt techniczne wprowadzenie w normie PN podwójnej klasyfikacji jakościowej dla materiałów tartych nie obrzynanych i obrzynanych.

Materiały tarte nieobrznane wyższych klas jakości są zużywane prawie wyłącznie na produkcję budowlanych wyrobów stolarskich (drzwi, okna). Równocześnie pewne elementy drzwi i okien są produkowane z tarcicy obrzynanej. Natomiast niższe klasy jakości tarcicy nieobrznanej są zużywane na te same cele, co i tarcica obrzynana.

A zatem podwójna klasyfikacja materiałów tartych jest zbyt techniczna tak z uwagi na charakter obróbki jak i przeznaczenie materiału, szczególnie jeżeli się zważy, że różnice w zasadach klasyfikacji są bardzo nieznaczne.

W klasyfikacji istnieje pewna dysproporcja wad w poszczególnych klasach, a szczególnie w klasie V i VI.

W klasie VI dopuszczalne są takie ilości murzu twardego i miękkiego, że dyskwalifikują materiał pod względem technicznym, a zatem niecelowe jest ograniczenie w klasie VI pozostałych wad, jak: oblina (oflis), pęknięcia i otwory po owadach.

Dalej wydaje się konieczne ograniczenie ilości murzu w klasie V i podwyższenie jakości kl. III i IV, co dostosowałoby klasyfikację do potrzeb rynku.

Dopuszczenie w niższych klasach w większych rozmiarach oblin (oflis) korzystnie wpłynie na wydajność materiałową i sprawność przetarcia.

Analogiczna norma radziecka jak to wyżej zaznaczone posiada jedną klasyfikację jakościową bez względu na charakter obróbki.

W klasie V (odpowiednik naszej VI) dopuszczalne są wszystkie wady bez ograniczenia z wyjątkiem zgnilizny destrukcyjnej.

Czerwień bielu, zgnilizna bielu i zgnilizna wewnętrzna są dopuszczalne, gdy nie naruszają całości materiału. Oblina (oflis) dopuszczalna pod warunkiem, że zewnętrzna płaszczyzna jest przetarta na całej długości materiału a zatem tylko ruszona piłą.

Tolerancja oblin (oflisów) jest większa niż w naszej klasyfikacji. Na przykład w klasie odpowiadającej naszej V dopuszczalna jest nawet oblina pełna na  $\frac{1}{4}$  długości po obu bokach. Dopuszczenie oblin o większych rozmiarach poza zwiększeniem wydajności ma również na celu zwiększenie sprawności przetarcia w drodze przetarcia pewnej kategorii kłód „na ostro“ i obrzynanie tarcicy na obrzynaczkach.

### Grubość tarcicy

Grubość materiałów tartych w omawianej normie ustalona jest w calach angielskich i przeliczona na milimetry.

W ten sposób ustalona grubość dla desek cienkich nie nastroża specjalnych zastrzeżeń, jeżeli się zważy, że odstopniowanie grubości tego asortymentu musi być co parę milimetrów. Natomiast nieuzasadnione jest ustalenie grubości dla grubych desek i bali w calach angielskich.

W grubych sortymentach, dla których zasadniczym elementem jest wytrzymałość, ustalenie takich wymiarów, jak 89, 79, 76, 63, 57 mm nie tylko, że nie jest uzasadnione, ale przeciwnie utrudnia produkcję i stwarza wiele kłopotów.

Część tych wymiarów zupełnie nie przyjęła się na rynku.

Uzasadnianie ustalonych grubości w normie potrzebą unifikacji wymagań rynku wewnętrznego z eksportem tarcicy wydaje się gołosłowne.

Aby osiągnąć rzeczywiste korzyści z unifikacji należałoby analogicznie ustalić wymiary długości i szerokości.

Gdybyśmy na podstawie naszej normy chcieli eksportować tarcicę na rynki zachodnio-europejskie to musielibyśmy przed wysyłką  $\frac{2}{3}$  desek objąć na długości o 10 cm lub 20 cm i odpowiednio do cali angielskich oberznąć szerokość tarcicy.

A poza tym czy można uzależniać postanowienia normy, od eksportu tym bardziej, że jest on u nas zjawiskiem wybitnie przejściowym, przy bardzo różnych wymaganiach poszczególnych rynków zagranicznych.

Grubości w normie winny być ustalone począwszy od 25 mm wzwyż co 5 mm, to znaczy winien być zastosowany system dziesiętny.

Wydaje się, że wprowadzenie tych grubości do normy może dać pewne niewielkie oszczędności w materiałach tartych. Powiedzmy gdyby w budownictwie wprowadzić zamiast desek grubości

32 mm — 30 mm, a zamiast 38 mm — 35 mm oszczędność wyniosłaby ok. 2%. Przy czym wyżej podane suche deski cieńsze posiadają równą wytrzymałość mokrym deskom grubym obecnie używanym. A zatem względy statyczne nie powinny być przeszkodą w stosowaniu desek cieńszych przy użyciu suchego materiału.

Norma radziecka począwszy od 25 mm ustala stopniowanie grubości ok. 5 mm, natomiast normy zachodnio-europejskie są analogiczne pod względem grubości z naszymi normami.

### Szerokość tarcicy

Minimalne szerokości desek obrzynanych cienkich oraz szerokość odkrycia grubej stolarki są za duże, co powoduje produkowanie nadmiernych, w stosunku do potrzeb, ilości tarcicy cienkiej.

Postanowienia normy powinny być na tyle elastyczne, aby dawały możliwość zbilansowania sortymentowego (jakościowy bilans zależy od jakości surowca) potrzeb odbiorców z możliwościami produkcji.

Bardzo charakterystycznym objawem dla rynku materiałów tartych obrzynanych jest poważny deficyt desek o grubości 25 mm.

Norma ustala minimalną szerokość dla desek o grubości 25 mm — 10 cm z dopuszczeniem 15% o szerokości 8 i 9 cm, które wg postanowień normy są listwami.

Dopuszczenie pewnego procentu listew nie ma praktycznego znaczenia dla złagodzenia deficytu całówek, chociażby z uwagi na cenę. Listwy są materiałem droższym, a ich wartość użytkowa jako desek jest niższa.

W celu złagodzenia deficytu całówek, minimalna szerokość dla desek o grubości 25 mm i niżej winna być obniżona do 8 cm.

JERZY MALINOWSKI

## Pokost i biel cynkowa — czy gotowe farby

Przemysł farb i lakierów poprzez swoje produkty oddziaływa na nasze życie gospodarcze w większym stopniu niż jakikolwiek inny przemysł. Żadna bowiem branża nie jest tak popularna i nie znajduje tak szerokiego zastosowania bezpośredniego czy pośredniego we wszystkich gałęziach produkcji, jak właśnie branża malarско-lakiernicza.

W otaczającym nas środowisku, na każdym niemal kroku spotykamy się z przedmiotami, które częściowo lub całkowicie pokryte zostały kolorową względnie bezbarwną powłoką. Ściany, biurka, podłogi, krzesła, drzwi, mosty, samochody, wagony, tramwaje, wózki dziecięce można wyliczać tysiące najbardziej różnorodnych przedmiotów — poddane były zabiegom malarskim.

Farby czy lakiery zabezpieczają artykuły spożywcze, ochraniają oczy i zdrowie, zabijają bakterie, ostrzegają w miejscach niebezpiecznych, wskazują właściwą drogę, stoją na straży ma-

Przepisy normy ustalają minimalną szerokość odkrycia dla bali nieobrzynanych stolarskich na 16 cm.

Przy tej szerokości minimalnego odkrycia ilość cienkich bocznych desek wynosi ok. 20%, natomiast zapotrzebowanie na cienką stolarkę ogranicza się do ok. 10%, przy jednoczesnym poważnym deficycie grubej stolarki.

W celu poprawienia bilansu stolarki i dostosowania produkcji do potrzeb odbiorców należałoby obniżyć minimalne odkrycie. Zmiany co do szerokości materiałów tartych są wtedy potrzebne o ile nie nastąpi zasadnicza reforma normy.

W normie radzieckiej problem ten nie istnieje, gdyż minimalna szerokość materiałów tartych o grubości do 50 mm została ustalona od 5 cm wzwyż.

Zastrzeżenia, które podano wyżej, odnoszą się również do normy PN/B-96001 — „Świerkowe materiały tarte“.

Norma radziecka GOST-3008-45 odnosi się do materiałów tartych gatunków iglastych: sosna, świerk, modrzew, jodła i limba. Natomiast normy PN są odrębne dla poszczególnych gatunków, co nie wydaje się słuszne, z uwagi na jednakowe na ogół przeznaczenie materiałów tartych bez względu na gatunek oraz niewielkie ilości niektórych gatunków iglastych, wyodrębnionych normami.

Normy materiałów tartych jako normy podstawowe winny być szczególnie starannie opracowane w oparciu o wszechstronny i wyczerpujący materiał, tak aby stać się podstawą do mobilizacji rezerw materiałowych w drodze oszczędności.

Akcję ograniczenia zużycia drewna w drodze oszczędności należy zacząć od reformy norm dla materiałów tartych.

jątku narodowego w walce z korozją, wreszcie wnoszą barwę i radość w nasze życie codzienne. Błona malarska sprawia, że przedmioty nią pokryte stają się bardziej atrakcyjne, bardziej użyteczne, bardziej trwałe.

Przemysł farb i lakierów nie zamyka się w tych dwu grupach wykazanych w nazwie i na ogół znanych, lecz jest znacznie bogatszy i obejmuje przemysł wyrobów olejnych, nitrocelulozowych, spirytusowych, bitumicznych, asfaltowych, które z kolei dzielą się na farby podkładowe, powierzchniowe, lakiery, emalie, rozcieńczalniki, specjalne kleje, szpachlówki, tynktury, materiały do polewania itp., a także całą gamę farb suchych w różnych kolorach i gatunkach.

Dodać należy, że istnieją specjalne wyroby dostosowane do warunków morskich, bez których nawet największe statki transoceaniczne w krótkim czasie byłyby bezużyteczne — zniszczone przez rdzę.



Dzięki lakierom i emaliom do celów lotniczych samoloty mogą dziś rozwijać fantastyczną szybkość chronione lekką, elastyczną, wysoko odporną na tarcie powietrza powłoką.

Wszelkie konstrukcje stalowe, maszyny, urządzenia, narzędzia pracy, którym ufamy i na których polegamy, są przynajmniej w części chronione którymś z produktów przemysłu farb i lakierów.

Puszki konserwowe, powleczone ciemną błoną lakieru, dają gwarancję dobrego stanu produktu wewnątrz i pozwalają na konsumpcję świeżych jarzyn i owoców bez względu na porę roku.

Cienkie druciki w aparacie telefonicznym i skomplikowane urządzenia radiowe normalnie funkcjonują i ułatwiają nam życie, gdyż i w tym wypadku zastosowany lakier izolacyjny służy potrzebom człowieka.

Te wspaniałe osiągnięcia przemysłu farb i lakierów są wynikiem wieloletnich prac w oparciu o naukowe zdobycze chemii, poparte żmudnymi dociekaniem i wieloma doświadczeniami.

W miejsce dawnych, strzeżonych jako tajemnice, sposobów produkcji w warunkach prymitywnych urządzeń i ograniczonych surowców, opracowane zostały nowe receptury, powstały nowoczesne laboratoria analityczno-doświadczalne i fabryki wyposażone w skomplikowane maszyny.

Dzisiejsza np. emalia olejna żółta w puszcze 1 kg, jaką spotykamy w detalicznych sklepach artykułów malarskich, to nie prosta mieszanina barwidła i spoiwa, lecz złożony produkt chemiczny, przechodzący przez wiele faz produkcyjnych, w którym także składniki, jak: olej lniany, olej tungowy, żółcień chromowa, 100%, czerwień litolowa 100% szpat ciężki, baltol, rezofen, butanol, benzyna lakowa, ksyolol, glejta ołowiana, wodorotlenek kobaltowy i inne, zostały użyte w odpowiedniej proporcji.

Wzrost produkcji przemysłowej w ogóle, z równoczesnym podniesieniem jakości i rozwój techniki, zmusza producentów farb i lakierów do rozwiązywania nowych problemów, do szukania nowych gatunków i rodzajów wyrobów malarskich dostosowanych do wymogów współczesnego życia.

Warto podkreślić, że w tym kierunku Zarząd Przemysłu Farb i Lakierów ma już za sobą poważne osiągnięcia i w roku 1952 ogólna ilość wytwarzanych artykułów przez podległe mu zakłady dochodzi do 500. Zakres stosowania farb i lakierów można sprowadzić do 4 następujących dziedzin:

- 1) ochrona tworzywa (drzewo, metal, itp.) przed niszczącym działaniem środowiska,
- 2) dekoracja,
- 3) uzyskanie lepszych efektów świetlnych i cieplnych,
- 4) cele specjalne.

Oczywiście powyższa klasyfikacja jest ściśle teoretyczna, gdyż poszczególne elementy mogą występować w różnych połączeniach — chodzi tu raczej o podkreślenie celu zastosowania tych artykułów.

Bogaty asortyment farb i lakierów pozwala na dowolny wybór gatunków i kolorów wg cennika BZ w zależności od wymagań odbiorców i warunków technicznych jakim winien odpowiadać zamawiany towar.

W tej sytuacji przemysł całkowicie rozwiązuje problem różnorodności zakresu stosowania farb i lakierów zgodnie z postulatem „odpowiedni asortyment do określonych celów“.

Jednak mimo tych udogodnień, dystrybutor branży malarskiej spotyka się często z zamówieniami na pokost i na biel cynkową, względnie — litopon, które użyte mają być do spreparowania farb we własnym zakresie. Istnieje bowiem wśród przygodnych malarzy — rzadziej wśród zawodowych — mylne przekonanie, że właśnie produkt otrzymany drogą wymieszania barwidła z olejem, a więc sposobem gospodarczym, bezwzględnie przewyższa jakościowo standaryzowane farby. Ten głęboko zakorzeniony tradycjonalizm ma swoje częściowe uzasadnienie z okresu, kiedy przemysł farb i lakierów w ogóle nie produkował niektórych, nawet popularnych gatunków, albo z braku właściwych surowców, wytwarzał towary gorszej jakości z zastępczych materiałów.

Lata te należą do przeszłości; wydawane obecnie atesty gwarancyjne są rękojmią właściwej produkcji i powinny wzbudzić zaufanie konsumentów. Analizując współpracę ZB z zakładami czy CZ można wyciągnąć ciekawy wniosek o przydatności i zastosowaniu gotowych farb w ocenie poszczególnych odbiorców.

Otóż kontrahenci poważni, to znaczy tacy, z którymi transakcje handlowe sięgają setek ton różnych wyrobów malarsko-lakierniczych, wyraźnie stwierdzają, że farby odpowiadają ich potrzebom i że wymalowania przedmiotów, względnie obiektów, badane i przyjmowane przez komisje ekspertów są uznawane za właściwe. Problem przygotowania farb we własnym zakresie wśród tej kategorii odbiorców w ogóle nie istnieje, gdyż uważany jest, i słusznie, za niepotrzebną stratę czasu, a często i materiału.

Zgoła inne stanowisko zajmują drobni konsumenci, zakładając z góry, że dla ich celów farby gotowe są nieprzydatne i brak pokostu i bieli cynkowej wpływa ujemnie na zakończenie prac malarskich w terminie. Zapotrzebowania ich nie są z reguły uzasadniane koniecznością stosowania pokostu, litoponu, bieli, czy minii ołowianej w postaci naturalnej, a w najlepszym wypadku zaopatrzone są lakoniczną uwagą, „artykuły potrzebne do wykończenia zaplanowanych remontów“.

BZ mając na uwadze przede wszystkim celową i racjonalną gospodarkę materiałami o charakterze surowcowym, a z drugiej strony dysponując pulą gotowych produktów o szerokim asortymencie grup i kolorów, bardzo często prosi o wyjaśnienie celu zużycia, z którego wynikałoby, że farby gotowe nie mogą zastąpić żądanych artykułów.

Z otrzymanych wypowiedzi wynika, że możliwość przejścia na wyroby przemysłu farb i lakierów istnieje niemalże u wszystkich odbiorców z tym zastrzeżeniem jednak, że do celów typowo remontowych farby gotowe rzekomo nie są przydatne. Dalsze wyjaśnienia przynoszą rewelacyjne

odkrycia, że chodzi o malowanie lamperii, rur, ram okiennych, czy drzwi i malarze żądają tylko pokostu i bieli, gdyż farba gotowa której nota bene poprzednio nigdy nie zamawiali, nie spełnia swego zadania.

Postawienie zagadnienia popularyzacji stosowania gotowych wyrobów malarsko-lakierniczych na takiej płaszczyźnie, z góry przekreśla celowość rozwoju przemysłu farb i lakierów i stwarza mylną, a krzywdzącą przemysł kluczowy opinię o jakości produkowanych towarów.

Na szczęście dotyczy to drobnych odbiorców, niemniej w skali krajowej stanowią oni poważną pozycję w zaopatrzeniu.

Istnieje jeszcze inny moment, może nie pozbawiony pewnej słuszności, uzasadniający zapotrzebowanie na biel koniecznością „poprawienia“ gotowej farby olejnej, która jest zbyt rzadka, albo ma zabarwienie odbiegające od wzoru. Te ujemne cechy stwierdzone jednostronnie przez odbiorców nie znalazły potwierdzenia w oficjalnych reklamacjach pod adresem Biura Zbytu Farb i Lakierów, lecz posłużyły do wystąpienia z żądaniem przydziału nowego kontyngentu artykułów bilansowanych.

Nawet przy założeniu, że istotnie przytoczone powody są prawdziwe i że np. odcienie gotowych farb w danym kolorze są różne, w zależności od zakładu dostarczającego czy otrzymywanych partii towaru, to ukrywanie wad i „poprawienie“ jakości we własnym zakresie bez zgody i porozumienia się z ZP Farb i Lakierów nie jest absolut-

nie właściwym rozwiązaniem. Tolerowanie takiego stanu może stworzyć atmosferę sprzyjającą do dalszych zaniedbań i błędów w produkcji.

A przecież z brakami należy walczyć i nie dopuszczać do ich powstawania. Biuro Zbytu na odcinku wieloletniej współpracy z ZP Farb i Lakierów notowało już fakty wadliwej produkcji, ale były to wypadki raczej sporadyczne, poparte próbkami reklamowanych farb i konkretnymi zarzutami odbiorcy, który z tego tytułu nie tylko nie poniósł żadnych strat, ale spowodował interwencję i zaostrzenie kontroli jakości w zakładzie produkcyjnym.

Jasno sprecyzowane, słuszne reklamacje umożliwiają organom kontroli technicznej szybką akcję w kierunku poznania przyczyn i usunięcia skutków błędów.

Za używaniem gotowych wyrobów przem. farb i lakierów przemawia jeszcze i to, że mogą one być stale nabywane w Składnicach Rejonowych P. Chem. i ich Oddziałach \* (oprócz grup specjalnych), co pozwala na skrócenie cyklu dostaw, zmniejszenie normatywów magazynowych i przyspieszenie rotacji środków obrotowych. Dobro gospodarki narodowej wymaga by hasło „malować farbami gotowymi“ stało się ogólnie obowiązujące i popularne na wszystkich szczeblach zaopatrzenia.

\* Patrz „Składanie zamówień na dostawy wyrobów malarsko-lakierniczych w roku 1952“ Gospod. Mat. nr 1 (35)

## D l a c z e g o ?

### „Bispol“ wykonuje zarządzenia

W poprzednich numerach „Gospodarki Materiałowej“ podawaliśmy przykłady świadczące o tym, że mimo dłuższy czas już trwającej akcji upłynnienia remanentów, mimo zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 177 z dnia 2 maja 1951 r., stan gospodarki materiałowej w naszym przemyśle jeszcze nie jest zadowalający, wiele zakładów przemysłowych nie troszczy się dostatecznie o to, aby postawić go na wymaganym poziomie.

Niedostateczne stosowanie przez zakłady przepisów odnośnie gospodarki materiałowej jest zjawiskiem dość częstym, co w konsekwencji prowadzi m. in. do zwiększania się nadmiernych i zbędnych zapasów materiałowych.

Obok zakładów, w których gospodarce materiałową prowadzi się w niewłaściwy sposób, są zakłady, które stosują się ściśle do wszelkich przepisów, starają się swoją gospodarkę postawić na należytych poziomie i szczerze dążą do zlikwidowania wszelkich nadmiarów materiałowych.

Jako przykład stosowania się do wszelkich zarządzeń i przepisów wymienić tu można Bielską Fabrykę Wyrobów Śrubowych „Bispol“ w Bielsku-Białym, gdzie częściowa lustracja przeprowadzona przez inspektorów Przedsiębiorstwa

Upłynnienia Remanentów w dniach od 4 do 7 stycznia 1952 r. odnośnie:

a) wykonania przez zakład zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 177 z dnia 2 maja 1951 r.,

b) stosowania zarządzenia Ministra Przemysłu Ciężkiego z dnia 14 listopada 1951 r. w sprawie zgłoszenia do rejestracji i skupu metali nieżelaznych,

c) stosowania zarządzenia Ministra Finansów w sprawie przeprowadzania inwentaryzacji — wykazała, że:

Zakład wystawił karty ewidencyjne na posiadane nadmiary materiałowe, zgodnie z zarządzeniem Przewodniczącego PKPG Nr 177 i do dnia 31 lipca 1951 r. zgłosił je do właściwych branzowo hurtowni central handlowych. Kartoteka magazynowa prowadzona jest prawidłowo według branz, a materiały przeznaczone do upłynnienia, znajdujące się w magazynie zakładu, są zaopatrzone w odpowienie wywieszki stwierdzające, że dany materiał jest przeznaczony do upłynnienia. Na terenie zakładu działa specjalna komisja, składająca się z przedstawicieli dyrekcji oraz organizacji społeczno-politycznych zakładu, której zadaniem jest ścisła kontrola magazynowa, ma-

jąca na celu ujawnianie nadmiernych zapasów materiałowych i materiałów małowartościowych. Sprawozdania miesięczne zakładu z przebiegu akcji UR są sporządzane zgodnie z instrukcją do zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 177 i wysyłane co miesiąc do Centralnego Zarządu Przemysłu Wyrobów Metalowych w Bytomiu.

Zakład ustalił normatyw zapasów metali nieżelaznych we własnym zakresie na podstawie danych statystycznych z lat ubiegłych. Warto przy tym zwrócić uwagę, że do chwili lustracji normatyw ten nie został zatwierdzony przez jednostkę zwierzchnią zakładu, tj. Centralny Zarząd Przemysłu Wyrobów Metalowych w Bytomiu.

Inwentaryzacja w zakładzie przeprowadzona była, zgodnie z zarządzeniem Ministra Finansów oraz zarządzeniem wewnętrznym władz zwierzchnich, zakończenie jej jednak było opóźnione z uwagi na duże trudności spowodowane reorganizacją zakładu (w dn. 30. VI. 1951 r.).

Nadmienić jeszcze należy, że zakład wykonał do dnia 12 grudnia 1951 r. ustalony dla niego

kontyngent złomu na 1951 r., a lustracja działów mechanicznych wykazała, że wszystkie agregaty posiadają urządzenia, mające na celu zbieranie odpadków metali nieżelaznych. Wszystkie odpadki metali nieżelaznych są segregowane według poszczególnych grup metali i magazynowane w pomieszczeniach zamkniętych.

Lustracja przeprowadzona przez inspektorów PUR była, jak już wyżej wspomniano, tylko częściowa. Nie można więc na podstawie jej wyników wyprowadzać wniosku, że w „Bispolu“ wszystko jest w porządku, że w zakresie gospodarki materiałowej osiągnięto już dostateczne rezultaty, że gospodarkę materiałową prowadzi się w sposób nie do zakwestionowania. Można jednak i trzeba podkreślić, że wykonując ściśle przepisy obowiązujących zarządzeń, „Bispol“ wykazał, iż pojmuje znaczenie właściwego gospodarowania materiałami. Wkroczenie na tę drogę wróży niewątpliwie „Bispolowi“ poważne osiągnięcia w zakresie usprawnienia gospodarki materiałowej.

## Zasady obrotu opakowaniami

W celu wprowadzenia oszczędnej i racjonalnej gospodarki opakowaniami Prezydium Rządu uchwałą nr 16/52 z dnia 10 stycznia 1952 r. w sprawie zasad obrotu opakowaniami postanowiło, co następuje:

§ 1. Urzędy i instytucje państwowe oraz jednostki gospodarki społecznej mogą być zobowiązane do zabezpieczenia oraz zwrotu lub odsprzedaży opakowań otrzymywanych przy dostawie towarów.

2. Jednostki gospodarki społecznej dokonujące dostaw towarów przy użyciu opakowań, co do których wprowadzono obowiązek zwrotu lub odsprzedaży, obowiązane są odbierać lub odkupywać te opakowania, chyba że obowiązek skupu opakowań został nałożony na inne jednostki gospodarki społecznej.

3. Urzędy i instytucje państwowe oraz jednostki gospodarki społecznej mogą być zobowiązane do zafiarowania do skupu posiadanych opakowań.

4. Przepis ust. 3 nie dotyczy opakowań niezbędnych do wykonania planowych zadań posiadacza oraz opakowań powstałych po dostawach, przy których był wprowadzony obowiązek zwrotu lub odsprzedaży (ust. 1).

§ 2. 1. Obowiązki określone w § 1 nałożyć mogą ministrowie sprawujący nadzór nad jednostkami, które używają przy dostawach towarów danego typu opakowań, w drodze zarządzeń wydanych za zgodą Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego oraz w porozumieniu z Ministrami: Finansów i Handlu Wewnętrznego oraz Ministrami sprawującymi nadzór nad jednostkami, które produkują opakowania objęte obowiązkiem.

2. Zarządzenia, o których mowa w ust. 1, zawierając będą w szczególności: określenie opakowania podlegającego zwrotowi lub odsprzedaży określenie jednostek obowiązanych do zwrotu lub odsprzedaży i jednostek obowiązanych do odbioru lub skupu opakowań, zasady i tryb postępowania z opakowaniami uszkodzonymi, a zwłaszcza terminy zwrotu i skupu opakowania i ilości opakowań podlegających obowiązkowi jak również sankcje w przypadku niewykonania obowiązku.

§ 3. Jednostki gospodarki społecznej dokonujące na rzecz jednostek prywatnych dostawy towarów przy użyciu opakowań, co do których wprowadzono obowiązek zwrotu lub odsprzedaży, obowiązane są w umowach

o dostawę zastrzegać zwrot lub odsprzedaż opakowań pod rygorem kar umownych. Wysokość kar umownych ustalona będzie w zarządzeniach, o których mowa w § 2.

§ 4. 1. Przedmiotem zarządzenia, o którym mowa w § 2, mogą być jedynie opakowania nadające się do wielokrotnego użytku.

2. Opakowania nadające się do wielokrotnego użytku dzielą się na:

1) opakowania wypożyczane,

2) opakowania sprzedawane.

3. Opakowaniami wypożyczanymi są:

1) opakowania stanowiące środki trwałe w rozumieniu przepisów o finansowaniu inwestycji,

2) opakowania nie będące środkami trwałymi w rozumieniu tych przepisów, lecz zaliczone do opakowań wypożyczanych zarządzeniami wydanymi na podstawie § 2.

4. Opakowania nadające się do wielokrotnego użytku nie będące opakowaniami wypożyczanymi zalicza się do opakowań sprzedawanych.

§ 5. Właściwy minister za zgodą Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego i w porozumieniu z Ministrem Finansów ustali regulamin premiowania zatrudnionych bezpośrednio przy zwrocie odsprzedaży, przechowywaniu, odbiorze i skupie opakowań.

§ 6. W stosunku do winnych niestosowania się do przepisów o obrocie opakowaniami należy wyciągać konsekwencje służbowe i dyscyplinarne, a w przypadkach stwierdzenia popełnienia przestępstwa kierować doniesienie do właściwej prokuratury.

§ 7. 1. Traci moc uchwała Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów z dnia 12 maja 1950 r. w sprawie zwrotu opakowań (Biuletyn Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 10, poz. 128).

2. Zarządzenia Ministra Handlu Wewnętrznego wydane na podstawie uchwały wymienionej w ust. 1 zachowują moc do czasu wydania odpowiednich zarządzeń na podstawie niniejszej uchwały.

§ 8. Wykonanie uchwały porucza się Przewodniczącemu Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, Ministrowi Finansów, Ministrowi Handlu Wewnętrznego i innym zainteresowanym ministrom.

§ 9. Uchwała wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

## Tryb zaopatrzenia i dystrybucji akumulatorów, ogniów, baterii oraz części do akumulatorów na 1952 r.

W celu właściwego zaopatrzenia i dystrybucji w 1952 r. akumulatorów, ogniów, baterii oraz części do akumulatorów, Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania

Gospodarczego w porozumieniu z Ministrami: Przemysłu Ciężkiego, Handlu Wewnętrznego oraz Transportu Drogowego i Lotniczego, zarządzeniem nr 47 z dnia 15 lutego



1952 r. w sprawie trybu zaopatrzenia i dystrybucji akumulatorów, ogniwi, baterii oraz części do akumulatorów ustalił, co następuje:

§ 1. 1. Centrala Handlowa Przemysłu Elektrotechnicznego (CHPE) — Biuro Usług Akumulatorowych zwane dalej Biurem Usług, ustala roczne zapotrzebowanie na akumulatory, ogniwa, baterie oraz części do akumulatorów objęte cennikiem CHPE Nr 15 na podstawie zapotrzebowania jednostek wyszczególnionych w § 2 oraz opracowuje projekt planu pokrycia tego zapotrzebowania (bilans).

2. Biuro Usług uzgadnia stronę przychodową bilansu z Centralnym Zarządem Przemysłu Kablego (CZPK), jako dostawcą i przedstawia go Ministerstwu Przemysłu Ciężkiego (MPC) do zaakceptowania.

§ 2. 1. Zamówienia na przyznane rozdzielnikami Biura Usług ilości składają bezpośrednio do zakładów wytwórczych:

- 1) Ministerstwo Obrony Narodowej, Ministerstwo Bezpieczeństwa Publicznego, Powszechna Organizacja „Służba Polsce” — na wszelkie akumulatory, baterie, ogniwa i części do akumulatorów;
- 2) Ministerstwo Kolei i zakłady podległe Centralnemu Zarządowi Przemysłu Taboru Kolejowego dla celów kooperacji — na akumulatory kolejowe;
- 3) zakłady podległe Centralnemu Zarządowi Przemysłu Motoryzacyjnego — na akumulatory samochodowe i motocyklowe przeznaczone do celów produkcyjnych;
- 4) zakłady podległe Centralnemu Zarządowi Przemysłu Maszyn Elektrycznych — na akumulatory trakcyjne przeznaczone do celów produkcyjnych;
- 5) Centrala Sprzętu Samochodowego „Motozbyt” — na akumulatory samochodowe, motocyklowe oraz części do tych akumulatorów;
- 6) Centrala Artykułów Gospodarstwa Domowego „Agred” — na akumulatory radiowe, baterijki, anody i części do akumulatorów radiowych;
- 7) Hurtownie Centrali Handlowej Przemysłu Elektrotechnicznego — na ogniwa suche i mokre;
- 8) Serwisy Akumulatorowe Biura Usług Akumulatorowych — na akumulatory i części do akumulatorów stacyjnych, trakcyjnych, teletechnicznych i specjalnych.

2. Odbiorcy nie wymienieni w ust. 1 składają zamówienie na ilości hurtowe w zależności od asortymentu do terenowo właściwych placówek podległych jednostkom wyszczególnionym w ust. 1 pkt. 5 (—8).

3. Wszystkie jednostki gospodarki społecznej składają zamówienia na wykonanie montażu, remontu lub naprawy akumulatorów w jednym z serwisów Akumulatorowych Biura Usług w Poznaniu, Katowicach, Warszawie lub Wałbrzychu.

§ 3. 1. Terminy składania zamówień ustala się następująco:

- 1) do zakładów wytwórczych od odbiorców wyszczególnionych w § 2 ust. 1 — na 20 dni przed rozpoczęciem kwartału, w którym ma nastąpić dostawa;
- 2) do hurtowni i serwisów wyszczególnionych w § 2 ust. 2 i 3 — na 90 dni przed rozpoczęciem kwartału, w którym ma nastąpić dostawa.

2. Zamówienia złożone w terminie późniejszym będą realizowane w miarę możliwości w terminach ustalonych przez dostawców.

§ 4. 1. Rozdzielniki, o których mowa w § 2 Biuro Usług opracowuje na podstawie zapotrzebowania jednostek wymienionych w § 2 ust. 1 złożonych w Biurze Usług na 80 dni przed kwartałem w którym ma nastąpić dostawa.

2. Biuro Usług obowiązane jest na 65 dni przed rozpoczęciem kwartału przesłać do CZPK szczegółowe zbiorcze zapotrzebowanie.

3. CZPK obowiązany jest na 45 dni przed rozpoczęciem kwartału podać do biura Usług cyfry planu produkcyjnego na dany kwartał z rozbiem na poszczególne zakłady wytwórcze.

4. Biuro Usług obowiązane jest najpóźniej na 35 dni przed rozpoczęciem kwartału podać dostawcom i odbiorcom wymienionym w § 2 ust. 1 wielkość i asortyment przyznanych im akumulatorów, ogniwi i baterii i części do akumulatorów (rozdzielnik) ze wskazaniem zakładu wytwórczego, z którego ma nastąpić dostawa.

5. Hurtownie CHPE i Centrala Sprzętu Samochodowego „Motozbyt” mogą na przyznane im przez Biuro Usług ilości przesłać do zakładów wytwórczych podrozdzielniki, o ile dostawa dla jednego odbiorcy będzie opiewała na ilości nie mniejsze, niż półwagonowe.

6. Centrala Artykułów Gospodarstwa Domowego „Agred” może na przyznane jej ilości przez Biuro Usług przesłać do zakładów wytwórczych podrozdzielniki o ile dostawa dla jednego odbiorcy będzie opiewała na ilości nie mniejsze, niż:

- 1) 1 skrzynia (20 kartonów wagi ok. 50 kg) jednego asortymentu baterii oświetleniowych (płaskich, sztabowych, amerykańskich),
- 2) 1 skrzynia (10 sztuk) baterii anodowych,
- 3) 1 skrzynia (10 sztuk) akumulatorów radiowych.

§ 5. Przedsiębiorstwa wytwórcze obowiązane są do dnia 8 każdego miesiąca przesłać do Biura Usług miesięczne sprawozdania z dostaw wykonanych w miesiącu poprzednim.

§ 6. Ministerstwo Przemysłu Ciężkiego w porozumieniu z PKPG może rozszerzyć listę odbiorców uprawnionych do składania zamówień bezpośrednio do zakładów wytwórczych.

§ 7. Przepisy niniejsze nie naruszają przepisów o sobie i obowiązku zawierania umów.

## Uplynnienie zbędnych i nadmiernych zapasów uszczelek i szczeliw formowych

Na podstawie § 3, pkt 1, lit. e) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 22 kwietnia 1949 r. w sprawie zakresu działania Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (Dz. U. R. P. Nr 26, poz. 190 i z 1950 r. Nr 22, poz. 188) oraz ust. 2, pkt 1) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 4 kwietnia 1949 r. w sprawie zakresu działania Ministra Przemysłu Lekkiego (Dz. U. R. P. Nr 25, poz. 154) Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego oraz Minister Przemysłu Lekkiego zarządzeniem Nr 56 z dnia 27 lutego 1952 r. w sprawie sposobu zgłaszania i upłynnienia zbędnych i nadmiernych zapasów uszczelek i szczeliw formowych, postanowili, co następuje:

§ 1. 1. Przepisy niniejszego zarządzenia dotyczą zbędnych i nadmiernych zapasów uszczelek i szczeliw formowych, znajdujących się w posiadaniu państwowych jednostek gospodarczych i administracyjnych oraz przedsiębiorstw pod zarządem państwowym i przedsiębiorstw w których Skarb Państwa lub przedsiębiorstwa państwowe posiadają udział wynoszący ponad 50% kapitału zakładowego.

2. Za uszczelki i szczeliwa formowe uważa się następujące grupy towarowe:

### 1) Uszczeliki formowe prasowane

- a) z masy azbestowo-kauczukowej, prasowane, grafitowane, sekcyjne oraz włazowe,
- b) z masy azbestowo-kauczukowej, prasowane, grafitowane, do szkieł wodoskazowych,

- c) uszczelki olejoodporne,
- d) „ kwasoodporne (Adiant OP),
- e) pierścienie Klingera,
- f) „ „ z przelotami metalowymi,
- g) „ Jenkinsa,
- h) szczeliwo Tuks,
- i) taśma włazowa,
- j) natłoczki Mateks,
- k) pierścienie grafitowo-węglowe,
- l) pierścienie Hulma,
- m) szczeliwo Hultschńskiego.

### 2) Uszczelki wycinane

- a) z filcu,
- b) z tektury,
- c) z płyt azbestowo-kauczukowych (klingerytowych),
- d) z płyt azbestowych lub tektury azbestowej,
- e) z fibry,
- f) z korka,
- g) miedziano-azbestowe.

### 3) Szczeliwo plastyczne

- a) Agro,
- b) Adiant Z,
- c) Manganit,
- d) Metaloplasticum.

3. Zbędnymi zapasami uszczelek i szczeliw formowych w rozumieniu niniejszego zarządzenia są takie zapasy,

których jednostki określone w ust. 1, zwane dalej posiadaczami, nie zużywają na własne, planowe potrzeby.

4. Nadmiernymi zapasami uszczelek i szczeliw formowych są takie zapasy, które przewyższają obowiązujące normatywy zapasu.

§ 2. 1. Posiadacze mają obowiązek bieżąco ujawniać powstałe zbędne lub nadmierne zapasy uszczelek i szczeliw formowych, zwane dalej w skrócie zapasami uszczelek i szczeliw formowych, oraz zgłaszać je na kartach ewidencyjnych bezpośrednio do Centrali Zbytu Artykułów Technicznych (CZAT).

2. Zgłoszenie powinno bezwzględnie zawierać w odniesieniu do każdego rodzaju, gatunku i wymiaru uszczelek i szczeliw formowych z osobna.

- 1) dokładny opis techniczny stosownie do wytycznych podanych przez CZAT w cenniku nr 53/51,
- 2) pochodzenie lub przyczyny powstania zapasu (np. poniemiecki, zbędny wskutek wycofania agregatu itp),
- 3) określenie, na jak długi okres czasu służyć może zapas, jeśli jest to zapas nadmierny.

3. W przypadku, kiedy posiadaczowi wiadome jest, że uszczelki i szczeliwa formowe tego samego rodzaju, gatunku czy wymiarów używa także inna jednostka, powinien zgłoszenie uzupełnić odpowiednią wzmianką.

4. Zgłoszenia dokonane po wejściu w życie niniejszego zarządzenia, a nie spełniającego warunków ust. 2 są nieważne, chyba że posiadacz umotywuje na karcie ewidencyjnej niemożność spełnienia warunków.

§ 3. 1. CZAT obowiązana jest zagospodarować zgłoszone jej zapasy uszczelek i szczeliwa formowego.

2. Przez zagospodarowanie rozumie się:

- 1) przyjęcie do własnych magazynów w celu dalszej odsprzedaży,
- 2) wskazanie nabywcy,
- 3) zwolnienie do użytku posiadacza,
- 4) zakwalifikowanie na odpadki użytkowe, na przerób lub regenerację.

3. Zagospodarowanie uszczelek i szczeliwa formowego przez CZAT powinno nastąpić w ciągu 6 miesięcy od daty ich zgłoszenia.

§ 4. 1. CZAT obowiązana jest ewidencjonować zgłoszone jej karty ewidencyjne uszczelek oraz szczeliwa formowego w sposób zapewniający jej:

- 1) posiadanie bieżących informacji co do ilości i jakości zgłoszonych materiałów, jak również co do miejsc ich zmagazynowania;
- 2) porównywanie zgłoszonych materiałów z bieżącymi zamówieniami.

§ 5. 1. CZAT uprawniona jest w każdym przypadku przejść do własnych magazynów lub wskazać nabywcę na zgłoszone jej uszczelki i szczeliwa formowe bez względu na to, czy stanowią one u posiadacza zapasy zbędne czy nadmierne.

2. Jeśli CZAT otrzyma zgłoszenie zapasu uszczelek lub szczeliwa formowego, który może być zużyty przez posiadacza we własnym zakresie w 1952 roku, uprawniona jest zwrócić posiadaczowi karty ewidencyjne z poleceniem, żeby zapas taki zatrzymał na pokrycie własnych planowych potrzeb i dokonał jednocześnie czynności określonych w § 6.

3. Jeśli CZAT otrzyma zgłoszenie uszczelek lub szczeliwa formowego, które posiadacz może zużyć dopiero w dalszych latach Planu 6-letniego uprawniona jest postąpić w sposób określony w ust. 2, jeśli zapas ten nie może być wcześniej wykorzystany przez innych użytkowników.

4. Jeśli CZAT otrzyma zgłoszenie zapasu uszczelek i szczeliwa formowego o wymiarach, gatunku lub typie, który zużywają także inne jednostki tego samego przemysłu, uprawniona jest zażądać od właściwego Centralnego Zarządu informacji, czy dany zapas i w jakim czasie może być zużyty przez wszystkie jednostki temu centralnemu zarządowi podległe.

5. Jeśli CZAT otrzyma zgłoszenie zapasu uszczelek i szczeliwa formowego o wymiarach, gatunku lub typie zużywanych wyłącznie w jednym przemyśle, uprawniona jest powiadomić o tym właściwy centralny zarząd i przesłać mu odpowiednie karty ewidencyjne oraz zażądać, żeby zapas pozostawił na pokrycie potrzeb podległych jednostek w 1952 r. i dokonał czynności określonych w § 6.

6. CZAT uprawniona jest przeznaczyć uszczelki i szczeliwa formowe na odpadki użytkowe, do przerobu lub do

regeneracji na podstawie orzeczenia Komisji kwalifikacyjnej.

§ 6. 1. Jeśli posiadacz otrzyma polecenie zatrzymania uszczelek lub szczeliwa formowego na pokrycie własnych planowych potrzeb powinien:

- 1) sporządzić wykaz tego zapasu z podaniem ceny jednostkowej i wartości globalnej,
- 2) przesłać wykaz do swej jednostki nadrzędnej o uznaniu zapasu jako zapasu specjalnego, z powołaniem się na polecenie CZAT,
- 3) skorygować plan zaopatrzenia, i wycofać zamówienia jeśli zamówienia zostały już złożone na takie same uszczelki i szczeliwa formowe.

2. Jednostka nadrzędna po wyjednaniu upoważnienia ministerstwa powinna przesłać wykaz do oddziału Narodowego Banku Polskiego (NBP) któremu podlega, z wnioskiem o kredytowanie zapasu kredytem ponadnormatywnym.

§ 7. 1. CZAT obowiązana jest żądać, żeby jednostki, które składają zamówienia na uszczelki i szczeliwa formowe, dołączały do tych zamówień oświadczenia, określające posiadany przez nie zapas tych uszczelek i szczeliw formowych oraz, ilości, gatunek i wymiary tych materiałów.

2. Zamówienia bez poświadczenia o jakim mowa w ust. 1, należy zwracać bez załatwienia z żądaniem uzupełnienia.

§ 8. 1. CZAT obowiązana jest komisyjnie, w składzie:

- 1) 2 przedstawicieli CZAT
- 2) 2 przedstawicieli Zarządu Przemysłu Artykułów i Tkanin Technicznych
- 3) 1 przedstawiciel czynnika społecznego spośród personelu CZAT, orzekać, które spośród zgłoszonych do upłynnienia uszczelek i szczeliw formowych powinny być przeznaczane na odpadki użytkowe, do przerobu lub do regeneracji.

2. Komisji kwalifikacyjnej, o której mowa w ust. 1, przewodniczy przedstawiciel CZAT wyznaczony przez dyrektora CZAT.

3. Nie należy kwalifikować do przerobu lub regeneracji uszczelek lub szczeliwa formowego, jeśli koszty regeneracji lub przerobu byłyby wyższe od kosztów takich samych wyrobów wytwarzanych w kraju.

4. Nie należy kwalifikować na odpadki użytkowe uszczelek i szczeliwa formowego, jeśli jest wiadome, że mogą one być zużyte w okresie Planu 6-letniego.

5. W celu umożliwienia pracy Komisji Kwalifikacyjnej CZAT powinna przedstawić materiały motywujące zakwalifikowanie materiałów na odpadki użytkowe, do przerobu lub do regeneracji.

§ 9. 1. Karty ewidencyjne uszczelek i szczeliwa formowego zakwalifikowanego na odpadki użytkowe CZAT zwraca posiadaczom wraz z odpisem orzeczenia Komisji Kwalifikacyjnej i z wnioskiem o przekazanie do Centrali Odpadków Użytkowych.

2. CZAT sporządza wykaz uszczelek i szczeliwa formowego zakwalifikowanego do przerobu i regeneracji i przesyła go do Przedsiębiorstwa Upłynnienia Remanentów wraz ze wskazaniem zakładu, który może dokonać regeneracji lub przerobu.

3. Wykaz, o którym mowa w ust. 2, powinien zawierać:

- 1) w jednej pozycji tylko materiały tych samych wymiarów, rodzaju i gatunku,
- 2) nazwy i adresy posiadaczy wraz z określeniem znajdujących się u nich ilości uszczelek i szczeliwa formowego,
- 3) wskazówki co do regeneracji czy przerobu.

§ 10. 1. Posiadacz sprzedaje uszczelki i szczeliwa formowe po cenach cennikowych, chyba posiadają one zmniejszoną wartość użytkową: w tym ostatnim przypadku cena powinna być uzgodniona pomiędzy sprzedawcą i nabywcą.

2. Posiadacz fakturuje sprzedane uszczelki i szczeliwa formowe na odbiorcę wskazanego przez CZAT.

3. Posiadacz fakturuje uszczelki i szczeliwa formowe na CZAT tylko w tym przypadku, jeśli CZAT w ciągu 6 miesięcy od daty ich zgłoszenia nie wskazała posiadaczowi nabywcy lub nie wskazała innego sposobu zagospodarowania materiałów.

4. W przypadku, o którym mowa w ust. 3, CZAT obowiązana jest wykupić fakturę, chyba że posiadacz wystawił na nią fakturę mimo uprzedniego otrzymania wska-

Podawać wartość w/g obowiązujących cenników  
w zaokrągleniu do pełnych złotych

Nazwa hurtowni lub innej jednostki zbytu		SPRAWOZDANIE z akcji upłynnienia remanentów obcych w okresie .....										Ilość kart		Wartość			
		Stan zgłoszeń na początku miesiąca		Stan zgłoszeń w końcu miesiąca		Ilość kart		Wartość									
L.p.	Nazwa lub oznaczenie materiału*)	Zgłoszono do upłynnienia		U p ł y n n i o n o								Załatwiono w inny sposób					
				Ogółem		W tym				Przejęto przez odbiorców wskazanych przez hurtownię		Przesłano do PUR		Zakwalifikowano na odpad		Zwrócono celem korekty kart	
		Ilość kart	Wartość	Ilość kart	Wartość	Ilość kart	Wartość	Ilość kart	Wartość	Ilość kart	Wartość	Ilość kart	Wartość	Ilość kart	Wartość	Ilość kart	Wartość
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
Razem lub do przeniesienia																	

\*) Na tych samych drukach Centrala Handlowa lub Biura Sprzedaży sporządzają zestawienie zbiorcze i wtedy w kol. 2 zamiast nazwy materiałów podają nazwy hurtowni, składów



zówek co do sposobu zagospodarowania zgłoszonych przez niego materiałów.

§ 11. Przepisy niniejszego Zarządzenia dotyczą również uszczelek i szczeliwa formowego zgłoszonego do CZAT przed wejściem w życie zarządzenia, z tym, że:

- 1) termin określony w § 3 ust. 3 biegnie od dnia 1 stycznia 1952 roku,
- 2) posiadacze obowiązani są zawiadomić CZAT w terminie do dnia 1 marca 1952 r., które spośród zgłoszonych uszczelek i szczeliw formowych zamierzają zatrzymać do zużycia na własne, planowe potrzeby.

§ 12. W sprawach nie określonych przepisami niniejszego zarządzenia należy stosować przepisy instrukcji stanowiącej załącznik do zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 2 maja 1951 r. w sprawie ujawnienia,

## **Sporządzenie planów uzyskiwania złomu i odpadków użytkowych metali nieżelaznych i ich stopów uzyskiwanych przy produkcji**

Centralny Zarząd Gospodarki Złomem powiadomił Państwową Komisję Planowania Gospodarczego, iż nie wszystkie zakłady sporządzają plany uzyskiwania złomu i odpadków użytkowych metali nieżelaznych i ich stopów, zgodnie z uchwałą Prezydium Rządu nr 305 z dnia 28 kwietnia 1951 r. (Monitor Polski A—31, poz. 471) oraz instrukcją Przewodniczącego PKPG nr 3 z dnia 16 czerwca 1951 r. (Biuletym PKPG nr 19, poz. 187).

W związku z powyższym Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego (Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych) pismem okólnym nr 10 z dnia 7 marca

## **Zapoczątkowanie w 1952 roku sprawozdawczości z zakresu ujawnienia i upłynnienia nadwyżek materiałów zaopatrzeniowych**

Wskutek wątpliwości i zapytań co do sposobu zapoczątkowania w 1952 r. sprawozdawczości z zakresu ujawnienia i upłynnienia nadwyżek materiałów zaopatrzeniowych wprowadzonej zarządzeniem Przewodniczącego PKPG z dnia 2 maja 1951 r. w sprawie ujawnienia, upłynnienia i zapobiegania tworzeniu się zbędnych i nadmiernych remanentów materiałów zaopatrzeniowych w urzędach, instytucjach i przedsiębiorstwach państwowych (Monitor Polski nr A—46, poz. 602, nr A—51, poz. 685, nr A—87, poz. 1202) Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego (Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych) pismem okólnym nr 13 z dnia 13 marca 1952 r. w sprawie sprawozdawczości z przebiegu akcji upłynnienia nadwyżek materiałowych w 1952 r. potwierdziła informacje udzielone w tej sprawie niektórym resortom, wyjaśniając, co następuje:

A. Przedsiębiorstwa wytwórcze i usługowe stosują następujące zasady postępowania:

- 1) W wyniku inwentaryzacji ustalają stan faktyczny zapasów materiałowych na koniec 1951 r.
- 2) Po sporządzeniu szczegółowego planu zaopatrzenia materiałowego na rok 1952, ze stanu zapasów materiałowych (pkt 1) mogą pozostawić do własnego zużycia ilości równe zużyciu I kwartału 1952 r. Jeśli zużycie I kwartału 1952 roku jest mniejsze niż obowiązujący normatyw zapasu, pozostawia się ilość materiału równą normatywowi. Jeśli zaś zużycie I kwartału jest większe niż obowiązujący normatyw zapasu, można pozostawić ilość określoną zużyciem I kwartału 1952 r.
- 3) W branżowych i adresowych arkuszach zbiorczych stanu i ruchu remanentów sporządzanych jako sprawozdanie za miesiąc styczeń 1952 rok w rubrykach „ogółem ujawniono“ (kol. 5 i 6) należy wykazać:
  - a) ilość i wartość materiałów zbędnych oraz
  - b) ilość i wartość nadwyżek materiałowych w stosunku do zużycia I kwartału 1952 r. lub w stosunku do normatywu zapasu, w przypadku, gdy normatyw jest większy od zużycia I kwartału 1952 r.
- 4) W rubrykach „ogółem ujawniono“ należy również wykazać takie materiały, które zostały zgłoszone do branżowo właściwych jednostek zbytu w roku 1951, ale do dnia 1 stycznia 1952 r. jednostkom tym nie sprzedane (nie zafakturowane).

W rubrykach tych nie należy wykazywać materiałów zafakturowanych na jednostki zbytu w roku 1951 a znajdujących się nadal w magazynach.

upłynnienia i zapobiegania tworzeniu się zbędnych i nadmiernych remanentów materiałów zaopatrzeniowych w urzędach, instytucjach i przedsiębiorstwach państwowych „Monitor Polski“ nr A—46, poz. 502, nr A—51, poz. 685 i nr A—87, poz. 1202 (w szczególności przepisy § 3, 5, 6, 7, 10, ust. 2, 24, 37, 38, 43, 45, 52, 53, 54, 55, 56, 64, 65, i 66 powołanej instrukcji).

§ 13. CZAT składa Ministerstwu Przemysłu Lekkiego miesięczne sprawozdania o przebiegu akcji zagospodarowania zgłoszonych jej uszczelek i szczeliw formowych na arkuszach wg wzoru stanowiącego załącznik nr 1.

§ 14. Jednostki podległe Ministrom Obrony Narodowej oraz Bezpieczeństwa Publicznego mogą stosować przepisy niniejszego zarządzenia.

§ 15. Zarządzenie wchodzi w życie z dniem ogłoszenia. —

1952 r. w sprawie obowiązku sporządzania planów uzyskiwania złomu i odpadków użytkowych metali nieżelaznych i ich stopów uzyskiwanych przy produkcji, wyjaśnia, iż plany, o których mowa wyżej, należy sporządzać każdego roku w terminach przewidzianych dla sporządzania planów techniczno-przemysłowo-finansowych.

Centralny Zarząd Gospodarki Złomem złoży w PKPG wykaz jednostek organizacyjnych, które, mimo obowiązku przewidzianego w powołanej wyżej instrukcji nie złożą w ustalonych terminach planów uzyskiwania złomu i odpadków użytkowych metali nieżelaznych i ich stopów uzyskiwanych przy produkcji.

- 5) W rubrykach „w tym zgłoszono do hurtowni lub innych jednostek“ (kol. 7 i 8) należy wykazać nadal aktualne zgłoszenia z 1951 r. (nie zafakturowane) do dnia 1 stycznia 1952 r. oraz zgłoszenia dokonane w styczniu 1952 r.
- 6) W rubrykach „upłynniono“ wykazuje się sprzedaż na rzecz hurtowni lub innych odbiorców (kol. 12 i 13) nadwyżek materiałowych w miesiącu styczniu 1952 r.
- 7) Jeśli przedsiębiorstwo zamierza skorzystać z uprawnień określonego w pkt. 2) a ustalonego w instrukcji o planowaniu zaopatrzenia na rok 1952 i zużyć na własne potrzeby I kwartału 1952 r. materiał zgłoszony do sprzedaży w roku 1951, powinno zwrócić się do jednostki zbytu z wnioskiem o zwolnienie materiału, a po uzyskaniu zgody tej jednostki — wartość i ilość materiału zwolnionego wykazać w rubryce „na cele własne“ (kol. 14).

Zwolnionych przez jednostkę zbytu na rzecz posiadacza nadwyżek materiałowych zafakturowanych nie wykazuje się w arkuszach zbiorczych, ponieważ są to materiały nabywane wg zasad obowiązujących dla materiałów pochodzących z bieżącej produkcji.

B. Państwowe jednostki zbytu stosują następujące zasady postępowania:

- 1) W rubryce „zgłoszono do upłynnienia“ (kol. 3 i 4) arkusza pod nazwą „Sprawozdanie z akcji upłynnienia remanentów obcych“ za m-c styczeń 1952 r. wykazują jako pozycję początkową saldo z roku 1951 i do niej dodają wyniki osiągnięte w m-cu styczniu 1952 r. W pozostałych rubrykach podają tylko wyniki osiągnięte w m-cu styczniu 1952 r.
- 2) W rubryce „zgłoszono do upłynnienia“ wykazują tylko zgłoszenia prawidłowe (tzn. zgłoszenia, których nie zwraca się posiadaczom w celu ich uzupełnienia lub korekty).

W rubrykach „zwrócono celem korekty kart“ (kol. 17 i 18) wykazują właśnie zgłoszenia nieprawidłowe, tj. takie, które zostały zwrócone przedsiębiorstwom wytwórczym lub usługowym w celu uzupełnienia korekty.

Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego (Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych) prosi o podanie powyższego do wiadomości i stosowania wszystkim podległym jednostkom.

## Progressywne normy zużycia materiałów w 1953 r.

W związku z niewykonaniem lub niedokładnym wykonaniem przez ministerstwa: Finansów, Górnictwa, Hutnictwa, Energetyki, Przemysłu Maszynowego, Przemysłu Lekkiego, Przemysłu Chemicznego, Przemysłu Rolnego i Spożywczego, Handlu Wewnętrznego, Budownictwa Przemysłowego, Budownictwa Miast i Osiedli, Leśnictwa, Poczty i Telegrafów, Rolnictwa, Kolei, Transportu Drogowego i Lotniczego, Gospodarki Komunalnej, Przemysłu Drobno i Rzemiosła, Państwowych Gospodarstw Rolnych, Żegluga, Zdrowia, Oświaty zwanych dalej ministerstwami gospodarczymi, w roku 1951 zadań w zakresie opracowania progresywnych norm zużycia materiałów na 1952 rok oraz w związku z koniecznością uzyskania w roku 1953 znacznych oszczędności materiałowych Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego zarządzeniem nr 85 z dnia 20 marca 1952 r. w sprawie opracowania przez jednostki gospodarki społecznej progresywnych norm zużycia materiałów na 1953 rok, ustalił, co następuje:

§ 1. Moc obowiązująca zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (PKPG) Nr 178 z dnia 18 maja 1951 roku w sprawie obowiązku opracowania przez jednostki gospodarki społecznej progresywnych norm zużycia materiałów na rok 1952 (Biuletyn PKPG nr 16 poz. 154 przedłuża się na 1953 rok ze zmianami określonymi w dalszych przepisach niniejszego zarządzenia.

§ 2. 1. W celu zapewnienia wykonania przez jednostki gospodarki społecznej zadań w zakresie opracowania progresywnych norm zużycia materiałów na rok 1953 ministerstwa gospodarcze opracują zgodnie z § 6 za-

rządzenia powołanego w § 1 i nadesłają do PKPG (Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych) do dnia 20 kwietnia 1952 r. programy prac nad normami zużycia na 1953 rok.

2. W programach prac, o których mowa w ust. 1 ministerstwa przewidzą ukończenie prac nad progresywnymi normami zużycia na 1953 rok do dnia 30 czerwca 1952 roku i specjalną uwagę poświęcą przeprowadzeniu szerokiej akcji instrukcyjno-szkoleniowej w zakresie należytego opracowania technicznie uzasadnionych norm.

3. Do dnia 31 lipca 1952 roku ministerstwa nadesłają do PKPG (Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych) sprawozdania z przebiegu prac nad normowaniem zużycia materiałów na 1953 rok.

§ 3. 1. Do dnia 31 maja 1952 roku ministerstwa gospodarcze uzgodnią z PKPG (Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych) opracowania w zakresie zabezpieczenia dyscypliny przestrzegania norm zużycia materiałów oraz metody kontroli zużycia materiałów na określone wyroby.

2. Opracowania, o których mowa w ust. 1, powinny uwzględniać zorganizowanie w zakładach ewidencji materiałowej pozwalającej stwierdzać rzeczywiste zużycie na wyroby, na które zostaną wprowadzone normy zużycia materiałów oraz umożliwiającej kontrolę wykonania grupowych norm na szczeblu ministerstw (centralnych zarządów).

3. Uzgodniona z PKPG metoda kontroli zużycia materiałów na określone wyroby zostanie wprowadzona na zakładach począwszy od drugiego półrocza 1952 r.

## Kwalifikowanie na złom nieeksploatowanych kabli i przewodów

W celu umożliwienia wszystkim posiadaczom nieeksploatowanych kabli i przewodów właściwego zakwalifikowania na złom tych materiałów, które posiadają tylko wartość złomu, Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego, Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych na podstawie opracowań przedstawionych przez Komisję dla Spraw Zagospodarowania Kabli, pismem okólnym nr 14 z dnia 27 marca 1952 r. wyjaśnił, co następuje:

I. Zgodnie z § 1, ust. 2 zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego i Ministra Przemysłu Ciężkiego nr 44 z dnia 5 lutego 1952 r. w sprawie zagospodarowania nieeksploatowanych kabli i przewodów oraz właściwego wykorzystania złomu kabli i przewodów (Biuletyn PKPG nr 8, poz. 51) jako złomu kabli i przewodów lub złomu osprzętu linii kablowych rozumie się odpady produkcyjne kabli, przewodów i osprzętu linii kablowych, nie nadających się do wykorzystania krótkie odcinki kabli i przewodów oraz złom powrotny, a w szczególności:

### 1. Kable elektroenergetyczne (silnopiętrowe) sygnalizacyjne i okrętowe.

- Odcinki poniżej 10 m o ile nie stanowią one rezerwy dla ważnej linii kablowej.
- Odcinki dłuższe od 10 m; a krótsze od 30 m jeżeli stały co najmniej rok z niezalutowanymi końcami. Wszystkie przedziurawienia lub otwarte przelamania płaszczka ołowianego, należy tak traktować jak niezalutowany koniec kabla.
- Kable z izolacją papierową impregnowaną wykonane przed rokiem 1925, zaś kable z izolacją gumową wykonane przed rokiem 1935.
- Kable przy których płaszcz ołowiany wykazuje wżarcie korozyjne dochodzące co najmniej do 1/2 grubości płaszczka ołowianego.
- Wszystkie kable produkcji wojennej bez płaszczka ołowianego, o ile były zgłoszone do Biura Zbytu Kabli i Przewodów i Biuro to dało odpowiedź, że nie znajduje zastosowania dla tych kabli.
- Odcinki kabli wycofane z eksploatacji z powodu przebieć.
- Odcinki długości do 100 m o ile oporność izolacji mierzona induktoorem jest niższa od 0,5 W/km.

### 2. Kable telefoniczne w płaszczu ołowianym lub opancerzone.

- Odcinki poniżej 10 m przy kablach z żyłami miedzianymi o ilości żył poniżej 100, o ile nie stanowią rezerwy ważnej linii kablowej.

- Odcinki poniżej 40 m przy kablach z żyłami miedzianymi, o ile ilość żył przekracza 100, i o ile nie stanowią rezerwy ważnej linii kablowej.
- Odcinki poniżej 100 m, jeżeli co najmniej przez rok stały z niezalutowanymi końcami, lub dziurami w ołowiu.
- Wszystkie odcinki poniżej 100 m, przy kablach z żyłami aluminiowanymi.
- Kable wykonane przed r. 1925.
- Kable przy których płaszcz ołowiany wykazuje wżarcie korozyjne dochodzące co najmniej do 1/2 grubości płaszczka.
- Wszystkie kable produkcji wojennej bez płaszczka ołowianego.
- Odcinki długości do 100 m o ile oporność izolacji mierzona induktoorem jest niższa od 5 MR/Km.

### 3. Kable telefoniczne stacyjne.

- Odcinki poniżej 10 m.
- Odcinki do 100 m o ile oporność izolacji mierzona induktoorem jest niższa od 5 MR/km.

### 4. Kabelki elektroenergetyczne i teletechniczne.

- Odcinki poniżej 10 m.

### 5. Przewody do odbiorników ruchomych w szczególności oponowe.

- Przewody posiadające oponę skruszałą lub lepką.
- Przewody z oponą uszkodzoną mechanicznie w wielu miejscach.

### 6. Przewody do zakładania na stałe.

- Wszystkie przewody z wojenną izolacją bitumiczną wzgl. z papieru impregnowanego.

### 7. Linki napowietrzne miedziane.

- Wszystkie odcinki o długości poniżej 100 m.

### 8. Linki napowietrzne aluminiowe, stalowo-aluminiowe i aldrejowe.

- Wszystkie odcinki o długości poniżej 40 m.
- Wszystkie dłuższe odcinki o ile wykazują wyraźne ślady korozji.
- Odcinki zdjęte z linii na skutek częstych uszkodzeń w ruchu.

### 9. Druty i linki nawojowe okrągłe i płaskie.

- Odcinki poniżej 100 m długości.
- Wszystkie druty i linki używane.
- Odcinki z silnie uszkodzoną izolacją.

### 10. Druty jezdne.

- Odcinki poniżej 10 m.
- Wszystkie druty używane, a zdjęte z eksploatacji.

II. Kable i przewody wymienione w punktach 1—10 posiadacz przeznaczają na złom i zgłasza do zbiornicy złomu dopiero po uprzednim komisyjnym orzeczeniu.

III. Komisję złomową powołuje posiadacz. Sposób powołania komisji oraz sposób i zakres jej czynności określają przepisy rozdziału V instrukcji stanowiącej załącznik do

## Zmiana zarządzenia w sprawie rejestracji i skupu reglamentowanych metali nieżelaznych

Na podstawie art. 7, ust. 2 i 3 dekretu z dnia 5 sierpnia 1949 o reglamentacji niektórych surowców, półfabrykatów i wyrobów gotowych (Dz. U. R. P. nr 46, poz. 341 z 1949, i nr 49, poz. 447 z 1950 r.) i w związku z § 2 rozporządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 7 maja 1951 r. w sprawie uznania metali nieżelaznych za reglamentowane oraz zgłoszenia do rejestracji tych metali (Dz. U. R. P. nr 45, poz. 334) oraz w związku z § 1 rozporządzenia Ministra Przemysłu Ciężkiego z dnia 4 czerwca 1951 r. w sprawie obrotu i gospodarowania reglamentowanymi metalami nieżelaznymi (Dz. U. R. P. nr 45, poz. 336) Minister Przemysłu Ciężkiego — w porozumieniu z Przewodniczącym PKPG, Prezesem NIK oraz zainteresowanymi ministrami — zarządzeniem z dnia 11 lutego 1952 r. ustalił, co następuje:

1) § 2 ust. 2 otrzymuje brzmienie:  
„2. Termin zgłaszania metali nieżelaznych posiadanych w dniu wejścia w życie niniejszego zarządzenia oraz metali nieżelaznych co do których okoliczności uzasadniają obowiązek zgłoszenia do rejestracji zaistniały po dniu wejścia w życie niniejszego zarządzenia, lecz przed dniem 31 stycznia 1952 r. upływa z dniem 30 czerwca 1952 r.“

zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 2 maja 1951 r. w sprawie ujawnienia, upłynnienia i zapobiegania tworzeniu się zbędnych i nadmiernych rezerwów materiałów zaopatrzeniowych w urzędach, instytucjach i przedsiębiorstwach państwowych (Monitor Polski nr A-46, poz. 602, nr A-51, poz. 685, nr A-87, poz. 1202) z wyłączeniem przepisów § 39, 40, ust. 1, 41 i 42.

2) w § 10 ust. 2 wyrazy „do dnia 31 grudnia 1951 r.“ zastępuje się wyrazami „do dnia 30 września 1952 r.“

3) w § 14 pkt 1 dodaje się po wyrazie „cer“ wyraz „ird“

4) w § 17 ust. 3 dodaje się zdanie o brzmieniu:  
„Do wniosku o zezwolenie dotyczące metali nieżelaznych zgłoszonych do składnic, o których mowa w § 16 pkt 4) powinno być dołączone zaświadczenie właściwej składnicy stwierdzające wykonanie przez posiadacza obowiązku zgłoszenia metali nieżelaznych objętych wnioskiem“.

5) po § 17 dodaje się § 17a o brzmieniu:  
„§ 17a 1. Zakłady przemysłowe i rzemieślnicze, dokonujące przerobu powierzonych metali nieżelaznych powinny przed dokonaniem tego przerobu zawiadomić o przyjęciu zamówienia właściwą jednostkę gospodarczą uprawnioną do rozpatrywania wniosków, o których mowa w § 17 ust. 1, o ile zamawiający nie jest jednostką gospodarki społecznej.

2. Zawiadomienie o przyjęciu zamówienia winno zawierać dane określone w § 15 pkt. 1—4 oraz imię, nazwisko i adres (firmę) zamawiającego, jak również nazwę i adres zakładu dokonującego zawiadomienia.

§ 2. Zarządzenie wchodzi w życie, z dniem ogłoszenia z mocą od dnia 14 września 1951 r.

## Czy wiesz, że...

ukazały się następujące przepisy:

- 1) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 21 z dnia 25 stycznia 1952 r. w sprawie używania do produkcji metali nieżelaznych (tylko do użytku służbowego),
- 2) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 22 z dnia 25 stycznia 1952 r. w sprawie przewozu, odbioru, przechowywania i wydawania paliw płynnych i smarów (Monitor Polski nr A-13, poz. 147),
- 3) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 27 z dnia 2 lutego 1952 r. w sprawie terenowych bilansów ceramiki budowlanej na rok 1952 (nie będzie publikowane),
- 4) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 34 z dnia 14 stycznia 1952 r. w sprawie sprawozdawczości statystycznej wielkiego i średniego przemysłu państwowego w 1952 roku (nie będzie publikowane),
- 5) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 35 z dnia 7 lutego 1952 r. w sprawie trybu ostatecznego opracowania terenowych planów gospodarczych na rok 1952 (nie będzie publikowane),
- 6) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 42 z dnia 13 lutego 1952 r. w sprawie kwartalno-miesięcznych planów przemysłu (Biul. PKPG Nr 7 poz. 46),
- 7) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 45 z dnia 23 lutego 1952 r. w sprawie obowiązku umieszczania w kolejowych listach przewozowych nazwy ministerstwa, któremu podlegają nadawca i odbiorca (Biul. PKPG Nr 8 poz. 57),
- 8) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 58 z dnia 23 lutego

- 1952 r. w sprawie gospodarowania drewnem opałowym pozyskanym z używanych słupów teletechnicznych i energetycznych, które ustala, że jednostki podległe ministrom: Poczty i Telegrafów, Kolei oraz Przemysłu Ciężkiego obowiązane są zgłaszać do nabywców dystrybutorom wskazanym przez Okręgowe Przedsiębiorstwo Handlu Opalem ilości drewna opałowego pozyskane z używanych słupów teletechnicznych i energetycznych (Biul. PKPG Nr 9 poz. 59),
- 9) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 66 z dnia 3 marca 1952 r. w sprawie zmiany zarządzenia w sprawie trybu przekazywania i sposobu wyceny nadmiernych rezerwów motoryzacyjnych (Monitor Polski Nr A-25, poz. 319),
  - 10) zarządzenie Ministra Hutnictwa nr 1 z dnia 27 lutego 1952 r. w sprawie rejestracji i skupu reglamentowanych metali nieżelaznych, które upoważnia Centralę Zaopatrzenia Materiałowego Przemysłu Hutniczego do obrotu i gospodarowania na zasadzie wyłączności rudami koncentratami manganu, chromu, krzemu, molibdenu, wanadu i wolframu oraz reglamentowanymi żelazostopami tych metali w zakresie zaopatrzenia zakładów podległych Centralnemu Zarządowi Przemysłu Hutniczego.

## Komunikat

Ministerstwo Przemysłu Chemicznego, Centralny Zarząd Zbytu, Biuro Zbytu Gazów Technicznych, Materiałów i Sprzętu Spawalniczego, Katowice, ul. Warszawska 3, przejęło od dnia 5 marca 1952 r. dystrybucję pistoletów do metalizacji natryskowej od Centrali Handlowej Przemysłu Metalowego, Biuro Sprzedaży Narzędzi w Warszawie.

Zapotrzebowania i zamówienia należy kierować do BZGTM i SS Katowice, Warszawska 3, tel. 339-21.

Wydawca: POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE, PRZEDSIĘBIORSTWO PAŃSTWOWE

Warszawa, ul. Poznańska 15, tel. 739-45 wewn. 11.

Redakcja: PKPG, Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych, Plac 3-ch Krzyży 5, pokój Nr 216

Prenumerata i kolportaż: PPK „Ruch“ Warszawa, ul. Srebrna 12 Konto PKO I-17283

Prenumerata: kwartalna zł 12. — półroczna zł 24. — roczna zł 48. — Cena numeru pojedynczego zł 4. —

Zamówienie PWG TCi-P/C147/52 25.III.52. Podpisano do druku 15-IV.52. Druk ukończono 25-IV.52. Papier druk sat. kl. VII, 60 g 61 × 86. Zam. 1002. Nakład 9.145+55 egz. Zakł. Graf i Wyd. Dom Słowa Polskiego — Warszawa. 3-B-16998

**Cena egz. zł 4.—**