

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

CZASOPISMO DLA SPRAW ZAOPATRZENIA
I ZAGADNIENI GOSPODAROWANIA MATERIAŁAMI

DWUTYGODNIK

SPIS RZECZY

WIĘCEJ UWAGI DLA GOSPODARKI MATERIAŁOWEJ W PRZEMYSLE MASZYNOWYM	225	KOMUNIKATY PTE	247
DYMITR NOMAŃCZUK — Jak obliczamy normy zużycia materiałów	227	DLACZEGO?	250
KAZIMIERZ MOJSIEJUK — Tryb zaopatrzenia materiałowo-technicznego w artykuły chemiczne	229	OKAZAŁO SIĘ ŻE...	251
Mgr inż. MIRON POMIAŃSKI — Główne kierunki oszczędności drewna w budownictwie	240	NASZE INTERWENCJE	252
JÓZEF ŁUKASZCZYK — Apteczne opakowania szklane	244	NASZA KRYTYKA POMOGŁA	253
		CZY WIESZ ŻE...	254
		Z POMYSŁÓW RACJONALIZATORSKICH	254
		PUBLIKACJE I WYDAWNICTWA	255
		OD REDAKCJI	256

WIĘCEJ UWAGI DLA GOSPODARKI MATERIAŁOWEJ W PRZEMYSLE MASZYNOWYM

IX Plenum Komitetu Centralnego PZPR i II Zjazd Partii postawiły przed przemysłem maszynowym znacznie większe od dotychczasowych zadania. Wykonanie zwiększonych zadań wymaga stworzenia odpowiednich, lepszych warunków pracy, do czego przemysł maszynowy posiada niewątpliwie obiektywne możliwości.

Park maszynowy zakładów tego przemysłu na przestrzeni ostatnich 4 lat został odnowiony w bardzo poważnym stopniu, załogi przemysłu maszynowego coraz lepiej przyswajają sobie nowe metody pracy, wzrosła wydajność, przeszkolono znaczny procent pracowników. Poza tym przemysł maszynowy w roku 1954 rozbudowuje szereg zakładów oraz uruchamia produkcję w nowych obiektach.

Istnieją zatem dane ku temu, by nałożone na przemysł większe bardziej napięte zadania wykonać. Nie wystarczą tu jednak same obiektywne warunki, nie wystarczy nowoczesny park maszynowy i założone wskaźniki techniczno-ekonomiczne.

Jednym z ważnych warunków zabezpieczających pełną realizację nałożonych na przemysł zadań jest właściwa gospodarka materiałowa. Stwierdzić bowiem należy, że procentowy wzrost produkcji nie będzie miał swego odpowiednika w podobnym wzroście pokrycia materiałowego.

W związku z tym przemysł maszynowy musi ze wzmoczoną siłą walczyć o oszczędność w gospodarowaniu materiałami. Ma on na tym odcinku znaczne rezerwy, tkwiące między innymi w rażącym niekiedy marnotrawstwie materiałowym.

Przede wszystkim należy wydać bezkompromisową walkę gromadzeniu ponadnormatywnych zapasów w zakładach, na skutek czego przy braku niektórych artykułów w jednej fabryce —

znajdują się one w nadmiarze w drugiej i niekiedy bezużytecznie zalegają magazyny całymi miesiącami. Remanenty w szeregu zakładów re-sortu przekraczają ustalone normatywy. Pod tym względem „celuje” Łódzka Fabryka Zegarów podległa CZP Narzędzi i Przyrządów Mierniczych. Jej ponadnormatywny stan materiałów utrzymuje się na poziomie powyżej 200%. W kilkunastu innych CZP przemysłu maszynowego stan powyżej normatywu kształtował się na przestrzeni roku 1953 powyżej 150%, a i obecnie nie jest wiele niższy. Przy takim zjawisku, pod groźbą zahamowania produkcji odczuwają te same CZP kolosalne braki materiałowe w niektórych asortymentach. W związku z tym działy zaopatrzenia poszczególnych fabryk przejawiają nerwową aktywność w pogoni za zdobyciem surowców i półfabrykatów. Zaopatrzeniowcy rozjeżdżają się po kraju i nierzadko wykorzystują transport samochodowy dla przewiezienia niewielkiej nawet ilości materiałów, by operatywnie rozwiązać doraźne trudności. Pociąga to za sobą nadmierne koszty. W wielu zakładach poziom planowania w działach zaopatrzenia materiałowego jest niedostateczny.

W świetle zadań postawionych przez IX Plenum i II Zjazd zakłady przemysłu maszynowego powinny ustawić swą pracę po nowemu. Należy upłynnić ponadnormatywne zapasy materiałowe, niezwłocznie usprawnić realizację zaplanowanych zapotrzebowań oraz zwrócić szczególną uwagę na często powtarzające się fakty zamawiania materiałów, które już po ulokowaniu zamówień dezaktualizują się na skutek zmiany planów produkcyjnych lub z innych przyczyn. O zamówieniach tych niejednokrotnie zapomina się, nie wycofuje się ich, a otrzymanych kontyngentów nie zwraca się.

Ze względu na ograniczenia ilościowe dostaw materiałowych, do roli zagadnienia zasadniczego wysuwa się problem oszczędności i stosowania w najszerszym zakresie materiałów zamiennych (zastępczych). Stosowanie materiałów zamiennych o tych samych warunkach wytrzymałościowych a niejednokrotnie o lepszych właściwościach, zabezpieczy w większym stopniu wykonanie nałożonych na przemysł maszynowy zadań, a z drugiej strony uchroni gospodarkę narodową przed zbędnym odpływem dewiz.

Zakłady przemysłu maszynowego mają na tym odcinku osiągnięcia. Fabryka Armatur w Stalino-grodzie w produkcji armatury kwasoodpornej wyeliminowała stal kwasoodporną, zastępując ją żeliwem chromowym, co dało wiele ton oszczędności cennej stali. „Konstal“ w Chorzowie dzięki pomysłowi racjonalizatorskiemu mógł zastąpić poważne ilości stali chromowo-niklowej WNL—stalą manganowo-krzemową TMI i TMSI. Stocznia szczecińska w miejsce dawniej stosowanych rur układu zasilającego wykonanych z miedzi, wprowadziła rury stalowe ocynkowane. Zastąpienie w wagonach kolejowych importowanego linoleum przez krajowe winileum przyniosło na przestrzeni 6 miesięcy zakładom „Pafawag“ ponad milion złotych oszczędności. Takich przykładów można podać więcej.

Osiągnięcia te są jednak jeszcze niedostateczne i musimy dokonać w tym zakresie zasadniczego przełomu. Wiele przykładów pozytywnych w dziedzinie wykorzystania materiałów zamiennych znajdujemy w NRD, w przemyśle okrętowym, radio i teletechnicznym, instalacyjnym, taboru kolejowego i innych, w których znacznie szerzej niż u nas stosowane są takie materiały zastępcze jak stinoflex, alufolia, winidur, bakelit, polistyrol i wiele innych mas plastycznych. Szerokie stosowanie różnorodnych materiałów zamiennych pozwoli zaoszczędzić znaczne ilości stali, metali nieżelaznych, lakierów itp. artykułów deficytowych.

Dla pełniejszego korzystania z niewyczerpanego źródła, jakim są materiały zastępcze, przemysł chemiczny powinien w produkcji tworzyw sztucznych wejść w nowy etap rozwoju i wykorzystywać na tym odcinku bogate doświadczenia Związku Radzieckiego i krajów demokracji ludowej.

Oszczędnego podejścia do zagadnień materiałowych muszą też nauczyć się biura konstrukcyjne i technologiczne. Nasi konstruktorzy często obliczają konstrukcję na wyrost, obliczony wynik dla pewności podwajają — stąd płynie marnotrawstwo tworzywa. Nasi projektanci przy opracowywaniu projektów niedostatecznie dotychczas uwzględniają stosowanie tańszych materiałów wymiarów znormalizowanych, a przede wszystkim prefabrykatów.

Duże marnotrawstwo materiałowe występuje w obróbce mechanicznej. Marnotrawstwo to przejawia się w używaniu w całym szeregu przypadków materiałów o nadmiernej średnicy i wielkości dla wykonywania określonych detali. Poza tym często jeszcze stosuje się niewłaściwą obróbkę, np. obróbkę skrawaniem tam, gdzie detal mo-

że być wykonany przez obróbkę plastyczną, tłoczenie, przeciąganie itp., przez co poważny procent metalu zamieniamy w wiór. W dziedzinie odlewnictwa, zwłaszcza przy produkcji seryjnej lub nawet jednostkowej przy wielkich obiektach zaoszczędzenie 1 — 5 mm z grubości odlewu, zlikwidowanie zbędnych czy zmniejszenie nadmiernych nadlewów we wszelkiego rodzaju odlewach, przez zastąpienie nadlewów o przekrojach poziomych, kwadratowych lub prostokątnych nadlewami owalnymi itp. może dać dziesiątki a może i setki ton oszczędności żeliwa, stali i metali nieżelaznych.

Niemalby również uzysk materiałów mogły dać odpadki produkcyjne oraz surowce wtórne. W praktyce bowiem nie można doprowadzić do całkowitego wyeliminowania odpadków. Dlatego w walce o realizację zadań stawianych przed przemysłem maszynowym przez IX Plenum i II Zjazd Partii, w trosce o coraz lepsze zaspokajanie stale rosnących potrzeb klasy robotniczej i całego naszego społeczeństwa — powinniśmy szerzej wykorzystywać je dla produkcji ubocznej artykułów powszechnego użytku. Już w początkach 1954 roku, po przyswojeniu sobie wskazań IX Plenum przez załogi przemysłu maszynowego, cały szereg zakładów przystąpił do opracowania metod wykorzystania lub już wykorzystuje odpadki i surowce wtórne dla produkcji ubocznej. Nie znaczy to jednak, że zakłady powinny się specjalnie nastawić na tę produkcję — nie może ona mieć żadnego wpływu na wykonanie planów produkcyjnych w zasadniczych asortymentach, niemniej możliwości na tym odcinku nie są dostatecznie wykorzystane tak w zakresie zdolności produkcyjnej, surowca odpadkowego jak i pełnego wykorzystania rezerw ludzkich.

Na bieżącym etapie przemysł maszynowy musi wzmocnić wszystkie bodźce mobilizujące załogi do walki o oszczędność na wszystkich frontach.

W NRD na przykład ma szerokie zastosowanie jeden z takich bodźców; polega on na tym, że robotnik, który przy wykonywaniu detalu zaoszczędzi pewną ilość materiału w stosunku do ustalonej normy, otrzymuje w formie premii 12% wartości zaoszczędzonego materiału. Warto by o tym i u nas pomyśleć. Przedtem jednak należy uporządkować nasze normy i całą gospodarkę materiałową w zakładach.

Rozpatrując zagadnienie walki o wykrycie rezerw, o zwiększenie możliwości produkcyjnych, stwierdzić należy, że od właściwej gospodarki materiałowej, od ustalenia i przestrzegania słusznych normatywów, od wykorzystania materiałów zamiennych i wtórnych, od wszechstronnej i energicznej walki robotników, inżynierów i techników oraz pracowników administracyjnych zależy wielkość uzyskanych efektów.

Postawienie na odpowiednim poziomie całości kształtu gospodarki materiałowej jest jednym z podstawowych warunków zapewniających wykonanie zadań postawionych przed przemysłem maszynowym, warunków związanych z naszymi planami dalszego rozwoju gospodarki narodowej oraz stałego i szybszego podnoszenia stopy życiowej szerokich mas pracujących.

Jak obliczamy normy zużycia materiałów

Specyfika obliczania technicznej normy zużycia materiałów wyklucza podanie jakiegś gotowej recepty, jakiegoś szablonu, a tam, gdzie próbowano stosować szablon nie wnikając w strukturę normy — wyniki były zawsze ujemne.

Jako przykład posłużyć może wzór na obliczenie normy: $N \text{ tech.} = N \text{ teor.} \left(1 + \frac{K_s}{100}\right)$ podany

w instrukcji PKPG Nr 28 z 1950 r. We wzorze tym

$N \text{ tech.}$ oznacza normę techniczną (zużycie pełne),

$N \text{ teor.}$ oznacza normę teoretyczną (zużycie teoretyczne),

K_s oznacza sumę strat w poszczególnych operacjach ($=k^1 + k^2 + k^3 + \text{itd.}$), wyrażoną w procentach.

W instrukcji (str. 53) zaznaczono wyraźnie, że wzór jest „najogólniejszy” i że współczynnik strat K_s jest funkcją szeregu współczynników $k^1, k^2, k^3, \dots, k^n$. Mimo to często stosowano wzór mechanicznie i popełniano błędy w obliczaniu stopnia wykorzystania materiałów. Błędy te zresztą popelnia się i nadal.

Polemika, która w swoim czasie wywiązała się wokół tego wzoru (i jego odmian), arytmetycznie wyczerpała zagadnienie. B. Rothert w numerze 3 (37) „Gospodarki Materiałowej” z marca 1952 r. omówił wszystkie odmiany wzoru i zwrócił uwagę, że „straty K mogą być sumowane i $K = k^1 + k^2 + k^3 + \dots$ itd., lecz tylko w tym wypadku, gdy mają one **jednakową podstawę obliczenia**, tj. gdy wszystkie składniki k^1, k^2, k^3 itd. obliczone są w procentach bądź do zużycia według założeń **normy technicznej**, bądź też do **zużycia teoretycznego**” (podkreślenie nasze).

Nie można więc sumować procentów poszczególnych strat obliczonych częściowo w stosunku do zużycia pełnego, częściowo zaś w stosunku do zużycia teoretycznego (lub do jakiejś wielkości pośredniej) i podstawiać sumy do wzoru, który wyżej podaliśmy. Wyniki takiego obliczenia są błędne i podany na ich podstawie stopień wykorzystania materiału nie odpowiada rzeczywistości. Błędy te powtarzają się najczęściej w normach indywidualnych przemysłu maszynowego. Używając na przykład pręta 6-metrowego do produkcji śrub, przy pierwszej operacji cięcia pręta na trzy części oblicza się straty w stosunku do 6 metrów, przy drugiej operacji dalszego cięcia prętów ok. 2-metrowych straty oblicza się w stosunku do 2 metrów itd. i sumując procenty strat otrzymuje się fałszywe wyniki.

Podaliśmy ten przykład, żeby podkreślić niewłaściwość bezkrytycznego stosowania wzoru.

Należy dodać że wzór $N \text{ tech.} = N \text{ teor.} \left(1 + \frac{K_s}{100}\right)$

nie odzwierciedla istotnej cechy procesu normowania, jest on tylko pewną, niewielką zresztą od-

mianę wzoru „na procenty” $S_1 = S \left(1 + \frac{p}{100}\right)$ zna-

nego dobrze uczniom szkół podstawowych. We wzorze tym S_1 oznacza sumę powiększoną o procenty, S — sumę wyjściową, a p — procent.

Prawidłowo obliczyć zużycie pełne można tak samo przy użyciu wzoru jak i bez niego. Można też prościej wyrazić współzależność wielkości występujących w normie wzorem

$$N = Z \text{ teor.} + S,$$

gdzie N oznacza techniczną normę zużycia (zużycie pełne),

$Z \text{ teor.}$ oznacza zużycie teoretyczne,

S oznacza sumę strat i odpadów produkcyjnych, uzasadnionych technicznymi warunkami procesu produkcyjnego.

Pod zużyciem teoretycznym należy rozumieć — zależnie od okoliczności — jedną z następujących wielkości:

- albo — ciężar jednostki produkcji (jednostki odniesienia) wyrobu jednorodnego (na przykład tona szyn kolejowych określonego typu),
- albo — zawartość składnika głównego w produkcie niejednorodnym (na przykład zawartość acetyleny w karbidzie),
- albo — zużycie technologiczne składnika wsadu, który nie wchodzi w ogóle do produktu (na przykład zużycie benzyny ekstrakcyjnej przy produkcji wyrobów gumowych, zużycie niektórych składników przy produkcji barwników).

Konstrukcję normy postaramy się wyjaśnić na niżej podanym przykładzie. Założmy, że pole prostokąta ABCD przedstawia ilość materiału po-

A	D	a	D ₁
		b	
		c	
		d	
		e	
A ₁			
B			

trzebego do wykonania jakiegoś przedmiotu, zaś pola prostokątów a, b, c, d, e — odpady lub straty na materiale w procesie obróbki, przy czym
a oznacza stratę w I operacji
b oznacza odpad w II operacji
c oznacza stratę w III operacji
d oznacza odpad w IV operacji
e oznacza stratę w V operacji

Uwaga: Kolejność strat i odpadów jest wzięta dowolnie. W praktyce układ może być inny, mogą na przykład występować tylko straty. Dla naszego rozumowania nie ma to żadnego znaczenia.

Różnica między stratami a odpadami polega na tym, że straty nie nadają się do wykorzystania w produkcji, natomiast odpady można i po-

winną się wykorzystywać — na przykład na produkcję uboczną.

Pole prostokąta A_1BCD_1 oznacza ilość materiału w wyrobie gotowym. W normowaniu pole prostokąta $ABCD$ — to zużycie pełne (norma zużycia), a prostokąta A_1BCD_1 — zużycie teoretyczne. Widzimy wyraźnie, że

$$N = A_1BCD_1 + AA_1D_1D = ABCD$$

w liczbach absolutnych, gdzie

N oznacza normę zużycia (zużycie pełne),

A_1BCD_1 oznacza zużycie teoretyczne,

AA_1D_1D oznacza straty i odpady produkcyjne niepowrotne, przy czym $AA_1D_1D = a + b + c + d + e$.

Odpadów, które wracają do danego procesu produkcyjnego, nie wliczamy do normy zużycia, gdyż nie wpływają one praktycznie na zwiększenie zużycia materiałów.

W przypadku, gdy każda pozycja strat i odpadów produkcyjnych obliczana jest w stosunku procentowym do zużycia pełnego (a_1 — cyfra procentu a do zużycia pełnego, b_1 — cyfra procentu b do zużycia pełnego itd.) — wzór przyjmie postać

$$N = \frac{A_1BCD_1}{1 - \frac{AA_1D_1D}{ABCD}} = ABCD$$

przy czym stosunek $\frac{AA_1D_1D}{ABCD}$ wyraża się ułamkiem

$$\frac{a_1 + b_1 + c_1 + d_1}{100} (\text{w } \%),$$

$$\text{a więc } N = \frac{A_1BCD_1}{1 - \frac{a_1 + b_1 + c_1 + d_1 + e_1}{100}} = ABCD.$$

W przypadku, gdy każda pozycja strat i odpadów produkcyjnych obliczona jest w stosunku procentowym do zużycia teoretycznego

$$N = A_1BCD_1 \times \left(1 + \frac{a_2 + b_2 + c_2 + d_2 + e_2}{100} \right) = ABCD, \text{ a więc } N = A_1BCD_1 \times \left(1 + \frac{AA_1D_1D}{A_1BCD_1} \right) =$$

$= ABCD$, gdzie a^2 oznacza cyfrę procentu a do zużycia teoretycznego, b^2 — cyfrę procentu b do zużycia teoretycznego itd.

Wzór ten odpowiada wzorowi przytoczonemu na wstępie, ale (widzimy to również z rysunku) niekoniecznie musi być stosowany. Wszystko zależy od tego czy wygodniej nam sumować cyfry absolutne, czy spreparować „wsad“ cyfr procentów i podstawić go do wzoru.

W praktyce zdarza się, że na stanowisku roboczym oblicza się i kontroluje straty w stosunku do wagi materiału otrzymanego z poprzedniej operacji. Można wówczas zastosować jeden z wyżej podanych wzorów przeliczając straty (odpa-

dy) obliczone w stosunku procentowym do wagi materiału w poprzedniej operacji na liczby absolutne, a następnie na liczby wyrażające stosunek procentowy do zużycia teoretycznego lub pełnego.

Ale skoro jesteśmy w posiadaniu absolutnych cyfr strat w poszczególnych operacjach, czy nie prościej dodać je i otrzymać normę techniczną wprost, bez wzoru?

Decyduje tu okoliczność, w jakiej formie otrzymujemy dane o wysokości strat w poszczególnych operacjach i w jaki sposób najłatwiej kontrolować straty: czy procentowo w stosunku do normy, czy w liczbach absolutnych, czy też w stosunku do tej ilości (lub wagi) materiału, jaką robotnik otrzymał z poprzedniej operacji. Dla normującego ważne jest techniczne uzasadnienie każdej straty w każdej operacji. Jeżeli strata w jakiejś operacji nie znajduje technicznego uzasadnienia lub inne zakłady wykazują straty znacznie mniejsze, uwaga normującego powinna być skierowana na procesy technologiczne i warunki techniczne procesu produkcyjnego. Należy szukać sposobów polepszenia normy, chyba, że zachodzą okoliczności uzasadniające chwilowe nadmierne straty (przestarzałe maszyny itp.). Może wyniknąć konieczność zaniechania produkcji w zakładzie „pożeracz materiału” i przetransferowania jej do innego, oszczędniej produkującego zakładu, jeżeli jego potencjał produkcyjny na to pozwoli.

W skali resortu lub centralnego zarządu taki przegląd zakładów, przegląd ich produkcji — od operacji do operacji — daje bogaty materiał do wnioskowania.

Ścisłej granicy między stratami i odpadami nie da się ustalić; co dziś jest stratą, jutro może być odpadem, jeżeli nauczymy się wykorzystywać do produkcji to, co dziś tracimy. Przy normowaniu należy zwracać na to baczną uwagę i w wypadku, gdy zakład wykorzystuje odpady, ustala się nową normę zużycia, w której materiałem jest odpad; w normie na materiał, z którego pochodzi odpad, powinno się zaznaczyć, że na wykorzystanie odpadu jest norma odrębna (związana).

Wykorzystywanie odpadów wpływa na cenę pracy zakładu produkcyjnego i świadczy o jego preżności organizacyjnej.

Techniczna indywidualna norma zużycia materiału ustala zużycie na odcinku produkcji (BC):

A.	transport	B.	produkcja	C.
Magazyn dostawcy materiału		Magazyn zakładu produkcyjnego	→	Magazyn wyrobów gotowych

Wyjątek stanowią operacje magazynowe natury produkcyjnej (tzw. przygotowanie materiału, jak na przykład cięcie prętów w magazynie); straty w tych operacjach należy uwzględnić w normie. Norma indywidualna nie obejmuje strat związanych z czasem przechowywania materiału w magazynie (ubytki naturalne), strat podczas transportu oraz zniszczeń. Obejmuje natomiast straty wynikające z właściwości procesu

technologicznego (wiadomo na przykład, że pewien procent garnków pęka przy wypalaniu, niektóre wsady w hutnictwie nie udają się) oraz straty wynikłe z tolerancji w materiale, dopuszczonej przez normę przedmiotową lub zastrzeżonej przez dostawcę w warunkach dostawy. Nie należy wliczać do normy wybraków powstałych wskutek niedbałego wykonania, nieumiejętności itp.; jeżeli wybraki są usprawiedliwione, to związane z tym straty na materiale pokrywane są częściowo przez progresję normy w roku planowym lub ostatecznie z części zapasów.

Progresja normy, na którą powinna być zwrócona uwaga całej załogi, stwarza warunki umożliwiające przekroczenie planu produkcji częściowo z materiałów zaoszczędzonych.

Umieszczenie aparatu opracowującego techniczne normy zużycia w pionach technicznych odciąża aparat zaopatrzenia od części dotychczasowych prac i stwarza możliwości przeprowadzenia szczegółowej analizy tych elementów zaopatrzenia materiałowego, które nie mogą lub nie powinny być przedmiotem technicznego normowania zużycia.

Przy ustalaniu normy progresywnej dyskontuje się z góry — w granicach przewidywania — wyniki zaplanowanych usprawnień technicznych, wyrażających się w zmniejszonym zużyciu materiałów. Pozostawia się tu jednak szerokie pole

dla wynalazczości pracowniczey, osiągnięć z wprowadzania przodujących metod radzieckich i wszelkiego rodzaju pomysłów nowatorskich.

Powyższe rozważania na temat celów i zadań normowania zużycia oparliśmy na pojęciu normy indywidualnej, jako kluczowej w systemie norm zużycia. Nie wyczerpuje to zagadnienia nawet w przybliżeniu; omówiliśmy tu zastosowanie normy tylko w odniesieniu do produkcji zakładu, dla którego ustalono normę i to w wypadku, gdy zakład nie posługuje się kilku agregatami wytwarzającymi ten sam produkt przy różnym zużyciu materiałów.

W wypadku, gdy zakład posługuje się kilku agregatami przy różnej materiałochłonności, należy przejść na następny szczebel zgrupowania norm (norme grupową) i obliczyć średnią ważoną dla potrzeb zaopatrzenia i porównania materiałochłonności różnych zakładów. Dalsze ważne średnie arytmetyczne dotyczyłyby zużycia w skali centralnego zarządu i wreszcie ministerstwa, które bada normy, porównuje je z danymi statystycznymi zużycia w poprzednich okresach i ustala średnie zużycie na wyższym szczeblu (resortu lub centralnego zarządu).

Ustalone dla każdego szczebla organizacyjnego normy zużycia grupuje się w zależności od potrzeb i wykorzystuje dla celów zaopatrzenia i bilansów materiałowych.

KAZIMIERZ MOJSIEJUK

Tryb zaopatrzenia materiałowo-technicznego w artykuły chemiczne

Celem dalszego pogłębienia współpracy pomiędzy odbiorcami i zapewnienia terminowych dostaw materiałów branży chemicznej zostały wprowadzone zmiany w trybie zaopatrzenia w artykuły chemiczne.

Na rok 1954 i lata następne ustalono odmienne tryby zaopatrzenia na artykuły chemiczne następujących branż: środki aromatyzujące, barwniki, gazy techniczne, odczynniki i chemikalia laboratoryjne, wyroby gumowe nietypowe, sprzęt i materiały spawalnicze, tworzywa sztuczne nietypowe. Tryby te określają jednostki zaopatrujące w dane grupy materiałów, jak również przewidują sposób rozdziału, sposób i terminy składania zamówień.

Poniżej zamieszczona tabela podaje w ujęciu syntetycznym zakres działania trybów szczególnych, które obowiązują przy zaopatrywaniu się w artykuły chemiczne.

OMÓWIENIE SPOSOBU I TERMINÓW SKŁADANIA ZAMÓWIEŃ

A. Środki aromatyzujące

Tryb zaopatrzenia w środki aromatyzujące ustalona w sposób odmienny terminy składania zamówień oraz zmienia ich formę, chociaż pozostawia zasadnicze elementy treści zamówienia, przewidziane trybem ogólnym (par. 18 trybu ogólnego). Zamówienia na środki aromatyzujące po-

winny być przesłane do Biura Zbytu przez jednostki nadzorujące odbiorców (centralne zarządy) na 45 dni przed kwartałem, w którym ma nastąpić dostawa. Zamówienia te muszą być sporządzone w formie rozdzielnika, obejmującego zapotrzebowanie podległych odbiorców z wyszczególnieniem tych odbiorców.

Biuro Zbytu na podstawie omówionych wyżej zamówień w ciągu 10 dni od dnia ich otrzymania przesyła zlecenia ich wykonania bądź do właściwych zakładów produkcyjnych, bądź do Centrali Importowo-Eksportowej Chemikalii „Ciech“, bądź do Składnicy Centralnej Barwników, jako wykonawców zamówień.

Jednocześnie z powyższym Biuro Zbytu obowiązane jest kopią zlecenia powiadomić odbiorcę bezpośredniego i drugą kopią — nadzorujący go centralny zarząd lub jednostkę równorzędną o przesłaniu zamówienia do wykonania.

W uzasadnionych przypadkach odbiorcy mogą składać do Biura Zbytu zamówienia dodatkowe, akceptowane przez centralny zarząd lub jednostkę równorzędną, którym podlega odbiorca. Zamówienia te będą przyjęte do wykonania w miarę istniejących zapasów lub możliwości produkcyjnych.

Wykonawca zamówienia niezwłocznie po ustaleniu planu produkcji a składnice rejonowe przemysłu chemicznego w ciągu 40 dni od daty otrzymania zamówienia, nie później jednak niż przed

Materiały objęte szczególnymi trybami zaopatrzenia

L.p	Nazwa materiału	Poz. branż cennika	Jedn. rozdział.	Termin i sposób skła- dania zamówień	Miejsce składania zamówień	Obowiązujące przepisy w spr. trybu zaopatrz.
1	Naturalne olejki eteryczne otrzymywane z części roślin drogą destylacji i ekstrakcji jako wyroby gotowe, składniki do kompozycji lub surowce do dalszego przerobu	Cennik Nr 20/Z Cz. II 1. 1 — 15		CZP Cukierniczego CZP Spirytusowego CZAptek, CZP Kosmetycznego, CS Inwalidów, ZSP i Rzem. — składają zapotrzebowania dla podległych jednostek na 45 dni przed I kwartałem	Biurowisko Zbytu Produktów Organiczn., Łódź, Sienkiewicza 55	Zarządzenie Przew. PKPG Nr 274 z dn. 1.X. 1953, Biul. PKPG Nr 34 poz. 150 oraz tryb ogólny — jednolity, tekst „Gospodarka Materiałowa” Nr 21 z 1953 roku
2	Syntetyczne środki zapachowe otrzymywane drogą chemiczną jako surowce do dalszego przerobu, składniki do kompozycji lub wyroby gotowe	Cennik Nr 20/Z Cz. II 2. 1 — 36		ZP Kosmetycznego ZP Zielarskiego CS Inwalidów ZSP i Rzem. — składają zapotrzebowania dla podl. jedn. na 45 dni przed kwartałem	j. w.	j. w.
3	Esencje spożywcze, zestawione z olejków naturalnych i syntetycznych środków zapachowych używane do aromatyzowania produktów przemysłu spożywczego	Cennik Nr 20/Z Cz. II 3. 1 — 6		CZP Cukrowniczego ZP Kawowego i Środ., Odżywczych — składają zapotrzebowanie dla podl. jedn. na 45 dni przed kwartałem	j. w.	j. w.
4	Kompozycje do mydeł zestawione z olejków naturalnych i syntetycznych środków zapachowych używanych do perfumowania mydeł	Cennik Nr 20/Z Cz. II 2. 1 — 36		CZP Tłuszczowego ZP Kosmetycznego CS Inwalidów ZSP i Rzem. — składają zapotrzeb. dla podl. jedn. na 45 dni przed kwartałem. Odbiorcy nie podlegający w/w jednostkom składają zamówienia w 2 egz. na 60 dni przed początkiem kwartału, w którym ma nastąpić dostawa	j. w. Składnica rejonowa przemysłu chemicznego właściwa terenowo	j. w. j. w.
5	Barwniki krajowe i importowane objęte cennikami CZZZbytu Ministerstwa Przem. Chemicznego-Biura Zbytu Produktów Organicznych	Cennik Nr 20/Z Cz. III 3. 1 — 13	Ministerstwa Przemysłu Chemicznego	CZP Bawełnianego Północ CZP Bawełnianego Południe CZP Wełnianego Północ CZP Wełnianego Południe CZP Zgrzebniwego CZP Jedwabniczego CZP Tkanin Dekoracyjnych CZP Dziewiarskiego CZP Pończoszniczego CZP Włók. Łykowych CZP Filcowego CZP Garbarskiego CZP Artykułów Skórzanych CZP Papierniczego CZP Graficznego ZP Farb i Lakierów ZP Tworzyw Sztucz. — składają zapotrzebowanie zbiorcze na 45 dni przed kwartałem. Odbiorcy pozostali tj. nie podlegający w/w jednostkom — składają zamówienia na 45 dni przed kwartałem na ilości większe niż minimalne określone cennikiem. Na ilości mniejsze niż minimalne określone cennikiem	j. w. Biuro Zbytu Prod. Organiz., Łódź, Sienkiewicza 55 Składnica rejonowa przemysłu chemicznego właściwa terenowo	Zarządzenie Przew. PKPG Nr 275 z dnia 1.X. 1953 r. (Biul. PKPG Nr 34 poz. 151) oraz tryb ogólny jednolity tekst „Gospodarka Materiałowa” Nr 21 z 1953 r. j.w, j.w.

L. p.	Nazwa materiału	Poz. branż cennika	Jedn. rozdział.	Termin i sposób składania zamówień	Miejsce składania zamówień	Obowiązujące przepisy w spr. trybu zaopatr.
6	Azotan srebra odczynniki laboratoryjne na chemikalia laboratoryjne, artykuły wsadowe	poz. 869 — 870 Cennik Nr 24/Z	Prezydium Rządu	30 dni przed początkiem kwartału, w którym ma nastąpić dostawa	Biuro Obrotu Odczynnikami, Gliwice, ul. Kozielska 10	Zarządzenie Przew. PKPG Nr 285 z dn. 1.X. 1953 r. (Biul. PKPG Nr 35 poz. 167)
7	Tlen sprężony, acetylen rozpuszczony, kwas węglowy, wodór azot	I.1.5 I.1.1 I.1.3 I.1.8 I.1.2 Cennik Nr 22/Z	Min. Przem. Chemicz. CZZb. Min. Przem. Chem. Biuro Zb. Gaz. Tech.	60 dni przed początkiem kwartału, w którym ma nastąpić dostawa, zamówienie w 3 egz.	Biuro Zbytu Gazów Tech. Stalinogród ul. Warszawska 3	Zarządzenie Przew. PKPG Nr 276 z dn. 1.X. 1953 r. (Biul. PKPG Nr 34 poz. 152) oraz tryb ogóln. jedn. tekst „Gosp. Mater.” Nr 21 z 1953 roku
8	Druty miedziane ,, miedziane ,, cynkowe ,, aluminiowe ,, brązowe ,, ołowiane ,, stalowe do metalizacji ,, ze stopów aluminowych spoiwo srebrne w paskach o grubości 0,2-6mm	II.17.2.1 — 3 II.17.1.1 — 3 IV.5.1 — 2 II.17.3.1 — 3 II.17.4.1 — 4 II.17.5.1 — 3 IV.4.1 — 10 II.17.3.4 — 6 II.17.6.1 Cennik Nr 22/Z	Min. Przem. Chem. CZZb. Biuro Zb. Gaz. Tech.	90 dni przed początkiem kwartału, w którym ma nastąpić dostawa. Zamówienia składać należy w 1 egz.	Biuro Zbytu Gazów Tech. Stalinogród ul. Warszawska 3	Zarządzenie Przew. PKPG Nr 350 z dn. 15. XII. 1953 r. (Biul. PKPG Nr 1/54 poz. 1) oraz tryb ogóln. jednol. tekst „Gosp. Mater.” Nr 21 z 1953 r.
9	Kable spawalnicze manometry do reduktorów węże spawalnicze gumowe (rozdział na asygnaty)	III.2.2 — 9 II.8.1 — 2 II.14.1 Cennik Nr 22/Z	CZZb., Min. Przem. Chem. Biuro Zbytu Gaz. Tech.	30 dni przed początkiem kwartału. Zamówienia w 2 egz.	właściwe terenowo składnice rejonowe przem. chemicznego	j. w.
10	Karbid (rozdział na asygnaty) granulacja 25—50 mm ładunki 14,300 kg i 16,500 kg granulacja 50—80 mm ładunki 19,800 kg ładunki mniejsze niż pełnowagonowe	II.20.7 — 3 ,, ,, Cennik Nr 22/Z	Prezydium Rządu	30 dni przed początkiem kwartału. Zamówienie w 2 egz. j. w.	Zakł. produk. wskazane przez Biuro Zbytu Gazów Technicz. właściwe terenowo składnicerej. przem. chemicz.	j. w. j. w.
11	Wyroby nietypowe z tworzyw sztucznych	nie objęte cennikiem Nr 16/Z		90 dni przed początkiem kwartału. Zamówienie w 3 egz.	Biuro Zbytu Tworzyw Sztucznych Stalinogród ul. Warszawska 3	Zarządzenie Przew. PKPG z dn. 5.I. 1954 (Biul. PKPG Nr 2 poz. 10)
12	Wyroby gumowe nietypowe	nie objęte cennikiem Nr 23Z		90 dni przed początkiem kwartału. Zamówienie w 2 egz.	Biuro Zbytu Wyrobów Gumowych. Łódź, Stanisława 2	Zarządzenie Przew. PKPG Nr 340 z dn. 10.XII.1953 r. (Biul. PKPG Nr 40 poz. 207)

początkiem kwartału, w którym ma nastąpić dostawa materiału, potwierdza przyjęcie zlecenia Biura Zbytu lub zamówienia do wykonania.

Fakt wprowadzenia zleceń przy zaopatrywaniu w środki aromatyzujące podyktowany jest chęcią usprawnienia pracy zaopatrzeniowców

w zakładach odbiorców i wynika ze specyfiki branży środków aromatyzujących (szeroki wachlarz asortymentowy, szereg różnych producentów). Toteż Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego liczyła się z tym, iż stosowanie w danym wypadku zamówień dla każdego arty-

kułu oddzielnie bardzo utrudniło by pracę na zakładach odbiorców. Przy zastosowaniu systemu, przewidzianego trybem zaopatrzenia w środki aromatyzujące, organ nadrzędny zakładu odbierającego składa jedno zamówienie do Biura Zbytu, wyszczególniając żądany asortyment, z zachowaniem jednak warunków, przewidzianych trybem ogólnym, a omówionych wyżej.

Potwierdzenie przez dostawcę zlecenia oznacza przyjęcie zamówienia do realizacji i zawarcia umowy pomiędzy dostawcą a odbiorcą o dostawę towaru wyszczególnionego w zleceniu.

Wykonawca zamówienia potwierdza odbiorcy przyjęcie zlecenia do wykonania w ciągu 15 dni od dnia jego otrzymania.

Odbiorcy nie podporządkowani jednostkom, wymienionym w rubr. 5 składają zamówienia w dwóch egzemplarzach do właściwych składnic rejonowych przemysłu chemicznego na 60 dni przed początkiem kwartału, w którym ma nastąpić dostawa. Właściwa jest składnica rejonowa przemysłu chemicznego, w której zasięgu terytorialnym położona jest siedziba odbiorcy. Wykaz składnic rejonowych podaje się poniżej.

Składnica rejonowa przemysłu chemicznego potwierdza przyjęcie zamówienia lub składa ewentualny protokół rozbieżności w ciągu 40 dni od daty otrzymania zamówienia.

Omówiony wyżej tryb zaopatrzenia w środki aromatyzujące na 1954 r. i lata następne różni się zasadniczo od trybu zaopatrzenia dystrybucji środków aromatyzujących na rok 1953 (Biuletyn PKPG Nr 37/53 poz. 168).

Tryb zaopatrzenia i dystrybucji na rok 1953 ustalał np. zasady opracowania planu zaopatrzenia, które obecnie znajdują swoje miejsce w ramowej instrukcji PKPG w sprawie planowania zaopatrzenia materiałowego.

Po staleniu planu zaopatrzenia odbiorców w środki aromatyzujące pochodzenia krajowego oraz importowane, Biuro Zbytu przysyłało wycinki planów głównym odbiorcom, którzy opracowywali rozdzielniki kwartalne z podziałem na miesiące, podając je do wiadomości Biura Zbytu, które zlecało dostawę. Ten dość skomplikowany system nie dawał dostatecznej gwarancji właściwego i terminowego zaopatrzenia odbiorców, pozostawiając pewną dowolność w realizacji zamówień i zleceń. Toteż Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego na podstawie dotychczasowej praktyki postanowiła przerzucić punkt ciężkości zaopatrzenia w r. 1954 na właściwą realizację zamówień odbiorców.

B. Barwniki

Centralne zarządy lub jednostki równorzędne, nadzorujące odbiorców, obowiązane są 45 dni przed początkiem kwartału przesłać do Biura Zbytu zbiorcze zapotrzebowanie na barwniki dla podległych odbiorców.

Po otrzymaniu zapotrzebowania Biuro Zbytu uzgadnia z centralnymi zarządami lub jednostkami równorzędnymi ilości i rodzaje barwników, przeznaczonych w kwartale dla podległych tym jednostkom odbiorców.

Dostawy będą dokonane:

- 1) z zakładów produkcyjnych,
- 2) z Centralnej Składnicy Barwników lub Centrali Importowo-Eksportowej Chemikalii „Ciech“ (barwniki pochodzenia z importu),
- 3) z rejonowych składnic przemysłu chemicznego.

W przypadku niemożności uzgodnienia dostaw decyduje Ministerstwo Przemysłu Chemicznego—Centralny Zarząd Zbytu w porozumieniu z ministerstwem, sprawującym nadzór nad odbiorcą.

Jednostki nadzorujące odbiorców po ustaleniu ilości i rodzajów barwników z Biurem Zbytu mają obowiązek zawiadamiać podległe zakłady (odbiorców) o ustalonych ilościach i rodzajach barwników, a jeśli chodzi o barwniki dostarczane ze składnic rejonowych — podają również właściwą składnicę przemysłu chemicznego w ciągu 10 dni od ustalenia ilości i rodzajów.

W ramach ustalonych ilości i rodzajów barwników odbiorcy składają zamówienia do Biura Zbytu na barwniki, których dostawa w ilości nie mniejszej od minimalnych ilości określonych w cenniku Biura Zbytu ma nastąpić z zakładów produkcyjnych, z Centralnej Składnicy Barwników, bądź też z Centrali Importowo-Eksportowej Chemikalii „Ciech“.

Jeśli chodzi natomiast o barwniki, których dostawca w ilościach mniejszych od minimalnych ilości, określonych w cenniku Biura Zbytu, ma nastąpić ze składnic rejonowych przemysłu chemicznego, to zamówienia należy kierować bezpośrednio do właściwych składnic rejonowych przemysłu chemicznego, tj. położonych terytorialnie w zasięgu siedziby odbiorcy.

Aktualny wykaz składnic rejonowych podaje się poniżej.

Zamówienia powinny zawierać wszystkie przewidziane trybem ogólnym elementy i w przypadku, gdy zamówienie wymaga uzupełnień — za dzień złożenia zamówienia uważa się dzień złożenia uzupełnień.

Zamówienia należy składać na 15 dni przed początkiem miesiąca, w którym ma nastąpić dostawa. Nie uważa się za złożone po terminie zamówienie, złożone w ciągu 20 dni od dnia ustalenia ilości i rodzajów barwników.

Na pokrycie zamówionych ilości i rodzajów barwników Biuro Zbytu przysyła w ciągu 7 dni od dnia otrzymania zamówienia, zlecenie wykonania zamówienia do właściwego wykonawcy, przysyłając jednocześnie kopię zlecenia odbiorcy.

Wyżej podane w streszczeniu postanowienia trybu zaopatrzenia w barwniki odnoszą się do odbiorców, podporządkowanych jednostkom gospodarczym, wymienionym w rubr. 5 tabeli.

Odbiorcy pozostali, tj. nie podlegający wymienionym centralnym zarządom lub jednostkom równorzędnym, składają zamówienia na 45 dni przed początkiem kwartału, w którym ma nastąpić dostawa, do:

- 1) Biura Zbytu na barwniki produkcji krajowej w ilości nie mniejszej od minimalnych ilości, określonych w cenniku Biura Zbytu, i na barwniki pochodzące z importu,

2) właściwych rejonowych składnic przemysłu chemicznego na barwniki w ilości mniejszej od minimalnych ilości, określonych w cenniku Biura Zbytu.

W uzasadnionych przypadkach odbiorcy mogą składać do Biura Zbytu zamówienia doraźnie, akceptowane przez centralny zarząd lub jednostkę równorzędną, którym podlega odbiorca. Zamówienia te będą przyjęte do wykonania w miarę istniejących zapasów lub możliwości produkcyjnych.

Biuro Zbytu przesyła zlecenia wykonania zamówienia do zakładu produkcyjnego lub Składnicy Centralnej Barwników, bądź do składnicy rejonowej przemysłu chemicznego w ciągu 7 dni od dnia otrzymania zamówienia, przesyłając kopię zlecenia odbiorcy.

Wykonawca zamówienia lub zlecenia obowiązany jest potwierdzić odbiorcy przyjęcie zamówienia lub zlecenia i ewentualnie może złożyć protokół rozbieżności w ciągu 7 dni od dnia otrzymania zamówienia lub zlecenia wykonania zamówienia.

Przy ustalaniu trybu zaopatrzenia w barwniki Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego wzięła pod uwagę przede wszystkim specjalne wymagania branży barwnikarskiej i uznała za konieczne wprowadzenie systemu składania do biur zbytu zapotrzebowań zbiorczych i zleceń, wystawianych przez Biuro. W wyniku tego Biuro Zbytu, znając aktualne potrzeby odbiorców, porównuje zapotrzebowania z aktualnymi możliwościami produkcyjnymi i uzupełniającym importem, uzgadnia ilości i rodzaje, jak również sposób dostawy z odbiorcami.

Gdyby wstępne uzgodnienie dostaw nie doszło do skutku, wówczas decyzję w tej sprawie podejmuje organ nadrzędny dystrybutora i producenta w porozumieniu z organem nadrzędnym odbiorcy.

Na podstawie uzgodnionych wstępnych warunków dostaw, podanych do wiadomości przez centralne zarządy lub jednostki równorzędne, odbiorcy składają zamówienia do Biura Zbytu w jednym egzemplarzu na barwniki, które mają być dostarczone z zakładów produkcyjnych lub z Centralnej Składnicy Barwników i Centrali Importowo-Eksportowej Chemikalii „Ciech“.

W przypadkach pozostałych odbiorcy składają zamówienia do właściwych składnic rejonowych przemysłu chemicznego, w terytorialnym zasięgu której znajduje się siedziba odbiorcy.

Tryb zaopatrzenia w barwniki ustala, że zamówienia winny być składane na 15 dni przed początkiem miesiąca, w którym ma nastąpić dostawa towaru. Przepisem tym uznał ustawodawca konieczność zastosowania dużej operatywności przy składaniu i realizacji zamówień, a to w związku ze szczególnymi warunkami obrotu w branży barwnikarskiej. Wykonanie tych zadań w dużej mierze uzależnione jest od sprawnej pracy Biura Zbytu, które zobowiązane jest do wcześniejszego uzgadniania dostaw z odbiorcami, ażeby dać możliwość odbiorcom złożenia we właściwym terminie zamówienia.

Tryb zaopatrzenia w barwniki wprowadza do trybu ogólnego zmianę, z której wynika, że stosunek umowny między dostawcą a odbiorcą łączy się z chwilą potwierdzenia zlecenia wykonania zamówienia, o ile nie został złożony protokół rozbieżności w ciągu 7 dni od dnia otrzymania zamówienia lub zlecenia.

C. Gazy techniczne

Sposób i termin składania zamówień na gazy techniczne został przyjęty zgodnie z trybem ogólnym (par. 17 — 27 trybu ogólnego) i omówione zostały w artykule ob. Chmielewskiego („Gospodarka Materiałowa“ Nr 22). Z uwagi jednak na to, iż tryb zaopatrzenia w gazy zasadniczo różni się od trybu z r. 1953, wydaje się wskazane szerzej omówić te zagadnienia.

Przepisy zarządzenia w sprawie trybu zaopatrzenia w gazy techniczne wprowadzają w stosunku do obowiązujących w r. 1953 zasadnicze zmiany. Trybem zaopatrzenia objęto nie tylko tlen i acetylen, lecz również kwas węglowy, wodor i azot.

Na rok 1954 i lata następne obowiązuje system zaopatrzenia odbiorców bez pomocy talonów, stosowanych dotychczas przy zaopatrywaniu w tlen i acetylen. Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego, wprowadzając tę zmianę w zaopatrzeniu w gazy techniczne kierowała się chęcią uproszczenia pracy zaopatrzeniowców na zakładach odbiorców oraz miała na względzie ujednoczenie systemu zaopatrzenia przemysłu co również dotyczy zaopatrzenia w gazy techniczne.

Należy podkreślić, że dość skomplikowany talonowy system zaopatrzenia odbiorców w gazy techniczne nastroczał wiele trudności przy realizacji oraz był powodem szeregu niedociągnięć.

Czy omawiany system zda egzamin oraz czy nie będzie trzeba wprowadzić dalszych zmian praktyka okaże.

W porównaniu do trybu ogólnego, tryb zaopatrzenia w gazy techniczne wprowadza zmianę w stosunku do trybu ogólnego. Zmiana powyższa idzie po linii przedłużenia terminu złożenia rozdziałników do 30 dni od dnia otrzymania zawiadomienia o wysokości przydziału, podczas gdy tryb ogólny przewiduje termin 40-dniowy.

Podkreślić należy również fakt bliższego sprezyowania w trybie zaopatrzenia w gazy techniczne zagadnienia tworzenia rezerwy rocznej lub kwartalnej przez jednostki dysponujące przydziałem. Omawiane zarządzenie ustala, iż jednostki dysponujące przydziałem mogą w ramach utrzymanego przydziału pozostawić kwartalną lub roczną rezerwę gazów technicznych w wysokości 50% przydziału tych artykułów.

D. Odczynniki i chemikalia laboratoryjne

Tryb zaopatrzenia w odczynniki i chemikalia laboratoryjne ustala obowiązek składania zamówień w sposób odmienny od ustalonego trybem ogólnym i omówionych powyżej poprzednich trybów zaopatrzenia.

Zamówienia na odczynniki i chemikalia laboratoryjne należy składać w trzech egzemplarzach:

- 1) na każdy kwartał.
- 2) w przypadku różnych adresów wysyłkowych,
- 3) oddzielnie na każdą z następujących grup odczynników i chemikalii laboratoryjnych:
 - a) kwasy przemysłowe (kwas siarkowy, kwas solny, kwas azotowy, kwas fosforowy czysty),
 - b) nieorganiczne, odczynniki i chemikalia laboratoryjne,
 - c) organiczne, odczynniki i chemikalia laboratoryjne,
 - d) artykuły różne (wskaźniki, roztwory mianowane, odważki analityczne, sączki, bibułki, barwniki mikroskopowe).

W zamówieniach należy:

- 1) asortyment zamówionych odczynników ułożyć alfabetycznie wg poszczególnych grup,
- 2) asortyment zamawianych odczynników nieorganicznych ułożyć w kolejności alfabetycznej nazw kationów.

Zamówienia powinny być składane na 30 dni przed początkiem kwartału, w którym ma nastąpić dostawa. Należy tu podkreślić, że tryb zaopatrzenia w odczynniki i chemikalia laboratoryjne skraca termin składania zamówień do 30 dni na artykuł rozdzielany przez Prezydium Rządu (azotan srebra), jak również na artykuły rozdzielane przez Biuro Obrotu, nie czyniąc w tym wypadku różnicy z pozostałymi chemikaliami i odczynnikami laboratoryjnymi.

Ponadto zarządzenie określa grupy odczynników oraz chemikalii laboratoryjnych, na które należy składać oddzielne zamówienia. Praktycznie ma to duże znaczenie dla samego odbiorcy i dla Biura Obrotu Odczynnikami, które może bezpośrednio skierować zamówienie do producenta, bądź zrealizować je we własnym zakresie bez konieczności rozbijania zamówienia lub wystawiania zlecenia.

W zamówieniach należy wskazać przeznaczenie odczynników i chemikalii laboratoryjnych. W przypadku, gdy zastosowanie zamówionych odczynników lub chemikalii laboratoryjnych na cele określone w zamówieniu byłoby gospodarczo nie uzasadnione, Biuro Obrotu Odczynnikami zaoferuje odbiorcy inne odczynniki lub chemikalia laboratoryjne. Odbiorca obowiązany jest wypowiedzieć się odnośnie oferty Biura Obrotu odczynnikami w ciągu 15 dni od dnia otrzymania oferty.

W przypadku, gdy zamówienie zostanie złożone w ciągu 20 dni po upływie terminu, Biuro Obrotu Odczynnikami może przesunąć wykonanie zamówienia na następny kwartał z tym, że zamówienia na azotan srebra mogą być wykonane wg uznania Biura Obrotu Odczynnikami albo w ramach przydziału na kwartał objęty przydziałem, albo w ramach przydziału na kwartał następny.

Biuro Obrotu Odczynnikami powinno wykonać zamówienie we własnym zakresie, bądź przesyłać je w 2-ch egzemplarzach właściwemu zakładowi produkcyjnemu lub składnicy rejonowej przemysłu chemicznego (wykonawca zamówie-

nia) w tym terminie, aby zamówione materiały zostały uwzględnione w planie produkcji na dany kwartał i aby wykonawca mógł potwierdzić odbiorcy przyjęcie zamówienia do wykonania przed początkiem kwartału, w którym ma nastąpić dostawa. Zamiast zamówienia Biuro Obrotu Odczynnikami może przesłać wykonawcy zlecenie dostawy. Wykonawca zamówienia niezwłocznie po ustaleniu planu produkcji, nie później jednak jak przed początkiem kwartału, w którym ma nastąpić dostawa, potwierdza przyjęcie zamówienia lub zlecenia do wykonania. Jeżeli wykonawca nie wyraża zgody na warunki zamówienia, powinien zastrzeżenie swe zmieścić w protokole rozbieżności i dołączyć ten protokół do potwierdzenia zamówienia. Odpis potwierdzenia zamówienia i protokół rozbieżności wykonawca zamówienia przesyła do Biura Obrotu Odczynnikami. Zamówienie potwierdzone w terminie uważa się za przyjęte do wykonania bez zastrzeżeń.

E. Sprzęt i materiały spawalnicze

Przepisy zarządzenia w sprawie trybu zaopatrzenia w sprzęt i materiały spawalnicze są przepisami nowymi. Dotychczasowy sposób zaopatrzenia w te artykuły nie był regulowany szczególnie trybem zaopatrzenia. W związku z tym wydaje się celowe omówić zasadnicze momenty, charakteryzujące sposób zaopatrzenia w sprzęt i materiały spawalnicze.

Na druty spawalnicze odbiorcy zobowiązani są do składania zamówień do Biura Zbytu Gazów Technicznych w 1 egzemplarzu na 90 dni przed początkiem kwartału, w którym ma nastąpić dostawa.

Zamówienia powinny być składane oddzielnie na każdy gatunek według nomenklatury, wymienionej w cenniku Biura Zbytu Gazów Technicznych.

Zamówienia na manometry do reduktorów, węże spawalnicze gumowe, kable spawalnicze oraz karbid w ilościach mniejszych, niż pełnowagonowe, należy składać do najbliższej składnicy rejonowej przemysłu chemicznego w 2 egzemplarzach na 30 dni przed początkiem kwartału. Do zamówień, składanych do składnic rejonowych przemysłu chemicznego, należy dołączyć asygnaty. Asygnata jest stwierdzeniem uzyskania przydziału i zamówienia, do których nie zostały dołączone asygnaty przydziałowe, nie będą realizowane.

Zamówienia na dostawy karbidu w ładunkach pełnowagonowych należy składać do zakładów produkcyjnych, wskazanych przez Biuro Zbytu Gazów Technicznych z jednoczesnym dołączeniem do zamówień asygnat. Zamówienia na ładunki pełnowagonowe należy składać na 30 dni przed kwartałem, w którym ma nastąpić dostawa.

Asygnaty przydziałowe są wydawane przez Biuro Zbytu Gazów Technicznych jednostkom dysponującym przydziałem.

Jednostki dysponujące przydziałem obowiązane są do złożenia na 60 dni przed początkiem kwartału, w którym ma nastąpić dostawa, do Biura Zbytu Gazów Technicznych, wniosków

o wydanie asygnat. Wnioski o wydanie asygnat należy składać oddzielnie na każdą z następujących grup sprzętu i materiałów spawalniczych:

- 1) manometry do reduktorów,
- 2) węże i kable spawalnicze,
- 3) karbid.

We wnioskach należy wskazać, w jakich odcinkach asygnaty mają być wydane.

Poniżej podaje się wykaz odcinków asygnat na poszczególne rodzaje sprzętu i materiałów spawalniczych.

WYKAZ ODCINKÓW ASYGNAT NA SPRZĘT I MATERIAŁY SPAWALNICZE

Manometry do reduktorów

- 3 atm. asygnaty w odcinkach po 1 szt.,
250 atm. asygnaty w odcinkach po 1 szt.

Węże gumowe i kable

Węże do tlenu — asygnaty w odcinkach po 20 mb,

Węże do acetylenu — asygnaty w odcinkach po 10 mb,

Kable ϕ 16 mm — asygnaty w odcinkach po 10 mb,

Kable ϕ 35 mm — asygnaty w odcinkach po 20 mb.

Karbid

o granulacji 25 — 50 mm:

asygnaty w odcinkach po	100 kg
„ „ „ „	500 „
„ „ „ „	1000 „
„ „ „ „	14000 „
„ „ „ „	16500 „

o granulacji 50 — 80 mm:

asygnaty w odcinkach po	200 kg
„ „ „ „	5000 „
„ „ „ „	19800 „

Biuro Zbytu Gazów Technicznych obowiązane jest wydać asygnaty jednostkom, dysponującym przydziałem, niezwłocznie po otrzymaniu wniosków, nie później jednak niż na 30 dni przed początkiem kwartału, w którym ma nastąpić dostawa. Jednostki dysponujące przydziałem rozdzielają asygnaty na podległych im odbiorców, którzy mają składać zamówienia na sprzęt i materiały spawalnicze.

Zamówienia, złożone w ciągu 10 dni od dnia otrzymania asygnat przez jednostki dysponujące przydziałem, nie uważa się za złożone po terminie.

F. Wyroby gumowe nietypowe oraz tworzywa sztuczne nietypowe

W stosunku do obowiązującego trybu zaopatrzenia (tryb ogólny) wprowadzono zmianę, jeśli chodzi o zaopatrzenie w wyroby gumowe niety-

Wyliczenie branżowych biur zbytu przemysłu chemicznego

Lp.	Nazwa jednostki zbytu	Adres	Branżowy zakres działania
1	Biuro Zbytu Tworzyw Sztucznych	Stalinogród, ul. Warszawska 3	Fenoplasty, aminoplasty, żywice lakierowe, szelak naturalny i syntetyczny, galolit, celuloid, bawełna kolodionowa, polichlorek winylu, wyroby z bakelitu, wyroby polichlorowinyłowe i wtryskiwane.
2	Biuro Zbytu Produktów Węglpochodnych	Gliwice, ul. Kozielska 10	Smoly, pak, lepik, oleje smołowe, benzol, toluol, ksylol, fenol, krezole, pirydyny, naftoleny, żywice, kumaronowe, sadze aktywne, elektrody węglowe, grafity, produkty drewnopochodne.
3	Biuro Zbytu Nawozów Sztucznych	Gliwice, ul. Kozielska 10	Nawozy sztuczne i środki do tępienia szkodników.
4	Biuro Zbytu Produktów Nieorganicznych	Gliwice, ul. Kozielska 10	Kwas siarkowy, solny, soda, chlor, produkty azotowe techniczne, środki grzybobójcze, środki do obróbki metali i inne produkty nieorganiczne.
5	Biuro Zbytu Produktów Organicznych	Łódź, ul. Sienkiewicza 55	Barwniki, produkty organiczne i sole organiczne, rozpuszczalniki, środki aromatyzujące oraz inne chemikalia organiczne.
6	Biuro Zbytu Farb i Lakierów	Gliwice, ul. Kozielska 10	Farby, lakiery, emalie, pokosty, politurey, biel cynkowa, litopony, ultramaryna, minie, glejta ołowiana, siarczan baru, farby suche chemiczne i mineralne.
7	Biuro Zbytu Gazów Technicznych Materiałów i Sprzętu Spawalniczego	Stalinogród, ul. Warszawska 3	Gazy techniczne (tlen, acetylen, wodór, azot, powietrze sprężone, kwas węglowy). Sprzęt do spawania acetylenowego, sprzęt do spawania elektrycznego, sprzęt do metalizacji natryskowej, wapno pokarbidowe, karbid.
8	Biuro Zbytu Wyrobów Gumowych	Łódź, ul. Stanisława Nr 2	Wyroby gumowe techniczne, ogumienie rowerowe, akcesoria trakcyjne, roztwory gumowe, tkaniny gumowane, płyty podszewowe, monolity gumowe, nici, gumowe.
9	Biuro Obrotu Odczynnikami	Gliwice, ul. Kozielska 10	Odczynniki: związki organiczne, nieorganiczne, barwniki mikroskopowe, odczynniki do diagnostyki lekarskiej, sączki i bibuły filtracyjne, odważki analityczne, papierki wskaźnikowe, roztwory mianowane.

Wykaz składnic rejonowych przemysłu chemicznego

Składnica Rejonowa Przemysłu Chemicznego

Składnica Rejonowa Przem. Chemicznego

„ „ „ „
„ „ „ „
„ „ „ „

Oddział Kalisz
„ Zielona Góra

Składnica Rejonowa Przem. Chemicznego

Oddział Bielsko-Biała,
Oddział Gliwice

Składnica Rejonowa Przem. Chemicznego

Składnica Rejonowa Przem. Chemicznego

„ „ „ „
„ „ „ „
„ „ „ „

Oddział

Składnica Rejonowa Przem. Chemicznego

Oddział

Składnica Rejonowa Przem. Chemicznego

„ „ „ „
„ „ „ „

Warszawa, ul. Sienkiewicza 4 Oddział Białystok,
ul. 1 Maja 61

Kraków ul. Rynek Główny 17

Łódź, ul. Zwirki 11/13

Radom, ul. Limanowskiego 33

Poznań, ul. Stary Rynek 87/88

ul. Podwale 4

ul. Fabryczna 11

Stalinogród, ul. Warszawska 3

ul. Korczaka 34

ul. Barlickiego 14

Częstochowa, ul. Al. Wolności 8

Opole, ul. Armii Ludowej 10

Gdańsk-Wrzeszcz, ul. Grunwaldzka 46/50

Olsztyn, ul. Mochnackiego 10

Wrocław, ul. Borowska 3

Wałbrzych, ul. Niepodległości 183

Bydgoszcz, ul. Dworcowa 83

Szczecinek, ul. Stalina 21

Szczecin, ul. Santocka 22

Lublin, ul. Stalingradzka 7

Rzeszów — Osiedle WSK

powe oraz wyroby z tworzyw sztucznych nietypowych. Pod pojęciem wyrobów nietypowych należy rozumieć takie wyroby z gumy lub tworzyw sztucznych, do wykonania których potrzebne są rysunki konstrukcyjne, specjalne narzędzia, matryce oraz opracowanie nowych receptur lub warunków technicznych, określonych dla każdego zamówienia indywidualnie.

Na wyroby nietypowe odbiorca obowiązany jest złożyć zamówienie na 90 dni przed początkiem kwartału, w którym ma nastąpić dostawa do właściwego biura zbytu.

Do zamówień na wyroby nietypowe należy załączyć rysunek techniczny dla każdego artykułu oddzielnie oraz określić warunki techniczne.

Jednostki organizacyjne zaopatrujące w artykuły chemiczne

Całokształt zagadnienia zaopatrzenia nie byłby wyczerpujący, gdyby pominięto pozostałą masę artykułów chemicznych, w zakresie których obowiązuje tryb zaopatrzenia materiałowo-technicznego (tryb ogólny).

Przemysł chemiczny jest producentem szeregu ważnych surowców dla różnych gałęzi przemysłu. Surowce te są często bardzo deficytowe i trudne do uzyskania, dlatego wydaje się celowe i konieczne zorientowanie szerokich rzesz pracowników służby zaopatrzenia, co do sposobu zaopatrzenia się w pozostałe artykuły chemiczne nie objęte przepisami trybów szczególnych.

Sposób postępowania przy zaopatrywaniu się w artykuły chemiczne nie objęte trybami szczególnymi

Dostawy produktów chemicznych dokonywane są bądź z wytwórni, bądź ze składnicy rejonowej przemysłu chemicznego. Branżowe biura zbytu podały do wiadomości swoim odbiorcom sposób zaopatrywania się w artykuły chemiczne w roku 1954. Na produkty rozdzielane zamówienia należy kierować do właściwych biur zbytu, które biorąc za podstawę minimalne ilości dostaw (rubryka 8 cennika) wskażą w drodze zlecenia, czy dostawa nastąpi bezpośrednio z wytwórni, czy też z najbliższej odbiorcy położonej składnicy rejonowej przemysłu chemicznego.

Dostawy produktów nie rozdzielanych poniżej minimalnych ilości określonych w branżowych cennikach następują bezpośrednio ze składnic rejonowych przemysłu chemicznego. Tam też należy składać zamówienie na 30 dni przed początkiem kwartału. Na dostawy produktów nie rozdzielanych powyżej minimalnych ilości ze szczególna zbytu należy składać zamówienie do biur zbytu na 30 dni przed początkiem kwartału, w którym ma nastąpić dostawa.

W zakresie zaopatrzenia w produkty nieorganiczne, tworzywa sztuczne (z wyjątkiem nietypowych), wyroby gumowe (z wyjątkiem nietypowych), farby i lakiery, produkty węglowodórów, produkty organiczne (z wyjątkiem barwników i środków aromatyzujących) stosuje się przepisy zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 221, z dnia 1.VIII.1953 r. oraz Nr 272 z dnia 1.X.1953 r. w sprawie trybu zaopatrzenia materiałowo-technicznego (Biuletyn PKPG Nr 26 i 33).

Dla orientacji powyżej podaje się artykuły chemiczne, które w roku 1954 podlegają rozdzielnictwu.

Na podstawie kryteriów określonych w powołanym w trybie ogólnym stosuje się terminy składania zamówień (30 dni — nie rozdzielane, 60 dni — rozdzielane).

Jeżeli chodzi o miejsce złożenia zamówienia decyduje rodzaj materiału oraz ilość.

Biuro Zbytu Produktów Nieorganicznych

Produkty rozprowadzane przez B.Z.P.N. podlegają w roku 1954 rozdzielnictwu z wyjątkiem następujących:

alun glinowo-amonowy, apotyty, azotan stężony, azotyn sodu, bronokalcyt, braunsztyn, bromek sodu, chlorek cynowy, chlorek kadmu, chlorek rtęciowy, chlorek siarki, chlorek surfurylu, chlorek żelazowy, cyjanek wapnia, dinol, dwutlenek ołowiu w paście, fluorek glinu, fosforan jednoamonowy, fosfor czerwony, fungol, fungomur, furrol, inhibitory, katalizatory: chromowy i dla metanolu, kreda strąc., kreodina A i B, kryolit, kwas Bondera, ług sodowy 50%, maść dyfuzyjna,

metaantymonian potasu, nitrol, nitroza, odrzwiacz fosforowy, pasty do lutowania i szlifowania, płyn do fosforowania Z-2, proszki do nawęglania, rodanek amonu, saletry, siarczan cynku, siarczan potasu, siarczki kadmu, soda krystaliczna, sole (z wyjątkiem soli glauberskiej i soli do niklowania), środki ochronne przed nawęglaniem, szkliwo potasowe, szkliwo sodowe, termit, tetra, trójtlenek chromu, wapno dolomitowe, wapno polerownicze, wapno pomorskie, wapno wiedeńskie, węglan amonu kwaśny, węglan kadmu, węglan miedzi zasadowy, wielosiareczek potasu, woda amoniakalna, woda destylowana, xylamity, zabarwiacz do xylamitów, żelazocjanek wapnia.

Biuro Zbytu Produktów Węglpochodnych

Następujące artykuły rozprowadzane przez B.Z.P.W. w roku 1954 podlegają rozdzielnictwu:

benzen, benzol surowy, benzol motorowy i oczyszczony, fenol, krezol, naftalen surowy, pak, smoła drogowa, smoła preparowana, smoła surowa, toluen, antracen 60% i 90%, antracyt, grafit, karbolineum, koks pakowy, ksilen, lepik, masa anodowa, naftalen, odpady smołowe, olej impregnacyjny, olej antracenowy, pak kumaronowy, sadza aktywna i półaktywna, solwentnafta, węgiel aktywny, wyroby z węgla prasowanego, żywica kumaronowa, tetralina, węgiel drzewny.

Biuro Zbytu Tworzyw Sztucznych

Następujące tworzywa sztuczne w roku 1954 podlegają rozdzielnictwu:

polichlorek winylu, galalit, klej bakelitowy, klej mocznikowy, mieszanki bakelitowe, mowilith, oppanol, polistyren, szellak naturalny, celuloid.

Biuro Zbytu Wyrobów Gumowych

Rozdziałem w roku 1954 objęto nieznaczny asortyment wyrobów gumowych, a mianowicie:

kauczuk naturalny, kauczuk syntetyczny, mleczko kauczukowe, regenerat, taśmy transportowe, płyty surowe do napraw, pasy pędne, węże z przekładkami, węże bez przekładek ϕ ponad 15 mm.

Biuro Zbytu Farb i Lakierów

Na rok 1954 wprowadzono rozdzielnictwo następujących podstawowych materiałów branży malarsko-lakierniczej:

biel cynkowa, glejta ołowiana, minia ołowiana, farba miniowa podkładowa, farby i emalie do celów specjalnych, farby z tlenków żelaza, klej koloidonowy, lakier bezbarwny, litopon 30% i 60%, pokost, polipokost, politura spirytusowa, siarczan baru strącany, wyroby bitumiczne i asfaltowe, wyroby spirytusowe.

Biuro Zbytu Produktów Organicznych

Następujące artykuły rozprowadzane przez Biuro Zbytu Produktów Organicznych w roku 1954 są rozdzielane:

aceton, metanol, formalina, rotaniny i garbniki naturalne, kwas salicylowy, chloroform, anilina olej, anilina sól, barwniki, benzoesan sodu, betanaftol, bezwodnik kwasu ftalowego, bezwodnik kwasu octowego, chlorek etylenu, chlorobenzen, dwusiareczek węgla, esencja octowa, ftalan dwubutyli, hexametylentetramina techniczna i kryształiczna, hydrosulfit, kwas benzoesowy, kwas octowy lodowaty i techniczny, naftoelany, zasady naftoelanowe, olej turecki, paranitrotoluen, pentaerytryt, rozpuszczalnik acetonowy, tróchloroetylen, nigrozyny, pigmenty i laki, воск Montana, alkohol butylowy, kwas cytrynowy, kwas mrówkowy techniczny i oczyszczony, octan amylu, octan butylu, octan etylu, spirytus drzewny, воск syntetyczny.

Zamówienia

Tryb zaopatrzenia materiałowo-technicznego kładzie duży nacisk na prawidłowe opracowanie zamówień. Właściwie sporządzone zamówienie ułatwia pracę i eliminuje zbędną korespondencję.

Centralny Zarząd Zbytu M. P.Chem. opierając się o przepis § 18 ust. 4 trybu ogólnego, opracował wzór zamówienia, zatwierdzony przez Centralny Urząd Gospodarki Materiałowej.

Wzór ten zawiera wszystkie elementy wymagane trybem ogólnym i powinien być stosowany przy składaniu zamówień do biur zbytu w odniesieniu do materiałów rozdzielanych jak również i nie rozdzielanych.

Hasło: „Dobre zamówienie pierwszym warunkiem prawidłowej dostawy materiału” — powinno stać się jedną z głównych zasad pracowników zaopatrzenia.

Walka o pełne wykonanie planu w zakresie niżki kosztów własnych musi prowadzić do likwidacji wszelkiego rodzaju przerostów w zatrudnieniu, do usprawnienia zaopatrzenia materiałowo-technicznego, do pełnego opracowania i wprowadzenia progresywnych norm zużycia materiałów, do ustalenia ścisłej ewidencji rozchodu materiałów i kontroli ich zużycia, do oszczędności w zakresie surowców i stosowania surowców zastępczych.

Hilary Minc — II Zjazd

Główne kierunki oszczędności drewna w budownictwie

W świetle uchwał IX Plenum — zagadnienie oszczędności materiałów budowlanych jest jednym z najbardziej istotnych elementów walki o obniżkę kosztów produkcji budowlano-montażowej.

Tezy IX Plenum podkreślają, że dotychczasowe osiągnięcia na odcinku realizacji systemu oszczędnościowego są niedostateczne. Dotyczy to również budownictwa, które nie realizuje w pełni planowych zadań w zakresie oszczędności materiałów budowlanych, stanowiących w zależności od rodzaju robót przeciętnie około 50% całości kosztów własnych, a tym samym wywierających decydujący wpływ na kształtowanie się kosztów produkcji budowlano-montażowej.

Duże możliwości ograniczenia zużycia podstawowych a jednocześnie deficytowych materiałów budowlanych stwarza na obecnym etapie postęp techniczny. Dla zapewnienia jednak odpowiedniej bazy technicznej konieczne jest nieustanne podnoszenie na wyższy poziom nowoczesnej techniki, coraz lepsze jej opanowywanie i wykorzystywanie oraz ciągły wzrost kwalifikacji zawodowych pracowników budownictwa.

O tym, jak wielkie rezerwy materiałowe mogą być ujawnione, w związku z rozwojem techniki w budownictwie, świadczy fakt, że również w Związku Radzieckim, gdzie technika i organizacja budownictwa, rozwój prefabrykacji, zakres stosowania materiałów zastępczych oraz metody projektowania postawione są na wyższym poziomie niż u nas, istnieją jeszcze duże możliwości w zakresie oszczędności materiałów budowlanych.

Tow. G. M. Malenkov, w referacie sprawozdawczym Komitetu Centralnego KPZR na XIX Zjeździe Partii powiedział:

„Należy dalej zaznaczyć, że szczególnie źle realizuje się reżim oszczędnościowy w budownictwie. Wciąż jeszcze dużo kosztuje nas budownictwo. Budowniczowie pozostają znacznie w tyle za pracownikami przemysłu, jeśli chodzi o obniżkę kosztów produkcji. W organizacji robót budowlanych istnieją poważne niedociągnięcia — w niezadowolającym stopniu wykorzystywane są środki mechanizacji, wydajność pracy jest niska, dopuszcza się do niegospodarnego zużycia materiałów, niezwykle wielkie są koszty administracyjne“.

Jednym z podstawowych materiałów budowlanych, który wymaga przedsięwzięcia specjalnych kroków dla ograniczenia jego zużycia, jest drewno. Stawianie zagadnienia zaopatrzenia w drewno na tej płaszczyźnie podyktowane jest przede wszystkim ograniczonymi możliwościami produkcyjnymi naszych zdewastowanych drzewostanów oraz długim cyklem produkcyjnym, wynoszącym około 80 lat. Powyższe czynniki uniemożliwiają zwiększenie produkcji drewna proporcjonalnie do

wzrostu zadań inwestycyjnych. W takiej sytuacji zrównoważenie potrzeb z możliwościami produkcyjnymi możliwe jest jedynie w drodze usprawnienia w pierwszym rzędzie gospodarki drewnem na placach budów, rozszerzenia stosowania oszczędnościowych konstrukcji drewnianych, maksymalnego rozszerzenia stosowania materiałów nowych i zastępczych, opracowywania i wprowadzania mobilizujących technicznych norm zużycia, doskonalenia metod produkcji wyrobów z drewna oraz jak najszybszego wykorzystywania zdobyczy nowoczesnej techniki zarówno na odcinku projektowania, jak też wykonawstwa.

Zanim przejdę do omówienia głównych kierunków oszczędności drewna oraz wpływu postępu technicznego na ograniczenie zużycia drewna, scharakteryzuję pokrótce gospodarkę drewnem na obecnym etapie.

Należy stwierdzić, że deficyt drewna w naszych warunkach pogłębiany jest w znacznej mierze niewłaściwą gospodarką materiałami drzewnymi na placach budów, występującą szczególnie wyraźnie na odcinku gospodarki drewnem usługowym, którego zużycie wynosi ca 50% ogólnego zużycia drewna w budownictwie.

Zagadnienie oszczędności drewna w naszym budownictwie uregulowane zostało w zasadzie szeregiem przepisów normatywnych, które znacznie zaostrzają dyscyplinę na odcinku zaopatrzenia w drewno, powtarzalności stosowania drewna do rusztowań, szalowań i deskowań, konserwacji i składowania, stosowania drewna do budynków prowizorycznych na placach budów, gospodarki odpadami drzewnymi itp.

Zarządzenia powyższe nie są jednak przestrzegane w terenie, w wyniku czego częste są jeszcze przypadki nadmiernego przesycania budów materiałami drzewnymi; duże niedociągnięcia wykazuje organizacja gospodarki magazynowej i ewidencjonowanie drewna, co bardzo utrudnia rozliczanie się budów z zużycia materiałów drzewnych; powierzchnie zarusztowań frontów wykonywanych obiektów są często nieproporcjonalnie duże w stosunku do rozporządzalnej siły roboczej; nie przestrzegana jest również właściwa rotacja drewna używanego do deskowań, szalowań itp.

Wg technicznych zasad oszczędnego zużycia stali, cementu i drewna w budownictwie, zatwierdzonych przez Państw. Komitet Rady Ministrów ZSRR do spraw budownictwa dnia 30 listopada 1952 r., użycie sprzętu inwentarzowego i deskowań ślizgowych powinno wynosić:

- | | |
|---|---------|
| — inwentarzowych płyt pomostowych do robót tynkarskich i murarskich | 15 razy |
| — rusztowań inwentarzowych | 15 „ |
| — płyt i podpór (do robót ziemnych) | 5 „ |

- deskowań do bloków i konstrukcji monolitycznych 5 „
- deskowań do ciężkich prefabrykowanych słupów i belek 8 „
- deskowań do płyt lekkich, wyrobów i konstrukcji żelbetowych, zależnie od ich charakteru 10—30 „

Podkreślić należy również niedostateczny jeszcze zakres inwentaryzacji drewna usługowego. Zagadnienie to, mimo zmiany norm i cen jednostkowych za oczyszczanie drewna z odzysku i zróżnicowania robót ciesielskich na roboty, wykonywane przy użyciu drewna nowego i stosowanego powtórnie (uchwała Prezydium Rządu nr 125/53 z 14.II.1953 r.), nie jest jeszcze odpowiednio doceniane na wielu budowach.

W celu uregulowania powyższej sprawy, bezpośrednio wpływającej na przedłużenie trwałości i zwiększenie rotacji drewna, nieodzowne jest wydanie jednolitych przepisów, określających ściśle sposób inwentaryzacji i ewidencjonowania drewna usługowego.

Przechodząc do omówienia głównych kierunków oszczędności drewna w roku bieżącym, należy stwierdzić, że zagadnienie oszczędności drewna uwzględnione zostało w szerokim zakresie w planach rozwoju techniki na rok 1954, opracowanych przez resorty budownictwa i inne ministerstwa, nadzorujące produkcję budowlano-montażową.

Powyższe plany obejmują całokształt zagadnień związanych z postępem technicznym w produkcji budowlano-montażowej, w produkcji biur projektów oraz w produkcji pomocniczej i usługowej, wykonywanej dla potrzeb budownictwa.

Jakkolwiek zagadnienie oszczędności drewna nie stanowi odrębnej części w planach rozwoju techniki i rozwiązywane jest równolegle z oszczędnością innych materiałów budowlanych — efekty oszczędnościowe w zakresie drewna określone są rzeczowo (w m³) i odnoszone do poszczególnych przedsięwzięć techniczno-organizacyjnych.

Umożliwia to uwzględnienie tych efektów w planach zaopatrzenia materiałowego i pozwala na kontrolę wykonania planowych zadań w tym zakresie.

Poważne oszczędności drewna uzyskane zostaną w roku 1954 w związku z ustalonym w planach rozwoju techniki znacznym rozszerzeniem prefabrykacji oraz zakresu wykonywania hal przemysłowych metodą kombajnu.

Należy podkreślić, że zużycie drewna na deskowania przy budowie hal prefabrykowanych jest 8-krotnie mniejsze w porównaniu z zużyciem drewna do tych celów w halach monolitycznych. Średnio ważony wskaźnik oszczędności drewna przy budowie hal prefabrykowanych i typu kombajnowego wynosi ca 70%.

Wprowadzenie do praktyki budowlanej typowych rozwiązań konstrukcyjnych umożliwi również rozszerzenie stosowania deskowań ślizgowych, które używane będą m. in. przy budowie silosów i zbiorników o niezmiennym profilu.

Instytut Techniki Budowlanej opracował „Instrukcję projektowania i wykonania deskowań rozbiernalno-przestawnych“. Głównym celem instrukcji jest podanie projektantom typowych rozwiązań deskowań, przy zastosowaniu jak największej ilości elementów inwentaryzowanych, przez co uwielokrotnia się ich powtarzalność.

W Związku Radzieckim są stosowane przy wznoszeniu masywnych konstrukcji betonowych i żelbetowych, zamiast deskowań drewnianych, żelbetowe matryce, będące równocześnie częścią konstrukcji zasadniczej.

Również betonowe i żelbetowe tunele, kolektory, galerie i kanały, jak też mury o średnicy ponad 1500 mm wykonywane są w deskowaniach ruchomych. Do produkcji seryjnej wyrobów żelbetowych o dużych rozmiarach stosowane są zamiast deskowań drewnianych, żelbetowe matryce.

Dodatkowe oszczędności drewna uzyskane zostaną w roku 1954, w związku ze zwiększeniem zakresu montażu konstrukcji stalowych bez użycia rusztowań, w drodze stosowania masztów montażowych, wyciągarek i lewarów, rusztowań przesuwanych, przy montażu łuków stalo-ceramicznych, wprowadzenia na szeroką skalę rusztowań rurowo-stalowych i eliminacji tradycyjnych rusztowań nieinwentaryzowanych.

Wg kalkulacji kosztów własnych eksploatacji rusztowań fasadowych, zawartych w katalogu Sprzętu Budowlanego „rusztowania rurowe“, wydanym przez Biuro Konstr. Technologiczne Bud. Miejskiego w 1952 r.:

1 tona rusztowań rurowych typu lekkiego (do wysokości 20 m) eliminuje ca 16 m³ drewna (okrągłaków, desek), wbudowywanego w drewniane rusztowania stojakowe jednorzędowe,

1 tona rusztowań rurowych typu wzmocnionego (do wysokości 20 m) eliminuje ca 24 m³ drewna, wbudowywanego w rusztowania drewniane stojakowe dwurzędowe.

Powyższe dane ustalone zostały przy przyjęciu okresu amortyzacyjnego dla rusztowań drewnianych — 2 lata i dla rusztowań rurowo-stalowych — 8 lat.

Dalsze efekty oszczędnościowe osiągnięte będą przez zmniejszenie udziału drewnianych więźb dachowych, które zastąpione zostaną stropodachami, oraz w drodze rozszerzenia stosowania takich ustrojów i elementów budowlanych, których wykonanie pozwala na obniżenie dotychczasowych wskaźników zużycia.

Plany rozwoju techniki na rok 1954 przewidują znaczne zmniejszenie udziału drewnochłonnych stropów Akermana i Kleina. Dla podkreślenia możliwych do uzyskania na tej drodze efektów oszczędnościowych należy zaznaczyć, że zużycie drewna, wg „Wskaźników pomocniczych do planów produkcyjnych przedsiębiorstw budowlano-montażowych“ (Instrukcja PKPG nr 58a) wynosi:

- przy wykonywaniu stropów Akermana — 0,031 m³/1 m² stropu,
- przy wykonywaniu stropów Kleina — 0,019 m³/1 m² stropu.

Stosowane natomiast obecnie prefabrykowane stropy DMS, których udział w stosunku do ogólnej powierzchni stropów w budownictwie miejskim wynosi ca 60%, wykonywane są bez użycia drewna zarówno na szalowanie, jak też stemplowanie.

W roku 1954 przewidziane jest również znaczne rozszerzenie stosowania materiałów zastępczych.

Poważne oszczędności tarcicy uzyskane zostaną przez zwiększenie stosowania płyt pilśniowych do wykonywania ścianek działowych, oraz produkcji stolarki wbudowywanej, jak np. szafki, przepierzenia, płyciny itd. Znaczne ilości tarcicy podłogowej wyeliminowane zostaną w drodze rozszerzenia stosowania kostki drewnianej na podłogi w halach przemysłowych, magazynach, garażach itp. oraz płytek „Golvetten“, produkowanych z masy termoplastycznej. Należy podkreślić, że ścieralność płytek „Golvetten“ równa się ścieralności parkietu dębowego. Właściwości płytek „Golvetten“ zbliżone są do posadzek z linoleum. Płytki „Golvetten“ są elastyczne, niepalne, nienasiąkliwe, nie ulegają gniciu i zagrzybieniu i mogą być stosowane w szpitalach, ambulatoriach, żłobkach, świetlicach, łazienkach itp.

Plany rozwoju techniki na rok 1954 ustalają również konkretne zadania w zakresie inwentaryzacji drewna. Procent drewna objętego inwentaryzacją będzie o wiele większy w stosunku do ogólnego zużycia drewna w budownictwie, niż w roku ubiegłym. Niewątpliwe efekty oszczędnościowe osiągnięte zostaną przez zaostrożenie dyscypliny na odcinku impregnacji i składowania drewna, co znacznie wpłynie na przedłużenie jego trwałości.

Poważnym wreszcie czynnikiem, wpływającym na zmniejszenie zużycia drewna, jest dalsze rozszerzenie zakresu centralizacji produkcji pomocniczej, a w szczególności robót ciesielskich, co pozwoli na bardziej racjonalne wykorzystanie surowca.

Poważne zadania w zakresie oszczędności drewna stawia plan na rok 1954 przed biurami projektów. Rozszerzenie w roku 1954 zakresu typizacji pozwoli z jednej strony na zastosowanie w wykonawstwie większej ilości powtarzalnych elementów i ustrojów budowlanych, a tym samym umożliwi masową i oszczędną produkcję tych elementów i wpłynie na dalsze zwiększenie rotacji drewna.

W budownictwie przemysłowym rozszerzony zostanie między innymi zakres typizacji hal przemysłowych, budynków i urządzeń przemysłowych, rozwiązań konstrukcyjnych, umożliwiających stosowanie deskowań ślizgowych oraz elementów konstrukcyjnych i detali architektonicznych.

W budownictwie miejskim rozszerzony zostanie wachlarz opracowań typowych w zakresie budownictwa mieszkowego i użyteczności publicznej, które zostaną uzupełnione alternatywami materiałowo-konstrukcyjnymi i regionalnymi, ze szczególnym uwzględnieniem materiałów nowych i zastępczych. Typizacją objęte zostaną również budynki pomocnicze na placu budowy. Podjęte będą poza tym prace nad katalogiem zespołów typowych elementów i detali w budownictwie masowym.

Rozszerzony zostanie również zakres normalizacji przez opracowanie szeregu nowych norm państwowych i resortowych oraz normatywów technicznych projektowania, w celu usprawnienia i podniesienia jakości wykonawstwa, zmniejszenia zużycia materiałów deficytowych itp.

W celu podkreślenia wpływu typizacji na oszczędność materiałów budowlanych podaje niżej krótką charakterystykę opracowanych przez radzieckie biuro projektów „Giproger“ typowych wyrobów przemysłowych dla budownictwa 1—4 piętrowych domów mieszkalnych, zatwierdzonych przez Państw. Komitet Rady Ministrów do spraw budownictwa w dniu 13.II.1953 r.

Wprowadzenie w wykonawstwie typowych przemysłowych wyrobów budowlanych ma na celu dalszy wzrost typizacji i prefabrykacji w budownictwie mieszkaniowym, przez nałożenie obowiązku stosowania ograniczonej ilości typów, ponieważ duża ich różnorodność w istniejących typowych projektach utrudnia w dużym stopniu prawidłową organizację procesu budowlanego i nie pozwala przemysłowym przedsiębiorstwom pomocniczym na należyte zorganizowanie masowej produkcji.

W zatwierdzonym katalogu typowych wyrobów budowlanych, po przeprowadzeniu unifikacji typów tych wyrobów, pozostawiono 6 wymiarów belek, 3 typy stropów, 2 typy schodów, przy czym przyjęta ilość typów nadaje się do projektowania tak 1—2 piętrowych, jak i 3—4 piętrowych domów mieszkalnych. Natomiast tylko w 9 seriach typowych projektów 1—2 piętrowych domów mieszkalnych, obowiązujących do roku 1953, znajdowało się ponad 50 typów różnej długości belek, około 25 typów stropów, 7 typów schodów itp.

Nowe katalogi radzieckie opracowane zostały alternatywnie przy uwzględnieniu występujących na poszczególnych budowach różnorodnych warunków lokalnych, tak w odniesieniu do posiadanych urządzeń mechanicznych, jak i zaopatrzenia materiałowego. W katalogu znalazły m. in. wyraz zagadnienia związane ze scalaniem prefabrykowanych elementów budynku oraz wykorzystaniem drewna cienkiego, przez stosowanie konstrukcji klejonych itp.

Jak widać z powyższego, zagadnienie typizacji wywiera decydujący wpływ na usprawnienie projektowania i wykonawstwa w budownictwie.

Stosowanie projektów typowych zapewnia wyższą jakość dokumentacji technicznej, ekonomiczniejsze rozwiązanie konstrukcyjne, eliminuje przerosty w projektach i kosztorysach, pozwala na realizację w budownictwie właściwej polityki materiałowej i uwzględnianie w większym stopniu zagadnienia oszczędności materiałów deficytowych.

W celu pogłębienia zagadnienia oszczędności drewna w latach następnych niezbędne jest:

- maksymalne rozszerzenie zakresu stosowania prefabrykowanych elementów i zestawów konstrukcyjnych;
- dalsze rozszerzenie stosowania konstrukcji

wykonywanych na rusztowaniach przesuw-
nych np. systemem kombajnowym oraz umoż-
liwiających użycie deskowań ślizgowych;

- zwiększenie powtarzalności stosowania drewna usługowego;
- bezwzględne zaostrożenie dyscypliny na odcinku gospodarki drewnem na placach budów.

Postęp techniczny w zakresie stosowania drewna powinien rozwijać się na odcinku projektowania, zgodnie z wytycznymi konferencji naukowo-technicznej, odbytej w czerwcu 1952 r. w Instytucie Techniki Budowlanej, w kierunku:

- rozszerzenia zakresu typizacji konstrukcji drewnianych;
- racjonalnego wykorzystania technicznych właściwości drewna, przy projektowaniu konstrukcji drewnianych;
- ograniczenia stosowania ustrojów bezrosporowych do przypadków przekazywania obciążeń bezpośrednio na podpory stałe;
- unikania konstrukcji złożonych o niewyraźnym, niejednoznacznym schemacie statycznym i niedostatecznie zbadanych, które z tych względów wymagają przyjęcia szczególnie dużych współczynników bezpieczeństwa;
- unikania zbyt uproszczonych obliczeń i schematów statycznych;
- stosowania konstrukcji, zapewniających przeważające działanie sił osiowych;
- dążenia do stosowania ustrojów o schemacie belek ciągłych zamiast wolnopodpartych.

Wymienione wyżej „Techniczne zasady oszczęd-
nego zużycia stali, cementu i drewna w budowni-
ctwie“ w ZSRR przewidują, w części dotyczącej
oszczędności drewna, stosowanie w drewnianych
przykryciach budynków przemysłowych, miesz-
kalnych, użyteczności publicznej i magazynach:

- klejonych łuków i kratownic z metalowymi
złączami oraz belek klejonych;
- stalowo-drewnianych kratownic z krawędzia-
ków i belek złożonych z rozciąganą strefą sta-
lową;
- belek stropowych z cienkich okrągłaków, jak
również z desek i cienkiej kantówki z oflisem;
- belek klejonych na stropy międzypiętrowe
i strychowe.

Należy podkreślić, że stale jeszcze niedosta-
tecznie doceniane jest u nas zagadnienie wpro-
wadzenia do praktyki budowlanej drewnianych

konstrukcji klejonych, szeroko stosowanych w
ZSRR, mimo tego, że zasady technologii produk-
cji tych konstrukcji zostały opracowane, a prze-
prowadzone doświadczenia dały bardzo pozy-
tywne wyniki. W ZSRR produkuje się obecnie du-
żą ilość belek stropowych klejonych o przekroju
dwuteowym. Do produkcji tych belek używane
jest drewno małowymiarowe, o średnicy 14—18
cm. Z kłoców tych wyrzyna się po dwa bale gr.
50 mm i szer. 8, 12, 15 cm, z których skleja się
belki o wysokości, 22, 25 i 28 cm. Zużycie drewna
do produkcji tego typu belek jest o 20—40%
mniejsze, a koszty produkcji, mimo kosztów kleju
i droższej robocizny, są mniejsze w porównaniu
z belkami jednolitymi o 8—10%.

Produkcja elementów klejonych z tarcicy mało-
wymiarowej (do 5 cm gr.) pozwala na oszczęd-
ność tarcicy o wymiarach handlowych oraz racjo-
nalne wykorzystanie materiału przez częściowe
wyeliminowanie jego wad.

Elementy klejone mogą być wykonywane w do-
wolnie dużych wymiarach, jakich nie można uży-
skać z tarcicy jednolitej, co pozwala na szerokie
stosowanie ich poza budownictwem również na
pale drewniane w robotach portowych, przy bu-
dowie mostów, na podkłady kolejowe itp.

Wyżej omówione główne kierunki oszczędności
drewna wskazują na to, że wachlarz zagadnień
związanych z oszczędnością tego materiału jest
bardzo szeroki. Bardzo pozytywnym czynnikiem
przy rozwiązywaniu w naszym budownictwie pro-
blemu oszczędności drewna jest fakt, że poszcze-
gólne przedsięwzięcia techniczno-organizacyjne
planowane są w sposób umożliwiający rzeczowe
określenie efektów oszczędnościowych, gdyż
umożliwia to uwzględnienie ich w planach zaopa-
trzenia materiałowego i pozwala na kontrolę wy-
konania.

Zagadnienie oszczędności drewna na obecnym
etapie postępu technicznego w budownictwie mu-
si być stale pogłębiane i doskonalone, bowiem na-
sza baza surowcowa jest bardzo szczupła, a drev-
no ze względu na swą różnorodną strukturę
i właściwości techniczne jest materiałem niedo-
statecznie zbadanym.

Realizacja planowych zadań oszczędności-
owych — to zapewnienie dostatecznej bazy mate-
rialowej dla potrzeb budownictwa, to gwarancja
wykonania planowych zadań inwestycyjnych, po-
przez realizację których inne gałęzie gospodarki
narodowej zyskują nowe moce produkcyjne i zdol-
ności eksploatacyjne.

*Wzrost wydajności pracy, dokonanie przełomu w usprawnieniu
zaopatrzenia materiałowo-technicznego — to podstawowe dźwignie
osiągnięcia niżki kosztów własnych.*

Hilary Minc — II Zjazd

Apteczne opakowania szklane

Wytyczne IX Plenum KC PZPR i II Zjazdu Partii nakładają na wszystkie ogniwa handlu uspołecznionego obowiązek sprawnego zaopatrzenia ludności w zwiększone ilości artykułów spożywczych i towarów przemysłowych codziennego użytku. Dla aparatu zajmującego się dystrybucją leków, wymieniony obowiązek jest szczególnie poważny. Apteki społeczne stanowią w tym aparacie główne ogniwa detalicznej sprzedaży leków, na nich też poza tym ciąży obowiązek zaopatrywania określonej liczby punktów aptecznych w leki gotowe.

Wypożyczenie aptek społecznych w potrzebne materiały w zasadniczy sposób warunkuje wywiązywanie się ich z obowiązku sprawnego zaopatrywania chorych w niezbędne leki.

W zaopatrzeniu materiałowym aptek społecznych bardzo poważną pozycję stanowią opakowania, a wśród nich — opakowania szklane, zwane również aptecznym szkłem ekspedycyjnym.

Podstawowe opakowania

Opakowania szklane stanowią około 80% wszystkich opakowań, zużywanych w aptekach społecznych, są one zatem podstawowymi opakowaniami aptecznymi i dlatego zasługują na baczniejszą uwagę.

Do aptecznych opakowań szklanych zaliczamy przede wszystkim apteczne butelki do korka, występujące pod względem pojemności w czternastu odmianach od 5 do 1000 ml.

Podobny rodzaj opakowań stanowią butelki apteczne z dziobkiem — do korka, występujące w sześciu wielkościach o pojemności od 5 do 50 ml.

Następny rodzaj aptecznych opakowań szklanych stanowią butelki z przytartym korkiem, które występują w siedmiu wielkościach o pojemności od 5 do 250 ml.

Do trucizn stosowane są koniecznie butelki białe o pojemności 100, 200 oraz 300 ml.

Balony w koszu, jako opakowania apteczne, występują w trzech wielkościach: 10, 30 oraz 50 l.

Apteczne słoiki szklane, jako opakowanie leków, stosowane są w aptekach społecznych w siedmiu wielkościach o pojemności 10 do 500 ml.

Wreszcie ostatnim rodzajem aptecznego opakowania szklanego są słoiki szklane do korka, stosowane w dwóch wielkościach: 50 oraz 100 ml.

Należy zaznaczyć, że apteczne opakowania szklane wykonuje się w kolorze białym, półbiałym i oranżowym, przy czym butelki oranżowe stanowią przeciętnie 60% wszystkich butelek, używanych w aptekach.

Wady produkcyjne

Wady aptecznego szkła ekspedycyjnego, powstające podczas jego produkcji, w najgorszy chyba sposób ciąży na racjonalnym zaopatrzeniu aptek społecznych. Wady te występują najlicz-

niej w butelkach o kolorze lekkozielonym. Do wad najczęściej notowanych należą:

1) rzeczywista pojemność butelek często nie odpowiada ich deklarowanej pojemności, a cechy pojemności butelek, umieszczane na ich dnach, są niewyraźne i trudne do rozpoznania;

2) szyjki i kołnierzyki butelek nie są równe, co utrudnia korkowanie i powoduje wyciekanie leku z zakorkowanych butelek przy ich przechylaniu;

3) butelki z dziobkiem są tak produkowane, że najczęściej dziobek nie odpowiada swemu przeznaczeniu;

4) ścianki butelek mają nierówną grubość, a miejscami są tak cienkie, że butelki pękają przy korkowaniu;

5) w ściankach butelek znajdują się liczne pęcherzyki powietrzne, które powodują pękanie butelek;

6) w ściankach butelek znajdują się czasem otworki, niewidoczne dla oka;

7) zdarzają się butelki, posiadające wewnątrz igły, nici i sopolki szklane;

8) nierówne dna w butelkach powodują łatwą wywrotność butelek po napełnieniu lekiem;

9) wygląd butelek nie jest estetyczny, do czego w dużej mierze przyczynia się chropowatość ścianek lub ich falistość;

10) butelki większych rozmiarów do korka, produkowane przez Hutę „Feniks” ze szkła koloru białego, przechodzącego w kolor żółtawy, po napełnieniu jakimkolwiek płynem często samoczynnie pękają;

11) niedostateczna ilość a okresami zupełny brak szkła oranżowego;

12) stały i dotkliwy brak butelek o pojemności 10—50 ml;

13) dostarczane dotychczas słoiki z dotartym korkiem miały korki pełne, które swym ciężarem rozsadały szyjki słoików, powodując liczną słuczkę nawet przy ostrożnym transporcie (pożądane są korki wewnątrz puste).

Potrzeba normalizacji przedmiotowej

Kierując się względami oszczędności, zwłaszcza biorąc pod uwagę ujednolicenie asortymentu, a tym samym zmniejszenie zużycia szkła i poważne ułatwienie fasowania leków, Centralny Zarząd Aptek podjął w ubiegłym roku inicjatywę przedmiotowej normalizacji aptecznego szkła ekspedycyjnego. Zadaniem w tym zakresie podzieliły się pomiędzy sobą Centralny Zarząd Przemysłu Szklarskiego (Ministerstwo Przemysłu Materiałów Budowlanych) oraz Zarząd Przemysłu Szklarskiego (Ministerstwo Przemysłu Drobno i Rzemiosła). Należy przypuszczać, że wspomniane zadania w bieżącym roku będą wykonane.

Postulaty praktyki aptecznej przemawiają za ustaleniem czterech kształtów butelki ekspedycyjnej:

- a) kształt okrągły — butelka na lek do użytku wewnętrznego.
- b) kształt sześciokątny — butelka na lek do użytku zewnętrznego,
- c) kształt koniczny — butelka do trucizn,
- d) butelka z dziobkiem — do kropli.

Pożądane wydaje się również wydátne ograniczenie dotychczasowego zróżnicowania butelek pod względem pojemności z równoczesnym ograniczeniem odmian szyjki tych butelek, gdy idzie o średnicę jej otworu. Najbardziej wskazane wydaje się przyjęcie czterech średnic otworu szyjki: 10, 13, 17 i 20 mm, co automatycznie uprościłoby asortyment korków, używanych obecnie w aptekach.

Butelki z dziobkiem winny być tak produkowane, aby dziobek był lekko zgięty ku dołowi i powodował łatwe spływanie kropel.

Szyjka aptecznej butelki ekspedycyjnej powinna posiadać kołnierz, ułatwiający obwiązywanie butelki, a przejście od szyjki do cylindra butelki powinno być łagodne, bez załamania.

Bezbarwne szkło butelek musi być bezwzględnie przezroczyste. Piana w ściankach butelek, utworzona z pęcherzyków powietrznych o średnicy 0,5—1 mm, nie powinna przekraczać 1/10 powierzchni butelki.

Liczba odmian słoików do maści i papek winna być również przeanalizowana. Słoiki muszą posiadać odpowiednie obrzeże (rant) do obwiązywania. Ślady po obcinaniu szkła powinny być zatopione lub zeszlifowane. Liczba pęcherzyków powietrznych w szkłe słoika nie powinna przekraczać 3 na 1 cm². Nici i smugi są dopuszczalne tylko na zewnętrznej stronie słoika i to nie przekraczającej 1/10 powierzchni słoika. Zmarszczki szkła są niedopuszczalne. Dno słoika winno zawierać czytelne oznaczenie pojemności słoika.

Skup szklanych opakowań

Opracowanie i wprowadzenie norm przedmiotowych aptecznego szkła ekspedycyjnego powinno się wydátne przyczynić do zmniejszenia wad produkcyjnych tego szkła i usprawnienia jego wytwarzania, na pewno nie spowoduje jednak ono w najbliższym czasie zasadniczego wzrostu wydajności produkcji. Wzrostu tego można oczekiwać jedynie jako skutku postępującej mechanizacji hut szkła, zatem pełnej realizacji zamówień na szkło ekspedycyjne, składanych przez apteki społeczne, oczekiwać można najprawdopodobniej dopiero za dwa lata. Tymczasem zamówienia te w 1953 r. realizowane były przeciętnie w wysokości zaledwie około 35%, a planowe zamówienia na 1954 r. przyjęte zostały przez przemysł szklarski do produkcji zaledwie w wysokości około 50%.

W tych warunkach jedynym źródłem pokrycia niedoboru opakowań szklanych w aptekach społecznych był i nadal pozostaje skup tych opakowań, prowadzony przez wszystkie apteki. Obowiązek wspomnianego skupu został nałożony na apteki zarządzeniem Ministra Zdrowia z dnia 9 marca 1951 r. (Dz. Urz. Min. Zdrowia Nr 6, poz. 43). Centralny Zarząd Aptek dokłada wszelkich starań, aby uintensywnić akcję skupu

i zwiększyć przychód aptecznych opakowań szklanych, pochodzących ze skupu. Rzeczą więc godną uwagi wydaje się dokonanie krótkiej charakterystyki trudności, które przeciwstawiają się w tym względzie wysiłkom Centralnego Zarządu Aptek.

Przyjmowanie przez apteki szkła ekspedycyjnego, zwracanego przez konsumentów leków, w nieproduktywny sposób absorbuje fachowy personel farmaceutyczny przeważnie z wyższym wykształceniem — i zwłaszcza w aptekach o dużej czynności wprowadza w dużej mierze dezorganizację pracy.

Odbiorcy leków bardzo często przynoszą do aptek nieodpowiednie opakowania szklane, opakowania np. środków chemicznych, kosmetycznych, spożywczych. Klientom tym trudno jest wytłumaczyć, że apteki przyjmują tylko opakowania apteczne. W takich więc wypadkach powstają najczęściej nieporozumienia pomiędzy klientami apteki a jej personelem, którego podenerwowanie może być przecież powodem pomyłek przy sporządzaniu i wydawaniu leków, pomyłek groźnych dla życia ludzkiego.

Dokłada się wszelkich starań, aby czystość i higiena pracy w aptekach stała na jak najwyższym poziomie. Z drugiej strony nie ulega wątpliwości, że zwracane do aptek opakowania szklane są najczęściej siedliskiem niezliczonych bakterii chorobotwórczych i z tego względu stanowią stałą groźbę szerzenia epidemii.

Przychód aptecznego szkła ekspedycyjnego, pochodzący ze wspomnianego skupu, kształtuje się bardzo nierównomiernie zarówno w czasie, jak i pod względem rozmieszczenia terenowego, co uniemożliwia wojewódzkim przedsiębiorstwom aptek racjonalne planowanie zapotrzebowania na nowe szkło ekspedycyjne. W rezultacie powoduje to kosztowne przerzuty szkła pomiędzy aptekami w ramach powiatów, a nawet województw.

Z refleksji na temat skupu aptecznych opakowań szklanych wylania się nieodparcie wnioski, że skup ten powinien być zorganizowany łącznie ze skupem innych rodzajów szkła w specjalnych punktach skupu, podporządkowanych np. Centrali Przemysłowych Surowców Wtórnych i wyposażonych w zmywalnie, sortownie, urządzenia dezynfekcyjne itp. W wymienionych punktach skupu apteki mogłyby zaopatrywać się w sposób planowy w określone asortymenty opakowań szklanych, które stanowiłyby uzupełnienie dostaw nowych opakowań.

Szkło ekspedycyjne podczas transportu

Szkło ekspedycyjne dostarczane do aptek nie posiada odpowiedniego opakowania, co powoduje poważne ilości stłuczki podczas transportu. Najgorszą formą przewozu aptecznych opakowań szklanych jest ładowanie butelek do wagonu luzem, powoduje ono bowiem największą ilość strat podczas transportu i przeładunków.

Poważne ilości stłuczki powoduje również ładowanie balonów szyjkami do siebie, bez zabezpieczenia ich kapturami wiklinowymi, słomą lub sianem i dlatego winno być ono stanowczo zaniechane.

Tak samo należy niezwłocznie przerwać pakowanie aptecznego szkła ekspedycyjnego w worki (torby) papierowe, co jest praktykowane przez wiele hut szkła. Ten rodzaj pakowania powoduje nadmierną ilość stłuczek i utrudnia sprawdzanie zawartości worków.

Należy również jak najszybciej zaprzestać stosowania cienkiego i słabego papieru do sporządzania paczek z aptecznym szkłem ekspedycyjnym o mniejszych pojemnościach, papier ten bowiem szybko pęka, przysparzając stłuczki. Podobnie zachowuje się zbyt cienki drut, którym te paczki są często obwiązywane. Przecina on papier lub rdzewieje i pęka, powodując również stłuczkę.

Sądząc z dotychczasowych spostrzeżeń, naczynia szklane o pojemności do jednego litra należałoby transportować w paczkach papierowych. Naczynia te owinięte w papier i przełożone woliną (wełną drzewną) oraz owinięte nią na zewnątrz winny być opakowane — zawsze parzysto — bezwzględnie mocnym papierem i mocno obwiązane grubym sznurem papierowym lub odpowiedniej grubości drutem.

Przy tego rodzaju opakowaniu aptecznego szkła ekspedycyjnego musi być honorowana zasada nalepiania na każdej paczce etykiety firmowej. Na takiej etykiecie winien być uwidoczniiony rodzaj naczyń, ich gatunek, kolor, wielkość, ilość oraz znak kontroli technicznej.

Apteczne szkło ekspedycyjne należałoby pakować w ten sposób, aby naczynia o pewnej pojemności znajdowały się w paczce w określonej stałej liczbie. Butelki winny być pakowane w następujących ilościach: 5 ml — 200 szt.; 10, 15, 20 ml — 100 szt.; 30, 50, 60, 75 ml — 50 szt.; 100, 125 ml — 40 szt.; 150, 200 ml — 30 szt.; 250, 300 ml — 20 szt.; 400, 500 ml — 10 szt.; 1 litr — 6 szt. W podobnych ilościach winny być również pakowane słoiki szklane.

Butelki i słoiki szklane z przytartym korkiem winny być pakowane w skrzynie, których ciężar brutto nie powinien przekraczać 50—60 kg. Wnętrze skrzyni, a więc dno, ściany oraz górę pod wiekiem należy wyłożyć warstwą papieru falistego grubości 1 cm. Następnie dno oraz ściany skrzyni trzeba wyścielić warstwą wełny drzewnej grubości 2 cm. Podczas pakowania naczyń do wnętrza skrzyni należy każde naczynie oddzielnie owinąć w papier (najslabszy i najtańszy). Korki do szyjek należy ułożyć również na podkładkach papierowych. Poszczególne warstwy naczyń winny być przekładane warstwą wełny drzewnej grubości 2 cm. Pakowanie winno być szczelne, a gdyby okazało się, że ostatnia (górną) warstwa naczyń nie wchodzi do skrzyni, nie mieści się w niej, wówczas wolne miejsce w skrzyni należy szczelnie wypełnić wełną drzewną.

Skrzynie winny być bezwzględnie numerowane. Specyfikację skrzyni należy umieszczać tuż pod wiekiem i zabezpieczać przed zamknięciem, chowając ją np. do woskowanej koperty. Taka sama specyfikacja, opatrzona numerem odpowiedniej skrzyni, powinna być przesłana listownie równocześnie z przesyłką skrzyni.

Przewóz tak zapakowanego aptecznego szkła ekspedycyjnego winien się odbywać tylko w krytym wagonie. Dno i ściany wagonu powinny być wyłożone warstwą słomy lub siana grubości około 10 cm. Pakowanie skrzyń do wagonu winno być również szczelne i gdy skrzynia nie wchodzi do wagonu, to wolną przestrzeń należy wypełnić słomą lub sianem. Środek wagonu do wysokości załadowanego towaru trzeba zabezpieczyć półcałowymi deskami (zrzynami tartacznymi) odpowiedniej długości w ten sposób, aby wagon był podzielony na dwie części przez środkową przestrzeń wagonu, którą zajmują otwierane drzwi wagonu. Każda deska winna być przybita pionowo do ostatniej górnej i dolnej skrzyni. Przestrzeń środkową wagonu oraz przestrzeń dzielącą skrzynie od drzwi wagonu należy szczelnie wyłożyć słomą lub sianem do wysokości załadowanego towaru. Wagon zabezpieczony przed wstrząsami w opisany sposób daje gwarancję, że apteczne szkło ekspedycyjne dojdzie do celu bez stłuczek.

Mechanizm dystrybucji

Zaopatrzenie aptek społecznych w opakowania szklane w skali ogólnokrajowej należy do Zarządu Zbytu Szkła i Porcelany Min. Przem. Mat. Budowlanych za pośrednictwem jego hurtowni w Warszawie, Łodzi, Bytomiu, Wrocławiu i Poznaniu, działających na obszarze właściwych województw.

Zaopatrzeniem aptek społecznych w leki i materiały zajmują się hurtownie farmaceutyczne. One to co kwartał kierują planowe zamówienia na opakowania szklane do Zarządu Zbytu Szkła i Porcelany za pośrednictwem jej terenowo właściwych hurtowni.

Zarząd Zbytu Szkła i Porcelany po dokonaniu analizy zamówień hurtowni farmaceutycznych, realizuje je drogą zleceń wysyłkowych, przesyłanych odpowiednim zakładom przemysłu szklarskiego, kierując całowagonowe przesyłki opakowań szklanych pod adresem hurtowych dystrybutorów tych opakowań.

Dystrybutorami aptecznych opakowań szklanych na szczeblu hurtu na obszarze m.st. Warszawy i województwa warszawskiego, m. Łodzi i województwa łódzkiego oraz województw: stalinogrodzkiego, wrocławskiego i poznańskiego są hurtownie Zarządu Zbytu Szkła i Porcelany, natomiast na obszarze pozostałych województw — wojewódzkie przedsiębiorstwa Hurtu Artykułów Gospodarstwa Domowego „Arged”. Dystrybutorami aptecznych opakowań szklanych na szczeblu detalu są powiatowe związki gminnych spółdzielni „Samopomoc Chłopska”, Miejski Handel Detaliczny i powszechne spółdzielnie spożywców.

Podział obszaru każdego województwa pomiędzy detalicznych dystrybutorów aptecznych opakowań szklanych dokonywany jest na początku roku na specjalnej konferencji porozumiewawczej, zwoływanej przez właściwą terenowo hurtownię farmaceutyczną. W konferencji tej biorą udział przedstawiciele właściwego terenowo przedsiębiorstwa aptek oraz właściwych dystry-

butorów na szczeblu hurtu i detalu, działających na obszarze danego województwa.

Opisany wyżej mechanizm dystrybucyjny działa źle, a składa się na to kilka przyczyn. Liczba kilkunastu hurtowni Zarządu Zbytu Szkła i Porcelany została przed rokiem ograniczona do pięciu, na skutek czego w dotkliwy sposób zmniejszyła się ich operatywność. Poza tym zarówno wojewódzkie przedsiębiorstwa „Arged”, jak i wymienione już placówki detalicznego handlu uspołecznionego nie wykazują oczekiwanego od nich zainteresowania dystrybucją aptecznych opakowań szklanych. W rezultacie dostawy opakowań szklanych docierają do aptek z dużym opóźnieniem, w niedostatecznej ilości, w asortymencie sprzecznym z warunkami zamówień oraz w nieodpowiednim opakowaniu, co powoduje ogromne trudności w sprawnym zaopatrzeniu ludności w leki.

Dotychczasowy system dystrybucji aptecznych opakowań szklanych domaga się zatem radykalnej zmiany. Rozważając wielokrotnie opisany

stan rzeczy, Centralny Zarząd Aptek od dawna doszedł do wniosku, że optymalne warunki dla zaopatrzenia aptek w szkło ekspedycyjne może stworzyć jedynie on sam. Zasadniczą jednak przeszkodą, uniemożliwiającą Centralnemu Zarządowi przejęcie we własne ręce całkowitej dystrybucji aptecznych opakowań szklanych, jest brak magazynów; sytuacja Centralnego Zarządu Aptek pod tym względem jest bardzo trudna. Postulaty racjonalnego magazynowania samych leków wymagają od dłuższego czasu zwiększenia o około 45% dotychczasowej przestrzeni magazynowej, jaką dysponuje Centralny Zarząd.

Konkluzja powyższych rozważań wydaje się jasna i bezsporna. Centralny Zarząd Aptek jak najszybciej winien być specjalnie zasilony odpowiednimi kredytami, przeznaczonymi na budowę niezbędnych magazynów (baraków) aptecznych opakowań szklanych, na zwiększenie taboru samochodów ciężarowych do rozwożenia tych opakowań oraz na zaangażowanie niezbędnego personelu.

KOMUNIKATY PTE

Komunikaty Polskiego Towarzystwa Ekonomicznego Sekcji Gospodarki Materiałowej

Z prac sekcji gospodarki materiałowej

Polskie Towarzystwo Ekonomiczne już od dwóch lat prowadzi prace zmierzające do szerzenia i popularyzowania wiedzy ekonomicznej. Wyrazem tych prac początkowo były kursy dla pracowników administracji gospodarczej, których zadaniem było podnoszenie wiedzy fachowej pracowników drogą przekazywania im aktualnych wiadomości praktycznych opartych na teoretycznych podstawach w danej dziedzinie. Między innymi przeprowadzono również kilka kursów na temat planowania i organizacji zaopatrzenia dla kierowniczych i samodzielnych pracowników komórek zaopatrzenia i zbytu w aparacie centralnym.

Z biegiem czasu praktyczny dotychczas tylko kierunek prac znacznie rozszerzył się i objął wiele zagadnień dotyczących zaopatrzenia, zbytu i gospodarowania materiałami. Praktyka gospodarcza wykazała, że obecny stan rzeczy w tej dziedzinie wykazuje braki i niedomagania, które wymagają nowego, prawidłowego rozwiązania zgodnie z potrzebami szybko rozwijającego się przemysłu i innych działów gospodarki narodowej.

W związku z tym Zarząd Główny Polskiego Towarzystwa Ekonomicznego uznał za konieczne prowadzenie stałych prac w zakresie omawianych zagadnień i w tym celu w końcu 1953 roku doprowadził do utworzenia Sekcji Gospodarki Materiałowej działającej w ramach statutowych czynności Polskiego Towarzystwa Ekonomicznego. Ogólną koordynację tej działalności prowadzi Polska Akademia Nauk, a zasadniczym jej celem są prace naukowe i popularyzacyjne w zakresie zagadnień ekonomicznych występujących w poszczególnych dziedzinach gospodarki narodowej, zmierzające do ścisłego powiązania wiedzy naukowej z praktyką gospodarczą.

Sekcja Gospodarki Materiałowej jest jedną z sekcji utworzonych dla tych celów w Polskim Towarzystwie Ekonomicznym. Poza nią pracują sekcje ekonomiki: przemysłu, transportu i finansów, a w trakcie organizacji jest

sekcja ekonomiki handlu. Pracuje również sekcja statystyki. Wszystkie te sekcje mają podobny cel, a każda z nich prowadzi działalność w zakresie zagadnień będących przedmiotem zainteresowań danej sekcji.

Sekcja Gospodarki Materiałowej powinna przyczynić się do usprawnienia zaopatrzenia, w szczególności drogą inicjowania naukowych opracowań w dziedzinie gospodarki materiałowej i organizacji obrotu materiałowo-technicznego dla zaopatrzenia przemysłu, budownictwa, transportu, rolnictwa i innych gałęzi gospodarczych oraz do utrwalenia, pogłębienia i uogólnienia osiągnięć w tym zakresie. Sekcja stanowić powinna ośrodek wymiany myśli naukowej i doświadczeń praktycznych, skupiający pracowników naukowych i praktyków. W pracach Sekcji obecnie bierze udział około stu pracowników zaopatrzenia, zbytu, techniki i naukowych interesujących się problemami zaopatrzenia gospodarki narodowej.

W dniu 12 lutego 1954 roku odbyło się w siedzibie Polskiego Towarzystwa Ekonomicznego w Warszawie walne zgromadzenie (konstytucyjne) Sekcji w celu ustawienia prac Sekcji na tle ogólnych zadań Polskiego Towarzystwa Ekonomicznego, przedyskutowania wytycznych do programu i metod działalności oraz omówienia spraw organizacyjnych i wyboru władz Sekcji. Walne zgromadzenie uchwaliło, że w celu wykonania zadań Sekcja powinna w szczególności:

- organizować zebrania dyskusyjne oraz odczyty popularne na tematy bezpośrednio i pośrednio związane z gospodarką materiałową i organizacją zaopatrzenia materiałowo-technicznego;
- inicjować i organizować kursy zmierzające do podnoszenia kwalifikacji zawodowych pracowników zbytu i zaopatrzenia;
- inicjować wydawnictwa naukowe, fachowe, podręczniki oraz wydawnictwa periodyczne;
- opiniować na zlecenie zainteresowanych władz i instytucji projekty akcji gospodarczych i naukowych;

- współpracować z Naczelną Organizacją Techniczną oraz branżowymi instytutami naukowymi, organizacjami i uczelniami;
- inicjować i rozwijać współpracę i wymianę wyników badań z pracownikami nauki i instytutami naukowymi ZSRR oraz państw demokracji ludowej w celu wykorzystania osiągnięć teorii i praktyki tych państw w budownictwie socjalistycznym w Polsce;
- przyczynić się do wdrożenia form współpracy przedstawicieli techniki i ekonomiki w celu uekonomicznienia praktyki technicznej w dziedzinie zaopatrzenia i u technicznienia zagadnień ekonomicznych w tym zakresie;
- okazywać pomoc absolwentom wyższych szkół ekonomicznych i inżynierjno-ekonomicznych w przygotowaniu prac dyplomowych i magisterskich.

Przewodniczącym Sekcji walne zgromadzenie wybrało Ministra inż. Fr. Waniółkę, Zastępcę Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego. Do Prezydium Sekcji weszli: Zdzisław Deutschman — dyrektor departamentu PKPG, Kacper Krygier — dyrektor departamentu CUKin, Romuald Staszewski — redaktor naczelny „Gospodarki Materiałowej“, Aleksander Tafet — zastępca dyrektora naczelnego Centralnego Zarządu Zbytu Min. Przem. Maszynowego i Henryk Witkowski — szef działu PKPG. Delegatem Zarządu Głównego PTE do Sekcji został Wojsław Majewski, sekretarz generalny PTE.

W działalności swojej Sekcja pragnie nawiązać w sposób zasadniczy do zadań postawionych przed gospodarką narodową w uchwałach II Zjazdu PZPR na temat szybkiego podniesienia stopy życiowej mas pracujących, co wymaga skoncentrowania prac Sekcji na zagadnieniach mających bezpośredni wpływ na obniżenie kosztów produkcji oraz polepszenie jej jakości drogą stosowania metod oszczędnej gospodarki materiałami, zmniejszenia ich zużycia na jednostkę produkcji, usprawnienia organizacji zaopatrzenia i obrotu oraz ogólnego podniesienia na wyższy poziom wskaźników ekonomiczno-finansowych w tej dziedzinie. Usprawnienie i obniżenie przez to kosztów zaopatrzenia jest jednym z ważniejszych obecnie zagadnień, którym Sekcja Gospodarki Materiałowej zamierza poświęcić specjalną uwagę.

Zamierza się również zorganizować terenowe sekcje gospodarki materiałowej w oparciu o istniejące oddziały Polskiego Towarzystwa Ekonomicznego. W pierwszej kolejności przystąpiono do prac nad utworzeniem takich sekcji w Stalinogrodzie i Łodzi.

Czytelnicy „Gospodarki Materiałowej“ są niewątpliwie zainteresowani działalnością Sekcji i dlatego umieszczając będziemy na łamach naszego czasopisma komunikaty z jej działalności.

W numerze niniejszym podajemy komunikaty nr 1 i 2, z których Czytelnicy dowiedzieć się mogą o dotychczasowych pracach Sekcji, o organizacji tych prac oraz o ich programie na rok 1954.

KOMUNIKAT Nr 1

z dnia 1 lutego 1954 r.

w sprawie organizacji i prac Sekcji Gospodarki Materiałowej

1. Prace organizacyjne

Polskie Towarzystwo Ekonomiczne (PTE) w ramach działalności, mającej na celu szerzenie i popularyzowanie wiedzy ekonomicznej w Polsce, postanowiło na początku 1953 roku powołać do życia sekcje naukowe reprezentujące poszczególne działy gospodarki narodowej: prze-

mysl, handel, transport, finanse itp. Głównym zadaniem tych sekcji jest działalność naukowa w zakresie zagadnień ekonomicznych, będących przedmiotem ich prac oraz działalność zmierzająca do ścisłego powiązania wiedzy naukowej z praktyką gospodarczą.

Jednym z ważniejszych zagadnień gospodarki narodowej jest właściwe, ekonomiczne gospodarowanie zasobami surowcowo-materiałowymi i technicznymi, rozumiane w szerszym ujęciu (źródła zaopatrzenia, planowanie, organizacja obrotu materiałowego, organizacja aparatu zbytu i zaopatrzenia, zużycie i zapasy materiałów itp.). W związku z tym Zarząd Główny PTE uznał za konieczne uruchomić odpowiednie prace w zakresie wymienionych zagadnień i w tym celu upoważnił grupę osób składającą się z pracowników Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej oraz niektórych ministerstw, do utworzenia komitetu organizacyjnego przyszłej Sekcji Gospodarki Materiałowej (SGM), a na posiedzeniu w dniu 9 grudnia 1953 roku Zarząd Główny PTE podjął uchwałę o utworzeniu SGM.

Na tej podstawie dotychczasowy komitet organizacyjny, działając nadal jako tymczasowe Prezydium SGM, podjął następujące czynności:

- opracował projekt regulaminu SGM na podstawie ramowego regulaminu PTE dla podobnych sekcji,
- zestawił listę kilkudziesięciu osób spośród przedstawicieli nauki, zbytu, techniki (w zakresie zagadnień związanych z zaopatrzeniem i gospodarką materiałową) i zaopatrzenia, którym postanowiono przesłać zaproszenia do wzięcia udziału w pracach SGM,
- opracował tymczasowy plan i program prac SGM,
- przygotował odbycie plenarnego posiedzenia SGM z udziałem osób zaproszonych w celu ukonstytuowania SGM,
- przedstawił Zastępcy Przewodniczącego PKPG Obywatelowi Ministrowi inż. Fr. Waniółce, plan prac i zamierzenia do aprobaty.

Zamierzeniem SGM jest uruchomienie odpowiednich sekcji w oddziałach terenowych PTE. Ze względu na dość znaczne różnice co do aktywności poszczególnych ośrodków, w roku bieżącym będzie to możliwe — przypuszczalnie — tylko w niewielu oddziałach terenowych, a aktualnie odpowiednie ku temu warunki istnieją tylko w Stalinogrodzie. W ośrodku tym rozpoczęło już — z inicjatywy SGM — prace organizacyjne i przedstawiciele tego oddziału wezmą udział w zebraniu plenarnym SGM.

2. Odczyty, referaty dyskusyjne i kursy

SGM zorganizowała dotąd:

- odczyt na temat „Statystyka zaopatrzenia“, który wygłosił dr Marian Frank w lokalu PTE w Warszawie;
- referat dyskusyjny na temat „Organizacja składowisk zbytu“, który wygłosił inż. Aleksander Taffet (Dyrektor Centralnego Zarządu Zbytu Przemysłu Maszynowego);
- referat dyskusyjny na temat „Planowanie zaopatrzenia technicznego“, który wygłosił inż. Holzer (radca Ministra w Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego);
- trzy kursy na temat „Planowanie i organizacja zaopatrzenia“, których wysłuchali pracownicy aparatu zaopatrzenia ministerstw i centralnych zarządów przemysłu z terenu Warszawy; liczba uczestników kursów — około 80 osób w każdym, przy czym każdy ze słuchaczy otrzymał skrypty wykładowe w za-

kresie całości programu kursu (turnus kończy zajęcie 23 lutego 1954).

3. Prace związane z wydawnictwami w zakresie zaopatrzenia

Poważną trudnością w upowszechnianiu teoretycznej i praktycznej wiedzy w dziedzinie zaopatrzenia i gospodarki materiałowej jest dotkliwy brak odpowiedniej literatury. Dlatego SGM już w pierwszym okresie działalności przystąpiła do opracowania programu wydawnictw, co uczyniono w porozumieniu z Polskimi Wydawnictwami Gospodarczymi (Polgos). Program obejmuje kilkadziesiąt pozycji książkowych i broszurowych na zróżnicowanym poziomie oraz dotyczy wszystkich główniejszych problemów ekonomicznych i technicznych w omawianej dziedzinie. Przewiduje się, że program ten realizować będą w 1954 i 1955 roku Polgos, PWT (Państwowe wydawnictwa Techniczne) oraz częściowo PTE. Minister inż. Fr. Waniółka akceptował program oraz uzgodnił jego realizację z Prezesem CUWiK na konferencji, w której brali udział przedstawiciele SGM oraz redaktorzy naczelni Polgosu i PWT. W ramach tego programu przewiduje się, że PTE wyda na 1955 rok kalendarz-informator dla zaopatrzeniowca (wydawnictwo zbliżone do kalendarza NOT na 1954 rok).

4. Program i metoda prac

Przewiduje się, iż SGM pracować będzie w zespołach. Przedmiotem prac poszczególnych zespołów powinny być aktualne zagadnienia naukowe i gospodarcze wynikające z zakresu działalności SGM. Jako najważniejsze wymienić można:

- 1) obrót materiałowy (zbyt — kooperacja — zaopatrzenie),
- 2) planowanie zaopatrzenia,
- 3) zaopatrzenie techniczne,
- 4) zapasy w produkcji i w obrocie,
- 5) zużycie materiałów,
- 6) gospodarka magazynowa,
- 7) program nauczania zaopatrzenia w zakresie szkolnictwa wyższego,
- 8) program wydawnictw.

Wynikami prac zespołu powinny być konkretne opracowania wybranych zagadnień w postaci referatów, odczytów, artykułów i wydawnictw książkowych, monografii, skryptów wykładowych i podręczników, projektów rozwiązań niektórych zagadnień na użytek władz gospodarczych. Niektóre z nich mające szczególnie ważne znaczenie dla gospodarki narodowej, będą przedmiotem dyskusji na wspólnych naradach przedstawicieli nauki i praktyki. W ramach takich spotkań SGM organizuje w połowie lutego 1954 wieczór dyskusyjny na temat „tryb zaopatrzenia w wyroby hutnicze“ z udziałem przedstawicieli aparatu zbytu i aparatu zaopatrzenia różnych szczebli, włączając w szeroki zakres pracowników zakładów przemysłowych i budownictwa rejonu Warszawy oraz przedstawicieli władz centralnych. W drodze dalszych podobnych spotkań SGM zamierza przedyskutować aktualne przepisy co do trybu zaopatrzenia w materiały o znaczeniu podstawowym dla gospodarki narodowej.

SGM odbywać również będzie plenarne posiedzenia o charakterze naukowym. Na najbliższe posiedzenie tego rodzaju (połowa marca) przygotowuje się temat „planowanie zaopatrzenia technicznego“ (maszyn i urządzeń).

W przygotowaniu są następujące kursy:

- 1) Kurs analogiczny do wymienionych pod pkt 2d, zorganizowany na wniosek tych osób, które ze względu na

brak miejsc nie mogły wziąć udziału w kursach dotychczasowych. Kurs rozpocznie się w dniu 2 lutego 1954.

- 2) Kurs specjalistyczny na temat „Gospodarka magazynowa“. Program kursu ujęty ekonomicznie z przeznaczeniem dla kierowników gospodarki magazynowej w centralnym aparacie zaopatrzenia.

- 3) Kurs specjalistyczny na temat „Obrót materiałów na cele zaopatrzenia pozarynkowego“, przeznaczony głównie dla pracowników centralnego aparatu zbytu.

- 4) Kurs specjalistyczny na temat „Planowanie zaopatrzenia technicznego“, przeznaczony dla pracowników zaopatrzenia inwestycyjnego kapitalnych remontów itp.

Kandydatów na kursy kierują zainteresowane jednostki administracji gospodarczej i zakłady przemysłowe. Wykładowcami na kursach są członkowie SGM oraz osoby zaproszone.

KOMUNIKAT NR 2/1954

z dnia 1 marca 1954 r.

1. W dniu 12 lutego 1954 odbyło się w siedzibie Polskiego Towarzystwa Ekonomicznego w Warszawie zebranie plenarne i konstytucyjne Sekcji, na którym byli obecni również Prezes Zarządu Głównego Polskiego Towarzystwa Ekonomicznego profesor Edward Lipiński oraz Zastępca Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, Minister inż. Franciszek Waniółka. Na zebraniu tym Przewodniczącym Sekcji wybrany został jednogłośnie Minister inż. Fr. Waniółka, który wybór przyjął.

2. Prezydium Sekcji, wybrane na zebraniu plenarnym, ukonstytuowało się w sposób następujący:

Przewodniczący

— Franciszek Waniółka,
Pierwszy Zastępca Przewodn.

— Zdzisław Deutschman,
Drugi Zastępca Przewodn.

— Kacper Krygier,
Sekretarz Naukowy

— Henryk Witkowski,
Członkowie Prezydium

— Romuald Staszewski,

— Aleksander Taffet,
Delegat Zarządu Głównego PTE

— Wojsław Majewski.

3. Na posiedzeniu Prezydium Sekcji w dniu 22 lutego 1954 uchwalono utworzenie następujących zespołów tematycznych:

- 1) organizacji obrotu (Aleksander Taffet),

- 2) planowania zaopatrzenia technicznego (Augustyn Holzer),

- 3) zużycia materiałów (Henryk Witkowski),

- 4) zapasów materiałowych (Jerzy Zieliński),

- 5) planowania zaopatrzenia materiałowego (vacat),

- 6) gospodarki magazynowej (Witold Chmielowski),

- 7) wydawnictw (Romuald Staszewski).

Organizację zespołów powierzono osobom wyżej wymienionym. Ustalono, że zespoły odbędą w terminie do dnia 8 marca 1954 zebrania organizacyjne na których należy ustalić program prac oraz plan prac i plan finansowy na 1954 rok. Ustalono również wstępnie skład osobowy poszczególnych zespołów. Członkowie Sekcji, którzy pragnęliby ewentualnie brać udział w pracach innych zespołów lub uczestniczyć w pracach kilku zespołów, proszeni są zgłosić wnioski w tej sprawie na zebraniu organizacyjnym zespołu lub porozumieć się z Sekretarzem Sekcji.

4. Wytyczne do prac poszczególnych zespołów są następujące:

1) Zespół Obrotu

a) technika prac nad bilansami materiałowymi i planami rozdziału materiałów produkcji krajowej i importowanych,

b) tezy współdziałania aparatu zbytu, zaopatrzenia i handlu zagranicznego w zakresie bilansów materiałowych i planów rozdziału,

c) podstawy, metoda i technika szczegółowego programowania produkcji,

d) zasadnicze tezy współdziałania aparatu zbytu z aparatem produkcji,

e) organizacja składów obrotu materiałowego,

f) przygotowanie kursu specjalistycznego i dyskusji problemowych;

2) Zespół Zaopatrzenia Technicznego

a) metoda planowania zaopatrzenia technicznego,

b) organizacja oraz metoda bilansowania i rozdzielnictwa,

c) program szkolenia specjalistycznego,

d) obrót,

e) tryb zamawiania i odbioru technicznego;

3) Zespół Zużycia Materiałów

a) metody technicznego i statystycznego normowania zużycia materiałów,

b) kontrola i rozliczenie zużycia materiałów,

c) metody ilościowej i wartościowej analizy zużycia materiałów na cele produkcyjne w podstawowych gałęziach przemysłu i innych działach gospodarki narodowej;

4) Zespół Zapasów Materiałowych

a) analiza kształtowania się zapasów w produkcji i w obrocie,

b) wzajemny wpływ i zależność rozmiarów zapasów w poszczególnych ogniach składowania (producent, obrót, odbiorca),

c) powiązanie ilościowego i wartościowego normowania zapasów,

d) różnice i wspólne cechy normowania w zależności od rodzaju materiałów i celu ich zużycia;

5) Zespół Planowania Zaopatrzenia

a) metoda i organizacja prac nad rocznymi planami zaopatrzenia w ujęciu kompleksowym (powiązanie wzajemne poszczególnych części planu i składników planowania),

b) metoda i zakres planu zaopatrzenia w planie techniczno-ekonomicznym przedsiębiorstwa,

c) planowanie kwartalno-miesięczne;

6) Zespół Gospodarki Magazynowej

a) metody badania gospodarności magazynów na podstawie wskaźników liczbowych,

b) nomenklatura pojęć w zakresie gospodarki magazynowej;

7) Zespół Wydawnictw

a) współpraca z instytucjami wydawniczymi w zakresie realizacji programu wydawnictw,

* b) przygotowywanie tematów do wydawnictw popularnych PTE,

c) przygotowanie „kalendarza zaopatrzeniowca” na 1954 rok.

5. Poszczególne zespoły przedyskutują na zebraniach organizacyjnych tematykę prac stosownie do powyższych wytycznych, opracują program prac na 1954 rok, podział prac pomiędzy poszczególnych członków zespołu oraz ustalą tematykę zebrań naukowych zespołów i wnioski co do tematów dyskusyjnych na naukowe plenarne posiedzenia Sekcji. Program i terminarz prac kierownicy poszczególnych zespołów proszeni są złożyć Sekretarzowi Sekcji do końca marca br.

6. W lutym br. odbyto naradę z przedstawicielami centralnych jednostek zbytu w sprawie programu i przygotowania kursu specjalistycznego w zakresie obrotu. W wyniku narady ustalono celowość przeprowadzenia takiego kursu oraz konieczność uzgodnienia z Ministerstwem Finansów zasad zwrotu kosztów kursu przez jednostki delegujące słuchaczy.

Następne komunikaty ukazywać się będą w okresach miesięcznych, w pierwszych dniach każdego miesiąca. —

DLACZEGO ?

Częstochowskie Zakłady Przemysłu Lniarskiego w Stradomiu nie mogą nabyć żarówek oświetleniowych

Według otrzymanych przez nas informacji — Częstochowskie Zakłady Przemysłu Lniarskiego w Stradomiu na przestrzeni całego IV kwartału ub. r. napotykały na poważne trudności w zaopatrzeniu się w żarówki oświetleniowe 220 volt.

Spowodowane zostało to tym, że Rejonowa Hurtownia Artykułów Elektrotechnicznych w Szopienicach zrealizowała zamówienia Częstochowskich Zakładów tylko w 78,2%. Na ogólną ilość 2.864 szt. zamówionych żarówek — Zakłady otrzymały 2.240 szt.

W tym stanie rzeczy, Zakłady pragnąc zabezpieczyć ciągłość produkcji, zmuszone były pokrywać powstałe niedobory doraźnymi zakupami w handlu detalicznym, płacąc niekiedy trzykrotnie wyższe ceny i zwiększając tym samym koszty własne.

W I kwartale br. sytuacja nie tylko nie uległa poprawie, ale przedstawia się jeszcze gorzej. Obecnie Za-

kłady w Stradomiu nie posiadają na składzie ani jednej żarówki. Nadto w wydziałach produkcyjnych odczuwamy jest brak należytego oświetlenia, co powoduje wyraźny spadek wydajności pracy. Wobec ciągłego braku żarówek Zakładom grożą przestoje produkcyjne.

Pragnąc zapobiec zakłóceniom w produkcji — Zakłady w Stradomiu zwracały się o pożyczkę żarówek do innych, sąsiadujących zakładów. Wysiłki te pozostały bezowocne, ponieważ inne zakłady znajdują się w identycznym położeniu. Sytuację pogarsza fakt, że obowiązujące przepisy zabraniają detalicznym punktom sprzedaży (zresztą słusznie) zaopatrywania w żarówki zakładów przemysłowych i jednym źródłem nabycia żarówek pozostają rejonowe hurtownie artykułów elektrotechnicznych.

W konkretnym przypadku Rejonowa Hurtownia Art. Elektrotechnicznych w Szopienicach traktuje zbyt biuro-

kratycznie potrzeby zakładów, powołując się na przepisy o terminie wyprzedzenia składania zamówień.

Obowiązujące zarządzenie Przewodniczącego PKPG nr 221 z dnia 10.VII.1953 r. w sprawie trybu zaopatrzenia materiałowo-technicznego (Biuletyn PKPG nr 26 z dnia 22.VII.1953, poz. 115) z uwzględnieniem zmian określonych zarządzeniem Przewodniczącego PKPG nr 272 z dnia 1.X.1953 (Biuletyn PKPG nr 33 z dnia 16.X.1953 r), w § 19 rozdziału III postanawia, że zamówienia na materiały nie rozdzielane winny być składane na 30 dni przed terminem dostawy.

Jeżeli więc Zakłady w Stradomiu zamówienie na I kwartał złożyły w dniu 9.X.1953 r. (Zn. AZ/TR/Bi/14163/53) a więc na ok. 80 dni przed okresem dostawy — to słu-

Elektrownia Jaworzno II zwleka z odpowiedzią

Było to w lipcu 1953 roku.

W Jaworznie uruchomiono częściowo nową elektrownię i z tej okazji zorganizowano zabawę...

Nie będziemy się jednak powtarzali. Dwukrotnie bowiem już poruszaliśmy tę sprawę w łamach naszego czasopisma. Raz w numerze 24 w rubryce „Dlaczego?” pt. „Elektrobudowa, kierownictwo Budowy Jaworzno II”, drugi raz w numerze 3/1954 w rubryce „Nasza krytyka pomogła” pt. „Elektrobudowa odpowiada”.

Chodzi nam o wyjaśnienie ze strony Elektrowni Jaworzno II sprawy wypożyczenia od Elektrobudowy 508 mb przewodu O.P. i 3500 mb przewodu A.D.G. i pocięcia tych przewodów tak, iż nie nadają się do wykorzystania na budowie.

Elektrownia Jaworzno II — zdaniem naszym — miała dość czasu na wyjaśnienie sprawy, która zdarzyła się jeszcze latem ubiegłego roku. Zresztą prośiliśmy o wyjaśnienie aż dwukrotnie. Dziwi nas przeto bardzo, że zamiast wyczerpującego materiału w omawianej sprawie, przysłano nam w końcu lutego br. odpis pisma skierowa-

nie roszcżą pretensje do Rejonowej Hurtowni Artykułów Elektrotechnicznych w Szopienicach, tym bardziej, że szczegółowy tryb zaopatrzenia w żarówki na rok 1954 nie został jeszcze ogłoszony.

Apelujemy do wspomnianej Hurtowni o zmianę stosunku do potrzeb zakładów, a w szczególności do tych, które postępują zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Zamówienia Zakładów w Stradomiu winny być niezwłocznie zrealizowane. Wskazane byłoby również, aby poruszonym zagadnieniem zainteresował się Centralny Zarząd Przemysłu Elektrotechnicznego i to zarówno od strony zaopatrzenia podległych sobie jednostek zbytu, jak i od strony dystrybucji. Tylko wówczas należy oczekiwać widocznej poprawy na tym odcinku.

nego przez Kierownictwo Elektrowni Jaworzno II do podległych komórek organizacyjnych i bezpośrednio zainteresowanych, polecającego wyjaśnić treść naszej notatki umieszczonej w nrze 3/1954. Odnosi się więc wrażenie, że Kierownictwo Elektrowni Jaworzno II nic a nic o tej sprawie nie wiedziało.

A to bardzo dziwne.

I jeszcze jedno. Czyż nie łatwiej i szybciej było zwołać wewnętrzną naradę zainteresowanych komórek i opracować krótkie i rzeczowe wyjaśnienie?

Komórki organizacyjne, nie mając w poleceniu Kierownictwa podanego wiążącego terminu załatwienia sprawy, nie będą się kwapiły z odpowiedzią, a na usprawiedliwienie zwłoki zawsze znajdą jakieś wyjaśnienie.

A my tymczasem czekamy. Czekają również nasi Czytelnicy.

Prosimy zatem nie biurokratyzować sprawy, lecz podejść do niej rzeczowo, zbadać wszystkie okoliczności i przysłać nam wreszcie gruntownie opracowane wyjaśnienie.

OKAZAŁO SIĘ, ŻE...

Rybnicka Fabryka Maszyn Górniczych nie zawiniła

W związku z notatką naszą w rubryce „Dlaczego?” zamieszczoną w nr 24 „Gospodarki Materialowej” pt. „Rybnicka Fabryka Maszyn Górniczych w Rybniku” otrzymaliśmy pismo wyjaśniające z Centralnego Zarządu Budowy Maszyn Górniczych. Z treści pisma dowiadujemy się, że przeprowadzona przez Centralny Zarząd — w oparciu o kartoteki magazynowe, księgowość materiałową oraz dane Biura Dyspozycyjnego — kontrola rozchodu blachy 8 mm wykazała, że rozchód 4,1 t blachy 8 mm miał miejsce we wrześniu 1953 r. Pobranie blachy w miejsce płaskownika spowodowane było, jak to słusznie w naszej notatce przyjęliśmy — brakiem płaskownika w magazynie.

Rybnicka Fabryka Maszyn Górniczych miała zamówiony płaskownik w hucie Zawiercie, która jednak — wskutek przeprowadzania w tym czasie remontu — nie mogła zamówienia zrealizować. W dodatku skreślenie płaskownika 110 × 8 mm z produkcji hutnictwa oraz niemożność zastosowania do danej produkcji najbliższego wymiaru chodliwego (110 × 12 mm) spowodowały konieczność zmiany normy technicznej na blachę, przy czym — jak nas informuje Centralny Zarząd — norma ta nie podwyższyła się.

Odpowiadając na nasze pytanie, dlaczego Rybnicka Fabryka nie wykonuje planu w zakresie stosowania materiałów zastępczych oraz odpadów materiałowych, Centralny Zarząd Budowy Maszyn Górniczych pisze dosłownie: „W planie oszczędnościowym na r. 1953 Rybnicka Fabryka Maszyn przewidywała stosowanie odlewów żeliwnych zamiast brązu wysokocynowego, do części zapasowych silników MED II. Ponieważ ostateczna decyzja w tej sprawie zależna jest od konstruktorów, Rybnicka Fabryka Maszyn zwróciła się równocześnie do Biura Konstrukcyjnego Maszyn Górniczych o akceptację tego wniosku.

Biuro Konstrukcyjne po przeanalizowaniu projektu, z uwagi na obniżające się w ten sposób warunki wytrzymałościowe projekt odrzuciło. Z tych też względów Rybnicka Fabryka Maszyn nie mogła osiągnąć planowych oszczędności w tym materiale.”

Mając tak wyczerpujące wyjaśnienia, nie wypada nam nic innego zrobić, jak tylko podziękować Centralnemu Zarządowi Budowy Maszyn Górniczych za rzeczowe potraktowanie naszej notatki, wnikliwą analizę uwag i szybką odpowiedź.

Kopalnia „Mieszko” jest obrażona

W artykule redakcyjnym pt. „Wzmóc walkę o likwidację nadwyżek materiałowych”, piętnując niewłaściwe postępowanie niektórych posiadaczy remanentów, wskazaliśmy m. in. na fakt niezrealizowania przez Kopalnię „Mieszko” we właściwym czasie dyspozycji wysyłkowej Centrali Handlowej Przemysłu Skórzanego we Wrocławiu na uprzednio zapłacone materiały. Postępowanie takie — pisaliśmy — w praktyce jest równoznaczne z powiększeniem własnych środków obrotowych Kopalni o ok. 70.000 zł kosztem Centrali Handlowej Przemysłu Skórzanego, a więc jest zwykłym nadużyciem.

Uwagą tą poczuła się dotknięta Kopalnia „Mieszko” i w piśmie, skierowanym do nas w dniu 10 marca br. prosi o odwołanie mylnie jakoby podanych faktów oraz niesłusznie umieszczonych zarzutów, jak również określenia „zwykłe nadużycie”.

Nim wydamy naszą opinię, uważamy za wskazane i konieczne zapoznać naszych Czytelników z faktami podanymi nam przez Kopalnię „Mieszko”. Otóż remanenty zbędne na kwotę 72.127,10 zł zostały zgłoszone do upłynięcia Wojewódzkiej Centrali Handlowej Przemysłu Skórzanego we Wrocławiu jeszcze w roku 1951. W dniu 15.I.1952 Centrala Handlowa zapłaciła rachunek za te remanenty. Dyspozycję wysyłkową z dnia 24.VIII.53, otrzymała Kopalnia „Mieszko” w dniu 28.VIII.53, wysyłki natomiast materiałów dokonała dopiero w dniu 2.XI. 1953 r.

Tych kilka dat rzuca jaskrawe światło na niewłaściwe postępowanie zarówno Kopalni jak i Centrali Handlowej Przemysłu Skórzanego we Wrocławiu.

Na czym ta niewłaściwość polega?

Otóż — naszym zdaniem — Kopalnia „Mieszko” winna była upominać się w Centrali o nadesłanie dyspozycji wysyłkowej. Akcja upłynięcia remanentów po stronie posiadacza remanentów nie kończy się bowiem na zgłoszeniu materiałów do upłynięcia i zainkasowaniu za nie należności. Na posiadacza remanentów ciąży jeszcze obowiązek dołożenia wszelkich starań, by materiały upłynnione zostały w jak najkrótszym czasie,

O tym w Kopalni „Mieszko” nikt nie pomyślał. Nikomu nie przeszkadzały leżące na składzie od 15.I.1952 r. „obce” materiały. Co więcej i tak już długi okres leżenia materiałów, okres wyczekiwania na dyspozycję wysyłkową Kopalnia „Mieszko” przedłużyła o dalsze dwa miesiące.

Zmiana referenta dla spraw nadmiarów nie może w tym wypadku służyć za usprawiedliwienie opóźnienia wysyłki materiałów. Na dyspozycję wysyłkową Centrali Handlowej Przemysłu Skórzanego czekał na pewno nie jeden zakład przemysłowy, czekał — aż Kopalnia „Mieszko” łaskawie wyśle te materiały. Od szybkiego otrzymania tych materiałów uzależnione było — być może — wykonanie planu produkcyjnego we wrześniu i październiku 1953 r. To wszystko jednak Kopalni „Mieszko” nie obchodziło. Przeprowadzała najspokojniej reorganizację referatu nadmiarów, a o jednym z zasadniczych zadań właściwej gospodarki materiałowej przypominała sobie dopiero w listopadzie 1953 r.

I jeszcze jedna mała nieścisłość, której Kopalnia „Mieszko” nam nie wyjaśniła. Chodzi mianowicie o różnicę pomiędzy wartością faktury a wartością wysłanych materiałów. Czy Kopalnia „Mieszko” w tym przypadku nie dopuściła się samowolnego zużycia zgłoszonych i przez Centralę Handlową opłaconych remanentów? A może Centrala Handlowa Przemysłu Skórzanego udzieliła swej zgody na zużycie części materiałów przez posiadacza? Chcielibyśmy i tę sprawę mieć wyjaśnioną.

Pod adresem Centrali Handlowej Przemysłu Skórzanego we Wrocławiu kierujemy pytanie, co było powodem, iż materiały zapłacone w dniu 15.I.1952 r. zostały zadysonowane do wysyłki dopiero w dniu 24.VIII.1953 r., a więc przeszło 20 miesięcy leżały na składzie Kopalni „Mieszko”.

Czy w okresie między 15.I.1952 a 24.VIII.1953 Centrala Handlowa monitorowała Kopalnię „Mieszko” w sprawie wysłania materiałów?

Spodziewamy się, że Centrala Handlowa Przemysłu Skórzanego we Wrocławiu maświeltli nam szybko i dokładnie całokształt sprawy.

NASZE INTERWENCJE

Znów apel do nadawcy listu

Otrzymaliśmy przebitkę listu skierowanego do Centrali Sprzętu Samochodowego „Motozbyt” w Warszawie.

Jest to skarga na działalność Hurtowni w Toruniu, na sposób dostawy, a raczej niedostarczania zamówionych wyrobów, o czym warto tym bardziej napisać, że sprawą nie zainteresowała się zupełnie Centrala „Motozbytu” w Warszawie. Przynajmniej nam nic o tym zainteresowaniu nie wiadomo.

Otóż jeszcze w sierpniu ubiegłego roku Hurtownia w Toruniu otrzymała zlecenie dostarczenia pewnemu przedsiębiorstwu partii części zamiennych do samochodu osobowego marki „Skoda”. Na to zlecenie odpowiedziała zainteresowanemu (oczywiście po szeregu monitów)... w grudniu ub. r.

Ze odpowiedziała odmownie, tego każdy Czytelnik tej notatki się spodziewał. Ale to nie wszystko. Odpowiedziała również, że do zamówienia już nie wraca i prosi, by po pewnym czasie (???) złożyć zamówienie powtórne.

„Kiedy mamy złożyć powtórne zamówienie, pyta niedoszły odbiorca aby otrzymać potrzebny materiał? Prze-

cież złożyliśmy już trzy zamówienia, upłynął szereg miesięcy, a materiału jak nie było tak nie ma”.

„Gdyby nie handel prywatny — kontynuuje dalej autor listu — który zaopatruje nas w potrzebne części do samochodów, stalibyśmy często wobec obawy niewykonania planów produkcyjnych z braku wozów. I w ogóle nie rozumiemy — kończy swe żale przedsiębiorstwo — dlaczego w sektorze prywatnym można nabyć wszystkie części, nawet pochodzące z importu, a w „Motozbycie” nie”.

My też nie rozumiemy, a chcielibyśmy poznać tę tajemnicę. Co prawda, „Motozbyt” może nam zarzucić, że nasza notatka też jest tajemnicza, bo nie wiadomo o kogo chodzi. Ale to nie byłby zarzut słuszny. „Motozbyt” w Warszawie na pewno wie, o kogo chodzi, ponieważ otrzymał oryginał listu z nagłówkiem nadawcy. My niestety nie wiemy. Bo na przebitce figuruje tylko jedna jedyna pieczęć: Dyrektor — inż. Wł. Zajeziński. I ani słowa o firmie nadawcy. No trudno — w pośpiechu zapominał. Ale po przeczytaniu tej notatki niech się ujawni. I niechaj w przyszłości stempluje także przebitki pism.

Jak to jest z dostawą tranu?

12 grudnia ub. r. Centrala Zbytu Przemysłu Tłuszczowego wydała Zakładom Rybnym nr 1 w Sopocie zlecenie dostarczenia Pomorskim Zakładom Garbarskim w Bydgoszczy 2 ton tranu. Nadszedł styczeń. Zakłady w Bydgoszczy nie dysponowały zapasami tranu niezbędnymi dla produkcji bieżącej, zwróciły się więc w dniu 5.I.54 telefonicznie do Zakładów Rybnych w Sopocie z prośbą o jak najszybsze wysłanie tranu drobnicą. Dział Zbytu oświadczył, iż 2 tony tranu wysłane zostaną w dniu następnym, tj. 6.I.54.

Uspokojone Zakłady Garbarskie czekały do dnia 18.I.54 bez skutku. W dniu 18.I.54 Kierownik Zaopatrzenia PZG ob. Nowakowski zapytał telefonicznie, co się stało

z wysłanym tranem, na co Dział Zbytu Zakładów Rybnych uprzejmie wyjaśnił, iż tran wysłano przesyłką drobnicową w dn. 13.I.

I znów czekały Zakłady Garbarskie, i znów w dniu 21.I.54 zażądały po raz trzeci wyjaśnienia i podania numeru listu przewozowego — na co otrzymały odpowiedź, że 2 tony tranu zostały wysłane w dniu 19.I.54.

Tego rodzaju rozmowy można oczywiście ciągnąć w nieskończoność, aż interweniującemu znudzą się interwencje, lub Działowi Zbytu znudzą się kłamstwa. Nie mamy dotąd od Zakładów Rybnych w Sopocie wiadomości, kto miał silniejsze nerwy.

A to już kwiecień.

Oczekujemy na ujawnienie się dystrybutora drewnianych opakowań do gwintowników

Bydgoska Fabryka Narzędzi w Bydgoszczy, ul. Janka Krasickiego Nr 8, pragnie od dłuższego czasu upłynnić zbędny remanent w postaci drewnianych opakowań do gwintowników, wartości około 5.000 zł.

W sprawie tej Fabryka zwracała się ostatnio w dniu 14.XI.1953 do Centrali Handlowej Przemysłu Drzewnego w Warszawie, która w dniu 14.I.1954 r. odpowiedziała, że w jej gestii znajduje się wyłącznie dystrybucja gotowych wyrobów (mebli) produkcji drzewnej. Jednocześnie CHPD wskazała, jako dystrybutora wspomnianych opakowań, Zarząd Gospodarki Opakowaniami Drzewnymi w Warszawie, ul. Nowogrodzka 31.

Nadmienić należy, że sprawa ta była już przedmiotem pertraktacji z Biurem Sprzedaży Opakowań Drewnianych w dniu 27 marca 1953 r., w wyniku której Biuro Sprzedaży oświadczyło, że wspomniane opakowanie nie jest przedmiotem jego dystrybucji. Biuro to wystosowało w tej sprawie pismo do Ministerstwa Przemysłu Drobego i Rzemiosła — Departament Zaopatrzenia, gdzie miało nastąpić upłynnienie zaoferowanych opakowań.

Departament Zaopatrzenia Min. Przem. Drob. i Rzemiosła skierował oferenta do Związku Spółdzielni Przemysłowych i Rzemieślniczych oraz do Centrali Przemysłu Ludowego i Artystycznego. Zarówno Centrala Przemysłu Ludowego i Artystycznego, jak i Związek Spółdzielni Przemysłowych i Rzemieślniczych odmówiły nabycia zgłoszonego do upłynnienia przez Bydgoską Fabrykę Narzędzi remanentu skrzynek.

W ten sposób Bydgoska Fabryka Narzędzi wyczerpała wszelkie możliwości zbycia zbędnego dla siebie, aczkol-

wiek pełnowartościowego remanentu, a widząc bezowocność swoich wysiłków — sugeruje obecnie złomowanie tych opakowań, których nie zdołała upłynnić.

Opakowanie to, chociaż dla Bydgoskiej Fabryki Narzędzi zbędne, obciąża zapasy materiałowe i dlatego Fabryka postąpiła słusznie, domagając się jego upłynnienia. Skłaniały ją do tego obowiązujące w tym zakresie przepisy, a w szczególności zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 2.V.1951 r. w sprawie ujawniania, upłynniania i zapobiegania tworzeniu się zbędnych i nadmiernych remanentów materiałów zaopatrzeniowych w urzędach, instytucjach i przedsiębiorstwach państwowych (Monitor Polski z 1951 r. Nr A-46, poz. 602, Nr A-51, poz. 618, Nr A-87, poz. 1202 oraz z r. 1953 Nr A-3, poz. 34), które wyraźnie określają obowiązek niezwłocznego ujawniania i upłynniania, poprzez właściwe jednostki zbytu, nadmiernych zapasów materiałowych, magazynowanych w przedsiębiorstwach w ilościach większych, niż na to zezwalają normy zapasów, a tym bardziej materiałów zbędnych.

W konkretnym wypadku przedsiębiorstwo respektowało zatem w pełni obowiązujące zarządzenia. Niestety, nie znalazło ono kontrahenta, w postaci właściwej jednostki zbytu, wraz z którym zarządzenia te zrealizować by mogło.

Dlatego też apelujemy do właściwego dystrybutora drewnianych opakowań aby zechciał przejąć zaoferowany przez Bydgoską Fabrykę Narzędzi remanent.

Skazanie pełnowartościowego materiału na złomowanie byłoby bowiem niedopuszczalnym marnotrawstwem.

NASZA KRYTYKA POMOGŁA

Cementownia „Saturn” w Wołkowicach Komornych nie zawiodła naszych nadziei

Czy i kiedy trafi do kotłowni Cementowni „Saturn” 100 ton mialu węglowego, rozładowanego jeszcze przed kilku laty wzdłuż bocznic kolejowych? — oto pytanie rzucane w naszej notatce w nr 3 „Gospodarki Materiałowej” w rubryce „Dlaczego?”.

I otóż w pierwszych dniach marca br. wpłynęło do nas pismo Cementowni, w którym m. in. czytamy:

„Czujemy się w obowiązku podziękować za słuszne wytknięcie nam zaniedbań na odcinku gospodarki węglem. Wprawdzie sprawie tej jesienią ub. roku poświęciliśmy więcej uwagi i przygotowaliśmy się do zbierania starych zapasów mialu węglowego, rozładowanego przed kilku

laty wzdłuż bocznic normalnotorowej, lecz stały niedobór siły roboczej w zakładzie nie pozwolił nam przeprowadzić tej akcji w rozmiarach zaplanowanych. Zebraliśmy wtedy ok. 30 ton mialu, pozostawiając resztę w ilości ok. 100 ton do zebrania w terminie późniejszym. Po ukazaniu się Waszej krytycznej notatki zebraliśmy dalsze 12 ton i przekazaliśmy je do zużycia w kotłowni”.

Z dalszej treści pisma wynika, że akcji stały na przeszkodzie znaczne opady śnieżne i fale ostrych mrozów, jak również epidemia grypy wśród załogi. Również brakowi urządzeń mechanicznych do rozładunku i załadunku materiałów i wynikającej stąd konieczności wykonywania

prac przy pomocy łopat, przypisać należy powolną likwidację starych zapasów mialu.

Cementownia „Saturn“ popełniła błąd na odcinku gospodarki materiałowej. Skrytykowana przez nas nie szukała wymówek, nie usiłowała wybielić swoich błędów, lecz przyznała się do winy.

Cementownia pisze dalej: „Zdajemy sobie sprawę z tego, iż istniejący stan rzeczy na odcinku gospodarki pali-

wem jest niezgodny z zasadami gospodarności, która winna cechować kierownictwo każdego uspołecznionego zakładu produkcyjnego i dlatego w oparciu o wytyczne uchwał IX Plenum dołożymy starań, by w najbliższych tygodniach, gdy tylko warunki atmosferyczne na to pozwolą, zlikwidować dotychczasowe zaniedbania i całą ilość starego mialu zebrać i przekazać kotłowni do zużycia.“

Czekamy zatem na wiadomość.

CZY WIESZ, ŻE...

ukazały się następujące przepisy prawne:

1. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 23 lutego 1954 r. zmieniające zarządzenie w sprawie gospodarowania odpadkami fotograficznymi zawierającymi srebro (Monitor Polski Nr A-23, poz. 379).

2. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 20 lutego 1954 r. w sprawie zasad i trybu sporządzania bilansów maszyn, urządzeń technicznych i przyrządów na rok 1955 (Biuletyn PKPG Nr 7, poz. 32).

3. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 25 lutego 1954 r. w sprawie trybu zaopatrzenia w złoto (Biuletyn PKPG Nr 7, poz. 33).

4. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 25 lutego 1954 r. w sprawie trybu zaopatrzenia w platynę i jej stopy. (Biuletyn PKPG Nr 7, poz. 34).

Z POMYSŁÓW RACJONALIZATORSKICH

Kleszcze spawalnicze z wkładkami miedzianymi — Jan Strzewiczek ślusarz z Huty im. J. Stalina. Do uchwycenia elektrody przy spawaniu elektrycznym używano dotychczas kleszczy wykonanych całkowicie z miedzi. Kleszcze takie niszczyły się dość szybko, co powodowało poważne zużycie tak cennego materiału, jakim jest miedź.

Obecnie zastosowano do spawania kleszcze wykonane ze stali, posiadające tylko małe wkładki miedziane w miejscu styku z elektrodą. Zastosowanie tych kleszczy nie ustępujących w swojej wartości przy pracy kleszczom miedzianym dało dużą oszczędność w zużyciu miedzi.

Zastąpienie wiązek taśm miedzianych szynami przy doprowadzeniach prądu do uchwytów elektrod pieców łukowych — Alfons Gaszczyk, kierownik oddziału. Połączenia doprowadzające prąd do ruchomych szcęk uchwytów elektrod w piecach łukowych wykonywane były dotychczas z wiązek taśm miedzianych. Wydobywające się gazy oraz wysoka temperatura panująca nad pokrywą pieca sprzyjały korozji taśm miedzianych oraz powodowały zwiększenie oporu stykowego, co pociągało za sobą z kolei silne nagrzewanie się płaszczyzn stykowych, wyżarzanie śrub dociskowych oraz rozluźnienie i następnie zniszczenie połączenia. W odstępach kwartalnych musiano wymieniać wiązki taśm miedzianych i śruby dociskowe oraz dokonywać szlifowania płaszczyzn stykowych.

Przez zastosowanie zamiast wiązek taśm, wygiętych szyn miedzianych usunięto wszystkie wymienione niedogodności. Trwałość doprowadzenia szynowego okazała się wielokrotnie większa niż dawniej stosowanego doprowadzenia z taśm miedzianych. Osiągnięto przeto znaczną oszczędność miedzi.

Elektroda ze zgrzewarki punktowej z wymienioną częścią stykową — Ludwik Trzciniński, mistrz ślusarski ze Zjednoczonych Zakładów Wyróbów Metalowych w Radomiu. Dotychczas używane elektrody do zgrzewarki punktowej — po zniszczeniu się ich części stykowej — nie nadawały się już do użytku. Obecnie wykonano elektrodę

o tej samej konstrukcji, jednak z częścią stykową wymienną, wkręcaną na gwint do trzonu elektrody. Po zużyciu się części stykowej można ją wymienić na inną. Elektroda obecnie stosowana pozwala — do czasu jej całkowitego zużycia — na wykonanie pięciokrotnie większej liczby spawów niż dotychczas; nadto osiąga się znaczną oszczędność w zużyciu elektrod.

Zastosowanie krążków przy widelcu przyrządu zwierającego uzwojenie wirnika silnika elektrycznego pierścieniowego — Wilhelm Trybaczewski, dozorca warsztatu elektrycznego z kopalni „Bytom“. W widelcach przyrządu zwierającego uzwojenie wirnika elektrycznego silnika pierścieniowego stosowano nasadki w kształcie kostki o przekroju kwadratowym.

Kostki te powodowały przy pracy iskrzenie i wycienianie zwieranych pierścieni. W celu uniknięcia tych niedogodności zastosowano zamiast kostek krążki. W silnikach z wbudowanymi krążkami zwarcie pierścieni następuje lekko, co zapewnia niezawodną pracę silnika. Dzięki usprawnieniu zmniejsza się zużycie pierścieni.

Ściągacz do łożysk kulkowych przy samochodach marki „Citroen“ — B. Spalik, mechanik, Ign. Burzyński, mechanik, J. Krawczyk mechanik z Warsztatów Mechanicznych parku samochodowego Min. Leśnictwa. Ściąganie łożysk kulkowych z piasty w celu smarowania ich lub dokonania wymiany zabierało dotychczas wiele czasu; nadto przy czynnościach tych zdarzało się często uszkodzenie łożysk.

W celu usprawnienia tej czynności zastosowano ściągacz składający się z dwudzielnego korpusu obchwytyjącego z zaczepami, kołnierza z otworem gwintowanym na śrubę i śruby stalowej. Przyrządem tym łożyska ściąga się w czasie b. krótkim i w stanie nieuszkodzonym. Dzięki usprawnieniu oszczędza się wiele łożysk do samochodów.

Farbowanie przędzy lub materiałów — Konstanty Opoc, mistrz farbiarski z Państw. Zakł. Przem. Dziewiarskiego w Łodzi. Proces farbowania przędzy bawełnianej i półbawełnianej oraz materiałów bawełnianych i jed-

wabnych niepodbielanych wymaga normalnie czterech zasadniczych operacji: parzenia we wrzącej wodzie z dodatkiem sody amoniakalnej, płukania w zimnej wodzie, farbowania oraz płukania po farbowaniu. Dotychczas przygotowywano dla każdej operacji świeżą wodę, wylewając kąpiel raz wykorzystaną.

Poniżej opisany usprawniony proces farbowania oszczędza opał oraz zmniejsza zużycie wody. Po dokonaniu pierwszej operacji parzenia, wypuszcza się z wanny tylko połowę wrzącej wody, aby po uzupełnieniu jej zimną wodą otrzymać kąpiel o temperaturze 50—60°. W tej kąpeli płucze się przędzę po parzeniu oraz przeprowadza się farbowanie po dodaniu barwnika i podniesieniu temperatury do wrzenia. Gorącą kąpiel po farbowaniu wykorzystuje się znów do parzenia nowej partii przędzy, postępując jak poprzednio. Ufarbowaną przędzę w kolorach ciemnych płucze się w osobnych wannach, kolory jasne pozostawia się bez płukania.

Forma do odlewania pierścieni redukcyjnych do opravek żarówkowych — Paweł Niklis, tokarz z Kopalni „Knurów”. Często odczuwa się brak opravek żarówkowych redukujących z gwintu „Edison” na „Goliath”; trzeba wtedy toczyć dodatkowe pierścienie redukcyjne i nacinać te gwinty co pochłania dużo czasu i materiału. Obecnie skonstruowano formę, pozwalającą odlewać pierścienie redukcyjne posiadające na zewnętrznej stronie gwint „Goliath”, a na wewnętrznej gwint „Edison”. Forma ta umożliwia szybkie wykonanie i dostatecznie dokładne wykończenie potrzebnych pierścieni oraz zapewnia dużą oszczędność materiału; jako surowiec zużyte być mogą odpadki metalu. Posługiwanie się formą jest bardzo proste.

Zastosowanie pasty grafitowej do powlekania głowic elektrod pieców karbidowych — inż. M. Kołodziej i inż. B. Machnicki z Zakł. Przem. Azotowego „Chorzów”. Nadmierny opór stykowy między płytkami dociskowymi a elektrodą węglową w piecach karbidowych powoduje

silne nagrzewanie się głowic bloków elektrodowych. Bezpośrednim powodem złego styku jest chropowatość powierzchni elektrody oraz płyt dociskowych. Rozżarzony węgiel głowicy elektrody spala się w zetknięciu z tlenem otaczającego powietrza, tworząc jamy w sąsiedztwie płyt dociskowych.

Jamy te stopniowo powiększają się, powodując zmniejszenie powierzchni styku między głowicą a płytkami, co prowadzi często do wypadnięcia elektrody z uchwytu lub do złamania jej. Z tych samych powodów następuje szybkie niszczenie płyt dociskowych. Nie zawsze można zapobiec tym szkodliwym zjawiskom przez dopasowanie elektrody, dobór odpowiedniego uchwytu lub sposobu zawieszenia elektrody.

W celu zmniejszenia oporu stykowego zastosowano obecnie pastę grafitową, którą powleka się głowice pakietów elektrodowych. Po zastosowaniu tej pasty zlikwidowano wymienione wyżej szkodliwe zjawiska. Uszkodzenie uchwytu i niewłaściwa obsługa przy wymianie elektrody są obecnie jedynymi przyczynami wypadania elektrod.

Do sporządzenia pasty użyto grafitu wysokoprocentowego oraz oleju gazowego jako cieczy lotnej, w temperaturze, do której rozgrzewa się styk.

Poza tym do masy dodano metanolu jako środka odleniającego powierzchnię stykową metalu. Usunięcie źródła ciepła z głowicy elektrody umożliwia wykorzystanie wody jako cieczy chłodzącej w płycie dociskowej.

Zastosowanie pasty grafitowej przyniosło następujące korzyści: zmniejszenie zużycia elektrod na jednostkę produktu, przedłużenie czasu pracy elektrod, a tym samym zmniejszenie czasu postojów przeznaczonych na wymianę elektrod, zmniejszenie strat energii elektrycznej na pokonanie oporu stykowego, zwiększenie wagi cennych odpadków, jakimi są ogarki elektrodowe. *)

Wyżej podane usprawnienia zarejestrowane są w U. P. P. R. L.

PUBLIKACJE I WYDAWNICTWA

PRZEGLĄD ZAGADNIEN SOCJALNYCH NR 1/1954

J. Dąbrowski na str. 72—73 omawia problem odpowiedzialności materialnej pracowników gospodarki społecznej. Autor informuje, że zagadnienie to omawiano już w Przeglądzie Zagadnień Socjalnych w nr 6 i 7 z 1953 r., w Przeglądzie Ustawodawstwa Gospodarczego w nr 9, 10 i 11 z 1953 r. oraz poświęcono mu posiedzenie dyskusyjne w Zrzeszeniu Prawników Polskich i referat na sesji naukowej Polskiej Akademii Nauk przy okazji dyskusji nad Konstytucją PRL w lipcu 1953 r.

Porównując nasze przepisy w tej dziedzinie z przepisami obowiązującymi w ZSRR, autor stwierdza, że system odpowiedzialności materialnej pracowników w Związku Radzieckim przewiduje dwuinstancyjność orzekania w zakresie odpowiedzialności i odszkodowania, przy czym jest bardzo charakterystyczne, że pierwszą instancją są tutaj kierownicy zakładów, działający w porozumieniu z zakładowymi komisjami rozjemczymi, a dopiero druga — sądy.

PRZEMYSŁ ROLNY I SPOŻYWCZY Nr 2/1/54

Inż. W. Góralik: Zaopatrzenie Przemysłu rolno-spożywczego w surowce roślinne. We wstępnej części artykułu

autor analizuje zagadnienie produkcji przemysłu rolnego i spożywczego i wiążące się z tym zagadnieniem odmienne formy zaopatrzenia tego przemysłu w surowce roślinne. Przemysł rolno-spożywczy nie posiadający branżowych central zaopatruje się w surowce bezpośrednio w państwowych gospodarstwach rolnych, w spółdzielniach produkcyjnych i w gospodarstwach indywidualnych. Dalej autor zajmuje się analizą zagadnień przemysłu rolno-spożywczego, a więc planowania zaopatrzenia w surowce roślinne, bazy surowcowej, organizacji służb plantacyjnych, szkolenia służby plantacyjnej, walki o wyższą plonów, współpracy przemysłu rolno-spożywczego z instytucjami rolniczymi.

Mgr inż. S. Rozenberg: Materiały ogniotrwałe. Metody badań laboratoryjnych i kontroli technicznej. Stalinogród, 1953, str. 195. PWT.

W książce podano wiadomości teoretyczne i praktyczne o metodach badania surowców, półfabrykatów i wyrobów ogniotrwałych, jak również o metodach kontroli technicznej całego procesu technologicznego, a więc od momentu wydobycia surowca do momentu sortowania gotowej produkcji. Książka, aczkolwiek przeznaczona dla techników, z pożytkiem służyć może pracownikom zaopatrzenia i zbytu oraz pracownikom magazynów i składów.

Mgr inż. E. Hora: Mechanizacja przeładunku i składowania materiałów budowlanych. Warszawa 1953, str. 102. PWT.

Praca przeznaczona dla pracowników zatrudnionych w transporcie i składowaniu materiałów budowlanych na placach budów i w składach — wskazuje na racjonalne metody pracy w tej dziedzinie.

Z publikacji zagranicznych

MOŁOCZNAJA PROMYSZLENNOST NR 1

F. Buchmar: Chranienie małowcznych flag (Przechowywanie konwi do mleka). W przemyśle mleczarskim używa się dużych ilości różnego rodzaju konwi. Zagadnienie właściwego ich przechowywania wiąże się ściśle z przedłużeniem czasu ich użytkowania. Autor opisuje sposób przechowywania konwi do mleka, opracowany przez monter taliińskiego zakładu naprawczego. Według tego sposobu opróżnione i wymyte konwie wieszka się do góry dnem na ruchomym wieszaku. Na wieszaku zmontowanym ze starych rur kotłowych lub wodnych pomieścić można 34 opróżnione konwie; jeśli wieszak taki wykorzystamy jako środek transportowy — pomieści on 8 baniek napełnionych mlekiem. Tam gdzie używa się mniejszych ilości konwi stosować można wieszak umocowany na ścianie. Sposób ten chroni konwie przed rdzewieniem i zanieczyszczeniem. W artykule umieszczono ilustracje projektowanego wieszaka.

PLANOWANE HOSPODARSTVI Nr 9—10/1953

Numer zawiera uchwałę rządu czzechosłowackiego o usprawnieniu materiałowo-technicznego zaopatrzenia gospodarki narodowej. W uchwale przeanalizowano dotychczasowe niedociągnięcia oraz podano konkretne wytyczne, zmierzające do poprawy sytuacji w tej dziedzinie. Uchwała m. in. zobowiązuje ministerstwa do podniesienia kwalifikacji pracowników resortów, głównych zarządów oraz przedsiębiorstw drogą organizowania kursów, a nadto zobowiązuje Ministra Szkolnictwa Wyższego do powołania Studium Materiałowo-technicznego Zaopatrzenia na Wyższej Szkole Ekonomicznej i na

Wydziale Ekonomiczno-Inżynierskim Wyższej Uczelni Technicznej.

PLANOWANE HOSPODARSTVI Nr 1/2/1954

W numerach tych znajdują się notatki informacyjne o otwarciu Studium Ekonomiki i Planowania Materiałowo-technicznego Zaopatrzenia na Wyższej Szkole Ekonomicznej i na Czeskiej Wyższej Uczelni Technicznej. Zadaniem Studium będzie wyszkolenie wysokokwalifikowanych pracowników zaopatrzenia. Studium trwać będzie pięć i pół lat. Absolwenci otrzymają tytuł dyplomowanego inżyniera. Program wykładów będzie obejmował: ekonomię polityczną, marksizm-leninizm, język rosyjski, planowanie gospodarki narodowej, matematykę, statystykę i ewidencję. Poczynając od szóstego semestru wykładane będą zagadnienia materiałowo-technicznego zaopatrzenia, organizacji i planowania zbytu, normowania zużycia materiałów, organizacji i planowania gospodarki magazynowej, bilansów gospodarki narodowej. Teoretyczne wiadomości uzupełniane będą praktyką w zakładach produkcyjnych. Studium organizuje również szkolenie zaoczne.

Eksportno-importnyj Słownik. Wyd. Wnieszorgizdat, Moskwa 1952, Tom I, litery A—K.

Jest to słownik eksportowo-importowy w trzech tomach, z których dotychczas ukazały się I i II. Tom drugi został omówiony w nrze 6 „Gospodarki Materiałowej”. W tomie pierwszym z materiałów interesujących zaopatrzeniowców omówione są m. in. materiały ściernie, oleje lotnicze, kwasy azotowe, diamenty techniczne, aluminium (podano tablicę zawierającą marki, skład chemiczny i przeznaczenie tego materiału), farby antykorozyjne, skóry miękkie, twarde i ciężkie, barwniki organiczne itp. Tom trzeci będzie zawierał — oprócz pozycji opisowych — krótkie wyjaśnienia terminów handlowych spotykanych w obrocie międzynarodowym oraz tablice porównawcze miar, wag i walut. Jak wyjaśnia redakcja słownika, jest on przeznaczony na użytek wewnętrzny i dla jednostek handlu zagranicznego państw demokracji ludowej.

OD REDAKCJI

Szczecińskie Zjednoczenie Budowlane w Szczecinie pismem z dnia 17. III. br. zwróciło się do nas z prośbą o wysłanie pod jego adresem szeregu wymienionych w piśmie wydawnictw.

Ponieważ Szczecińskie Zjednoczenie Budowlane zamówienie swoje oparło na opublikowanym w nr 4 „Gospodarki Materiałowej” planie wydawnictw z zakresu zagadnień zaopatrzenia materiałowo-technicznego — wyjaśniamy tej placówce, jak również wszystkim zainteresowanym Czytelnikom, że plan ten — jak zresztą zostało

podkreślone w jego części wstępnej — jest zamierzeniem, które będzie realizowane stopniowo, w ciągu kilku najbliższych lat. Wydawcami książek, których tematyka została podana w planie będą Polskie Wydawnictwa Gospodarcze i Polskie Wydawnictwa Techniczne, do nich też należy we właściwym czasie składać zamówienia.

O ukazywaniu się wszelkich nowych wydawnictw z zakresu zagadnień zaopatrzenia materiałowo-technicznego informujemy stale naszych Czytelników na łamach rubryki „Publikacje i wydawnictwa”.

Wydawca: POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE, PRZEDSIĘBIORSTWO PAŃSTWOWE
Warszawa, ul. Poznańska 15, tel. 8-60-71 do 73 wewn. 36.

Redakcja: Żurawia 3, paw. IV, pokój 69, tel. 802-11, w. 789

Zamówienia i wpłaty na prenumeratę przyjmują wszystkie urzędy pocztowe oraz listonosze

Prenumerata: miesięczna zł 10. — kwartalna zł 30. — półroczna zł 60. — roczna zł 120.
— Cena numeru pojedynczego zł 5.—

Zamówienie PWG 140/Cz/54, z dn. 29.III.54. Podpisano do druku 12.IV.54, druk ukończ. 20.IV.54. Papier druk. sat. kl. VII 60 g. 61×86, ark. wyd. 5/3. Zam. 1705/c. Nakład 9628 egz. Zakł. Graf. Dom Słowa Polskiego — Warszawa. 5-B-12931

Cena egz. zł 5.—