

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

CZASOPISMO DLA SPRAW ZAOPATRZENIA
I ZAGADNIEN GOSPODAROWANIA MATERIAŁAMI
D W U T Y G O D N I K

SPIS RZECZY

E. ŁOKSZYN — Drogi oszczędności zasobów materiałów w przemyśle (cz. II)	321
SŁAW MILEWSKI — Sprawozdawczość zaopatrzenia materiałowego w r. 1954	326
B. I. KAUFMAN i M. RUDIENSKAJA — Materiały izolacji wodoszczelnej dla budownictwa masowego	331
Dr JÓZEF KREISBERG — Dodatkowe źródło kory garbarskiej	335
NASI KORESPONDENCI PISZA	336
Z PRAC PTE	337

ZARZĄDZENIA I INSTRUKCJE — Uchwały Prezydium Rządu: Nr 191 w sprawie wykonania planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego i Nr 192 w sprawie oszczędzania materiałów w 1954 r.	345
DLACZEGO?	348
UWAGA ODBIORCY	349
CZY WIESZ, ŻE	349
PUBLIKACJE I WYDAWNICTWA	349
Z POMYSŁÓW RACJONALIZATORSKICH	350
LISTY DO REDAKCJI	352

E. ŁOKSZYN

Drogi oszczędności zasobów materiałowych w przemyśle*)

II C Z Ę Ś C

W przemyśle maszynowym duże oszczędności metali uzyskuje się przez stosowanie nowoczesnych metod odlewania: w kokilach (formy metalowe), pod ciśnieniem, według modeli odlewniczych i odlewów odśrodkowych. Takie odlewanie pozwala na otrzymanie odlewu zupełnie zbliżonego co do rozmiarów do gotowych części. Daje ono szczególnie dobre wyniki przy produkcji części o skomplikowanej konfiguracji. Noginska Fabryka Aparatury Ciepłej, po opanowaniu produkcji szeregu części metodą dokładnego odlewania według modeli odlewniczych, uzyskała zmniejszenie wagi brutto odlewów o 46%. Dzięki temu zmniejszyły się znacznie odpady metalu na wióry podczas mechanicznej obróbki odlewów, a wydajność parku obrabiarkowego bardzo wzrosła.

Olbrymie oszczędności metalu przynosi odkuwanie w matrycach na gorąco zamiast zwykłego kucia. Przy zwykłym kuciu — odlew z reguły wychodzi o wiele cięższy z powodu ogromnych naddatków. Na przykład w Leningradzkiej Fabryce „Russkij Dizel“ z odkuwki tłoka pompy powietrznej wagi 120 kg wychodzi detal wagi tylko 19 kg; ponad 5/6 wartościowej drogiej stali idzie w wióry. W zakładach imienia W. I. Lenina łopátka turbinowa z wysokogatunkowej stali waży po obróbce prawie trzykrotnie mniej, aniżeli odkuwka, z której się ją otrzymuje. Podobnych faktów w fabrykach budowy maszyn jest bardzo wiele. Często się zdarza, że nie stosuje się

odkuwania w matrycach na gorąco na skutek uprzedzenia, jakoby sposób ten opłacał się tylko w warunkach produkcji masowej. Jednak wyliczenia techniczne, jak również doświadczenia leningradzkiego kowala A. Potiechina potwierdzają opłacalność stosowania odkuwania w matrycach na gorąco zamiast kucia nawet w warunkach produkcji mało- lub średnio-seryjnej.

Szczególnie duży efekt daje odkuwanie w matrycach przy pomocy pras; nawet w porównaniu z odkuwaniem na młotach przysparza ona dodatkową oszczędność metalu, wyrażającą się w 10—15%. Na poważną uwagę zasługuje metoda obróbki metalu przy pomocy spęczania odkuwek na zimno. Zastosowanie zimnego spęczania odkuwek do wyrobu sworzni oraz innych znormalizowanych części podnosi współczynnik wykorzystania wyrobów walcowanych o 25—30%. Przed przemysłem obrabiarkowym stoi zadanie powiększenia w najbliższych latach produkcji automatów do spęczania.

Stosowanie nowej techniki i postępowych procesów technologicznych — to doniosła dźwignia oszczędności materiałowych nie tylko w przemyśle maszynowym, lecz i we wszystkich innych gałęziach gospodarki narodowej. Wprowadzenie w przemysł tekstylny nowych doskonalszych urządzeń zapewnia nie tylko polepszenie jakości produkcji, lecz również bardziej oszczędne wykorzystanie surowca. Na przykład w przemyśle bawełnianym na przędzarkach obręczkowych z osprzętem wysokiego naciągu zwiększa się znacznie wydajność przędzy.

W przemyśle tłuszczowym najnowsze metody obróbki nasion (ciągła ekstrakcja) powiększają produkcję olejów. W przemyśle cukrowniczym

*) Tłumaczenie artykułu zamieszczonego w Nr 5/54 miesięcznika radzieckiego „Komunist“. Część I patrz Nr 10 „Gospodarka Materiałowa“.

uzysk cukru z buraka zależy również w dużym stopniu od stosowanej technologii.

Znaczną oszczędność materiałów i paliwa może przysporzyć upowszechnienie chemicznych metod przeróbki oraz organizowanie w szeregu gałęzi przemysłowych produkcji na zasadzie stosowania kompleksowego wykorzystania materiałów i surowców. Chemizacja i kompleksowość procesów produkcyjnych dają większą gwarancję całkowitego zużycia surowców i odpadów.

W wielu gałęziach przemysłowych w przypadkach, gdy używany materiał posiada formę arkusza: blacha walcowana, sklejka, tkanina, skóra itd. — najbardziej skuteczną metodą zmniejszenia odpadów jest racjonalny rozkrój materiału wyjściowego. Można na przykład zaoszczędzić bardzo wiele materiału przez kombinowany wykrój, który polega na tym, że z jednego arkusza można wykroić detale o różnych rozmiarach i o różnych formach.

Wiele korzyści przyniosło doświadczenie szeregu zakładów budowy maszyn, jak Kołomińskiej Fabryki Parowozów, Charkowskich Zakładów Maszyn Transportowych, Uralskiej Fabryki Budowy Maszyn, Rostowskiej Fabryki Maszyn Rolniczych i innych, które zorganizowały u siebie specjalne (scentralizowane) działy rozkroju metali i tarcicy. Umożliwia to szerokie stosowanie metod kombinowanego wykroju bez odpadów i równocześnie pozwala na zrationalizowanie technologii wykroju.

Mimo poważnych osiągnięć, nie wykorzystano jeszcze dotąd ogromnych możliwości ulepszenia metod rozkroju różnych materiałów. Analiza kilku tysięcy kart rozkroju, stosowanych w zakładach przemysłu maszynowego, dowiodła, że dzięki racjonalizacji systemu wykrojów, można wzmoczyć wykorzystanie metalu średnio o 10—15%. Wiele można zrobić dla usprawnienia rozkroju w fabrykach przemysłu odzieżowego i w przemyśle obuwniczym. Jednak przodujące metody rozkroju, a szczególnie organizowanie działów scentralizowanego rozkroju nie wszędzie znajdują pełne zrozumienie.

Jedną z metod zmniejszających odpadki metalu i tarcicy, jest maksymalne wykorzystanie materiałów wymiarowych, które mogą być całkowicie zużyte dla wyprodukowania potrzebnych części. Zastosowanie tych materiałów zmniejsza w dużym stopniu odpady i odpowiednio obniża zużycie na jednostkę produktu.

Przy największym udoskonaleniu metod obróbki materiałów — nie można jednak uniknąć większych lub mniejszych strat. Racjonalizacja technologii obróbki powinna zatem być uzupełniana przez zorganizowane wykorzystanie odpadów. W wielu zakładach przemysłu maszynowego wykorzystuje się na wielką skalę odpady metali, powstałe przy produkcji dużych części, do wytworzenia części mniejszych. W przemyśle tekstylnym opracowano w ostatnich czasach nowe sposoby wykorzystania odpadów przedzdy. Poważny efekt oszczędnościowy może przysporzyć wykorzystanie odpadów w przemyśle odzieżowym i obuwniczym, w przemyśle drzewnym oraz w innych gałęziach przemysłowych.

Do wykorzystania odpadów może się w dużej mierze przyczynić organizowanie kooperacji produkcyjnej przedsiębiorstw, a przede wszystkim przedsiębiorstw przemysłu kluczowego z przedsiębiorstwami przemysłu terenowego i spółdzielczego. O realnych możliwościach takiej kooperacji świadczy fakt, że w 1953 r. przemysł terenowy i spółdzielczy wyprodukowały z odpadów, dostarczanych z zakładów przemysłu kluczowego, różne towary na sumę około 4 miliardów rubli.

Duże rezerwy oszczędności zasobów materiałowych tkwią w likwidacji brakoróbstwa w produkcji, które ciągle jeszcze przynosi duże straty naszej gospodarce. Niedopuszczalnie wielki jest odsetek brakoróbstwa w wielu zakładach przemysłu maszynowego. W Nowo-Kramatorskiej Fabryce Budowy Maszyn na przykład brakoróbstwo w 1953 r. objęło 3 tysiące ton metalu, co spowodowało straty kilku milionów rubli. W noworosyjskich zakładach „Krasnyj Dwigatel” („Czerwony Silnik”) brakoróbstwo tulejek do cylindrów osiągnęło 25—30%. Szczególnie duże brakoróbstwo panuje w działach odlewniczych. Tylko w 14 moskiewskich zakładach Ministerstwa Przemysłu Maszynowego zakwalifikowano w 1953 r., jako braki, ponad 11 tysięcy ton odlewów żeliwnych i stalowych.

W Stalingradzkiej Hucie „Krasnyj Oktjabr” („Czerwony Październik”) brakoróbstwo w produkcji roku ubiegłego wyniosło w wyrażeniu pieniężnym prawie 25 milionów rubli; w Saratowskiej Fabryce Łożysk Toczných — prawie 5 milionów rubli, a w Moskiewskich Zakładach Tekstylnych imienia J. M. Swierdłowa — ponad 12 milionów rubli.

W wielu hutach szkła stłuczka jest ciągle jeszcze zjawiskiem masowym. W Diatkowskiej Fabryce Ministerstwa Przemysłu Artykułów Powszechnego Użytku — stłuczka naczyń w poszczególnych miesiącach ubiegłego roku osiągała 20% produkcji.

Podstawowych przyczyn tak wielkiego brakoróbstwa w produkcji należy szukać w niskim poziomie kultury produkcyjnej, w wyraźnym przekraczaniu dyscypliny technologicznej i produkcyjnej, w złym utrzymywaniu urządzeń. W niektórych zakładach odchylenia od ustalonych regulaminów reżymów technologicznych stają się utartym systemem. Na przykład, w Nowo-Tulskiej Hucie, w oddziale wielkopieczowym, stwierdzono w 1953 r. ponad 2500 przekroczeń ustalonej technologii, to znaczy — 7 przekroczeń dziennie. Należy pobudzić produkcyjną aktywność mas do walki z brakoróbstwem, o podniesienie całej kultury produkcyjnej, o silny i nienaruszalny porządek technologiczny w zakładach.

Dla oszczędności materiałowych na skalę gospodarki narodowej duże znaczenie posiada szeroko zakrojona organizacja zbiórki i wykorzystania tzw. surowców wtórnych: złomu stali i metali nieżelaznych, zużytej gumy, makulatury, szmat, szklanych naczyń, przetworzonych olejów smarnych itd. Zagadnienie to nie znajduje jednak należytego zrozumienia w całym szeregu gałęzi gospodarki.

W zagadnieniu oszczędności materiałów wartościowych i deficytowych doniosłą rolę odgrywa

stosowanie materiałów zastępczych. W gospodarce socjalistycznej problem materiałów zastępczych rozwiązany jest zupełnie inaczej aniżeli w gospodarce kapitalistycznej. W przedsiębiorstwach kapitalistycznych stosowanie materiałów zastępczych jest z reguły związane z pogorszeniem jakości towaru, z produkcją wszelkiego rodzaju „ersatzów“, tj. z fałszowaniem jakości, a więc związane jest z oszukiwaniem konsumenta. Nic wspólnego nie ma z tym wprowadzanie materiałów zastępczych w naszej gospodarce. U nas wytwarza się takie materiały zastępcze, które poza tym, że przyczyniają się do powiększenia zasobów materiałowych, zachowują poprzednią jakość gotowego produktu.

Doniosłe znaczenie posiada zastąpienie metali nieżelaznych i stali stopowych przez mniej wartościowe materiały. Jako taki materiał zastępczy mogą występować w szeregu wypadków różne gatunki żeliwa przeciwcierne, posiadające odpowiednie właściwości fizyczno-mechaniczne. Niestety, produkcja tego żeliwa nie jest należyście rozwinięta, co odbija się ujemnie na stosowaniu go w celach zaoszczędzania drogich metali.

W szeregu gałęzi produkcyjnych można metale nieżelazne z powodzeniem zastąpić przez różnego rodzaju niemetalowe materiały syntetyczne. W ostatnich kilku latach produkcja materiałów syntetycznych osiągnęła kolosalne sukcesy. Szczególnie duże zastosowanie znalazł taki materiał, jak winidur, posiadający dużą chemiczną wytrzymałość i plastyczność. W Dierbieniowskich Zakładach Chemicznych imienia J. W. Stalina zastąpiono rury ołowiane rurami winidurowymi. Długotrwała, bo 5 lat trwająca eksploatacja tych rur potwierdziła ich wysoką jakość.

Różne rodzaje niemetalowych materiałów syntetycznych mogą i powinny znaleźć zastosowanie, jako materiał zastępczy ołowiu. Dotyczy to szczególnie przemysłu hutniczego i chemicznego, niektórych działów fabryk budowy maszyn, przemysłu celulozo-papierniczego, produkcji sztucznego włókna, fabryk mydła, przemysłu tłuszczowego i innych.

Dużą oszczędność przysparza wprowadzanie materiałów zastępczych produktów sodowych. W przemyśle szklarskim np. zmniejsza się zużycie sody kalcynowanej dzięki dodaniu do wsadu siarczanu sodu. Pozwoliło to wielu hutom szkła zaoszczędzić pokaźną ilość sody kalcynowanej, przy zachowaniu wysokiego gatunku szkła. Siarczany sodu występuje, jako materiał zastępczy produktów sodowych również przy produkcji celulozy siarczanowej. Zadanie Ministerstwa Przemysłu Chemicznego polega obecnie na powiększeniu produkcji siarczanu sodu, a głównie na polepszeniu jego jakości.

Uruchomienie rezerw oszczędności surowcowych i materiałowych, zależnych od usprawnienia wskaźników techniczno-produkcyjnych — oto zadanie pierwszorzędnej wagi.

Drogi oszczędzania paliw i energii elektrycznej

Racjonalizacja zużycia paliw i energii elektrycznej posiada doniosłe znaczenie dla gospodarki narodowej. Szybki wzrost zapotrzebowania

gospodarki narodowej na paliwo i energię elektryczną dyktuje z jednej strony konieczność znacznego powiększenia ich produkcji, a z drugiej strony — konieczność wprowadzenia maksymalnej oszczędności w zużyciu oraz systematycznej i uporczywej walki o obniżenie norm zużycia paliw i energii elektrycznej we wszystkich dziedzinach gospodarczych.

Wśród największych konsumentów paliwa znajdują się elektrownie. W obecnej chwili zadanie ich polega na obniżaniu zużycia paliwa na produkcję jednej kilowatogodziny energii elektrycznej.

Energetyka elektryczna rozwija się w kierunku obsługiwanego produkcji oraz wykorzystania urządzeń, pracujących przy pomocy pary o wysokim ciśnieniu (turbiny parowe o ciśnieniu 55 atmosfer i wyżej, kotły parowe pod ciśnieniem 60 atmosfer i wyżej). W ostatnich latach radziecka energetyka elektryczna zanotowała pod tym względem bardzo poważne sukcesy. Jeżeli jeszcze w r. 1940 liczba urządzeń wysokiego ciśnienia w elektrowniach była nieduża, to w chwili obecnej wynoszą one już w przybliżeniu trzecią część ogólnej mocy elektrociepłowni. Urządzenia wysokiego ciśnienia przysparzają poważną oszczędność paliwa. Elektrownie posiadające kotły wysokiego ciśnienia zużywają na wyprodukowanie jednej kilowatogodziny o 11—13% mniej paliwa, aniżeli elektrownie pracujące na kotłach średniego i niskiego ciśnienia. Należy przy tym podkreślić, że efektywność (skuteczność) stosowania urządzeń wysokiego ciśnienia mogłaby być jeszcze większa, gdyby zdołano całkowicie usunąć niektóre niedociągnięcia w konstrukcji urządzeń i gdyby pracownicy elektrowni szybciej i lepiej opanowywali obsługę tych urządzeń. Współczesna technika odkryła realne perspektywy przejścia na bardzo wysokie ciśnienie, co zapewni jeszcze większe oszczędności paliwa.

Doniosłym czynnikiem obniżenia norm zużycia paliwa jest możliwie największe stosowanie centralnych ciepłowni. Oparta na całkowitym wykorzystaniu paliwa dla otrzymania energii elektrycznej i ciepłej centralna ciepłownia pozwala na znaczne powiększenie współczynnika wykorzystania paliwa. Zużycie paliwa na jedną kilowatogodzinę energii elektrycznej w elektrowniach, produkujących jednocześnie energię ciepłą, jest w przybliżeniu 2, 5—3 razy mniejsze, aniżeli w zwykłych elektrowniach. Wyższość socjalistycznego systemu gospodarczego, planowa systematyczna organizacja łącznej produkcji energii elektrycznej i ciepłej spowodowały jak najszerze zastosowanie tej zasady w ZSRR. Pod względem jej rozwoju Związek Radziecki zajmuje pierwsze miejsce w świecie. Jednak możliwości dalszego rozwoju elektrociepłowni oraz istniejące rezerwy w usprawnieniu wykorzystania pary nie są jeszcze w pełni wyczerpane.

Oszczędność paliwa można realizować na polu automatyzacji urządzeń kotłowych, która podnosi współczynnik ich sprawności o 2—3%. Należy również podkreślić, że automatyzacja agregatów kotłowych prowadzi jednocześnie do oszczędno-

ści w zużyciu energii elektrycznej na potrzeby własne elektrowni, a mianowicie na usprawnienie ciągu, sztuczny podmuch, na przemiał węgla. W całym szeregu elektrowni automatyzację wykorzystuje się dotąd, niestety, w sposób niedostateczny. Nie można pominąć możliwości oszczędnościowych, jakie daje doskonalenie samych urządzeń grzewczych.

Praktyka wykazuje, że dużą oszczędność paliwa w elektrowniach można osiągnąć przez przeprowadzenie nieskomplikowanych remontów, mających na celu usprawnienie eksploatacji urządzeń. W niektórych elektrowniach notuje się wciąż jeszcze znaczne straty ciepła wskutek złego obmurowania kotłów, defektów w izolacji przewodów i naruszenia reżymu ogrzewczego. Wprowadzenie twardej dyscypliny technologicznej ujawni bez wątpienia bardziej racjonalne sposoby wykorzystania paliwa.

Oprócz elektrowni, dużym konsumentem paliwa jest przemysł hutniczy. Spala on w swoich piecach blisko tyle paliwa, ile kotły wszystkich centralnych elektrociepłowni. W celu uzyskania oszczędności paliwa w hutnictwie konieczna jest przede wszystkim dalsza intensyfikacja procesów technologicznych, jak również wzmocnienie dyscypliny technologicznej.

W wielu zakładach hutniczych nie przestrzega się ustalonego reżymu technologicznego, przedłuża się czas wytopu metali, powodując duże straty ciepła. Doświadczenia przodujących hut oraz poszczególnych brygad ujawniają ogromne rezerwy oszczędności paliwa. Na przykład przodujący hutnicy potrafią obniżyć właściwe zużycie paliwa poprzez połączenie poszczególnych operacji, przez skrócenie czasu załadowania wsadu i prawidłowe jego rozmieszczenie w piecu, przez zmniejszenie strat ciepłych, poprzez intensyfikację i skrócenie czasu wytopu itd. Upowszechnienie przodujących doświadczeń pozwoli zakładom hutniczym na osiągnięcie dużych oszczędności paliwa. Zadaniem pracowników przemysłu jest obecnie usprawnić wykorzystanie wtórnych zasobów energetycznych — ubocznych produktów grzewczych i ciepłych. Ważne znaczenie ekonomiczne posiada w szczególności pełne wykorzystanie gazu wielkopieczowego i koksowniczego, mającego duże znaczenie w bilansie paliwowym zakładów hutniczych. Planowy system gospodarki socjalistycznej daje szerokie możliwości racjonalnego łączenia rozmaitych dziedzin produkcji (wielkopieczowej, koksowniczej, azotowo-nawozowej i innych) oraz większego wykorzystania dzięki temu chemicznych i ciepłych właściwości gazów, jak również zmniejszenia spalania pod kotłami paliw płynnych. Nasz przemysł wykorzystuje gaz wielkopieczowy i koksowniczy bardziej racjonalnie, aniżeli w jakimkolwiek innym kraju. Na tym jednak nie wolno poprzestać, ponieważ ciągle jeszcze stwierdza się istnienie strat.

Doniosłe znaczenie gospodarcze posiada wykorzystanie ciepła odłotowego. W wielu zakładach gazy o temperaturze do tysiąca stopni i więcej wciąż jeszcze ulatują w atmosferę na skutek nieszczelności przewodów. Nie trudno zrozumieć, jak dalece obniża to współczynnik

sprawności agregatów piecowych i jak wielkie wynikają z tego straty dla gospodarki narodowej. Możliwości oszczędności paliwa przez wykorzystanie gazów kominowych są bardzo wielkie. Oszczędność tę uzyskuje się mianowicie przez ustawienie za piecami specjalnych kotłów-utylizatorów. Skuteczność kotłów zapieczowych została w pełni dowiedziona nie tylko teoretycznie, lecz i w praktyce. Mimo to większość agregatów piecowych w naszym przemyśle ciągle jeszcze nie jest zaopatrzona w kotły-utylizatory.

Duże straty od 10—20% ciepła w stosunku do spalanego paliwa ponosi gospodarka narodowa na skutek spuszczenia do kanalizacji gorącej wody. Szybsze opanowanie nowych, bardziej oszczędnych metod chłodzenia pieców martenowskich w znacznym stopniu usunie te straty.

Lepsze wykorzystanie wtórnych zasobów energetycznych — oto gdzie tkwią duże rezerwy oszczędności paliwowych. Na zagadnienie to powinna być kierowana uwaga i wysiłek pracowników instytutów naukowo-doświadczalnych oraz zakładów w większym stopniu, aniżeli to czyni się dotychczas.

Poważne rezerwy oszczędnościowe ujawniają się przy racjonalizacji zużycia energii elektrycznej. Zagadnienie oszczędności energii elektrycznej nabiera — wobec nieustannego szybkiego wzrostu elektryfikacji przemysłu — wyjątkowo ważnego znaczenia. Chodzi tu o liczby bardzo duże.

Szczególnie energochłonna jest produkcja metali kolorowych i stopów. Należy wzmocnić walkę o prowadzenie procesu elektrolizy przy optymalnych parametrach prądu i napięcia, o obniżenie strat energii elektrycznej w kontaktach, o dalsze wzmocnienie dyscypliny technologicznej oraz o usprawnienie obsługi urządzeń.

W hutnictwie żelaza można zaoszczędzić dużą ilość energii elektrycznej podczas wytopów elektrycznych drogą polepszenia izolacji cieplnej, intensyfikację procesu wytopu oraz poprzez automatyzację regulacji wytopu. W oddziałach walcowniczych powstają duże straty energii elektrycznej na skutek przestojów walcarek, jałowych biegów głównych transmisji i mechanizmów pomocniczych, a szczególnie na skutek oddawania na walcarki wlewków nie dość ogrzanych. A przecież niedogrzanie metalu o jeden stopień pociąga za sobą nadmierne zużycie energii elektrycznej, dochodzące do 0,4 kilowatgodziny na tonę walcówki. Pomimo to w oddziałach walcowniczych szeregu hut nie są wykorzystane wypadki oddawania na walcarki wlewków o temperaturze o kilkadziesiąt stopni niższej od ustalonej przez instrukcję. Reżym temperatury w produkcji walcowniczej musi wreszcie zostać wzmocniony.

Podstawowym środkiem obniżenia strat energii elektrycznej w górnictwie węglowym jest uporządkowanie gospodarki powietrzem sprężonym i pracy pomp. W wielu szybach stwierdzono znaczne straty powietrza sprężonego na skutek nieszczelności w złączach przewodów powietrznych i złego stanu narzędzi pneumatycznych. Stwierdza się również zawyżone przecie-

ki powietrza do systemu wentylacji, dochodzące na przykład w niektórych szybach Donbasu do 21—25% zamiast maksymalnych 15%. Ponadto notuje się straty energii elektrycznej w urządzeniach odwadniających.

Duże rezerwy oszczędności energii elektrycznej tkwią w przemyśle maszynowym, który konsumuje ponad 20% całej energii elektrycznej, dostarczanej dla przemysłu i transportu razem. W działach mechanicznych oszczędność energii elektrycznej zależy przede wszystkim od wydajności parku obrabiarkowego, od zastosowania szybkościowych i energetycznych metod skrawania, zmniejszenia jałowych biegów obrabiarek, racjonalnej technologii obróbki, od prawidłowego doboru silników stosownie do potrzebnej mocy. Ogromną oszczędność energii elektrycznej przy obróbce metali można uzyskać przez zmniejszenie naddatków. Jako dalsze źródła oszczędności energii elektrycznej w przemyśle maszynowym należy uwzględnić zmniejszenie strat ciepła i automatyzację procesów w oddziałach termicznych, następnie stosowanie nowych, wysoko wydajnych metod spawania elektrycznego, obniżenia strat sprężonego powietrza itd.

Zasadniczym kierunkiem oszczędności energii elektrycznej w przemyśle tekstylnym jest podniesienie wydajności warsztatów przedziałniczych i tkackich, szczególnie poprzez zmniejszenie ilości przestojów.

W ten sposób walka o oszczędność paliwa i energii elektrycznej we wszystkich dziedzinach — to sprawa nie tylko energetyków poszczególnych zakładów, lecz sprawa wszystkich pracowników inżynieryjno-technicznych oraz robotników w całym przemyśle.

Walka o oszczędność surowców, materiałów, paliwa i energii elektrycznej wymaga przede wszystkim zdecydowanego usprawnienia organizacji wymiany przodujących doświadczeń technicznych. Ujawniać i podchwytować każdą cenną inicjatywę, głęboko studiować doświadczenia nowatorów, zabezpieczyć upowszechnienie tych doświadczeń, przekazywać je na użytek szerokich mas — oto ważne zadanie kierownictwa gospodarczego.

Zgłębianiem przodujących doświadczeń oraz ich rozpowszechnianiem trzeba zajmować się nie od przypadku do przypadku, nie kampanijnie, lecz systematycznie, codziennie. Wymiana przodujących doświadczeń powinna stać się nieodłącznym elementem kierownictwa gospodarczego i nierozdzielalną częścią walki o mobilizację rezerw wewnątrzzakładowych oraz o podniesienie poziomu technicznego produkcji.

Doniosłe znaczenie posiada wzmożenie odpowiedzialności za studiowanie i wprowadzanie nowych procesów technologicznych. Przodujące metody technologii i organizacji pracy muszą być wprowadzane przez odpowiednie instrukcje, karty pracy urządzeń oraz przez nową dokumentację techniczną.

Niestety, nie zawsze i nie wszędzie jeszcze znajduje przodująca inicjatywa poparcie ze strony centralnych zarządów czy ministerstw. Jeszcze kilka lat temu zakłady imienia Iljicza w Zdanowie dowiodły praktycznie możliwości syste-

matycznego walcowania metali z tolerancją minusową. Mimo to, że taki sposób walcowania przysparza gospodarce narodowej kolosalną oszczędność metalu, nie wszystkie jednak huty przyswoiły sobie dotąd doświadczenia żdanowców. Zbyt powoli wprowadza się w przemyśle maszynowym doświadczenia z dziedziny dokładnego odlewania metali.

Zupełnie niedostatecznie wykorzystuje się w przemyśle cegielnianym przodujące metody wypalania cegieł. Jeszcze w roku 1950 majster Woroneżskiej cegielni Nr 8, P. Duwanow, zastosował metodę szybkościowego wypalania cegieł, która nie tylko zwiększa produkcję cegieł, przypadającą na metr sześcienny pieca, lecz ponadto przysparza ogromne oszczędności paliwa i energii elektrycznej. Przy stosowaniu metody P. Duwanowa zużycie paliwa dla wypalania jednego tysiąca cegieł spada z 200 do 120 kg, zużycie zaś energii elektrycznej zmniejsza się około 3 razy. Metoda P. Duwanowa znalazła powszechne uznanie, a jej twórca został zaszczycony nagrodą Stalinowską. Mimo jednak wyrażonego uznania i wpływu czterech lat metoda szybkościowego wypalania cegieł nie została jeszcze dotąd wprowadzona jako technologia obowiązująca i nie jest powszechnie stosowana w cegielniach.

Ogromną rolę w walce o reżym oszczędnościowy, o upowszechnienie przodujących doświadczeń nowatorskich odgrywają organizacje partyjne zakładów przemysłowych, centralnych zarządów i ministerstw.

Twórcza inicjatywa mas robotniczych nie zna granic, rodzi ona wciąż nowe formy współzawodnictwa socjalistycznego. Uchwały Partii i Rządu, mające na celu dalszy szybki wzrost dobrobytu materialnego i poziomu kulturalnego narodu spowodowały wprowadzenie w życie nowych metod i form walki o stały wzrost produkcji i o mobilizację wszystkich jej rezerw. Z inicjatywy robotnic Kupawinskiej Tkalni Sukna Cienkiego, Marii Zylinej i Jakateryny Charkowej, szerzy się ruch o przekroczenie zadania pięcioletniego bez dodatkowego zużycia surowców. Mnożą się szeregi naśladowców brygady Serafimy Kotowej (przedziałnia wełny imienia M. J. Kalinina), inicjatorce współzawodnictwa socjalistycznego o wszechstronne wykorzystanie rezerw produkcyjnych. Z powszechną aprobatą spotkała się inicjatywa robotników leningradzkiej fabryki „Elektrosiła” imienia S. M. Kirowa, idąca w kierunku powiększenia produkcji z każdego metra kwadratowego powierzchni produkcyjnej. Kolosalne wyniki produkcyjne przynosi z sobą ruch brygad kompleksowych, współzawodnictwo robotników pokrewnych zawodów, walka o produkcję tylko najlepszej jakości itd. Obowiązkiem organizacji partyjnej jest jak najbardziej upowszechniać przodujące metody pracy, aktywnie przewodzić we współzawodnictwie socjalistycznym i pomnażać szeregi współzawodniczących. Korzystając z przysługującego im prawa kontroli działalności gospodarczej, mogą organizacje partyjne zakładów przemysłowych, wiele zdziałać na polu walki o reżym oszczędnościowy, szczególnie zaś o oszczędności rezerw materiałowych. W każdym przedsiębiorstwie musi pow-

stać atmosfera pogardy w stosunku do brakorobów oraz do osób, które marnotrawią surowce, materiały i paliwo.

Nasze czynniki gospodarcze, partyjne i związkowe muszą ponadto toczyć stałą i uporczywą walkę o należyte tempo postępu technicznego, występować przeciwko technicznemu konserwatyzmowi i zastojowi. Wprowadzenie i opanowywanie nowych procesów technologicznych, nieustanne doskonalenie i racjonalizacja technologii — oto najważniejsze przesłanki oszczędnego zużycia zasobów materiałowych i obniżenia kosztów własnych produkcji.

Trzeba zwiększyć zakres pracy naukowo-badawczej w kierunku lepszego wykorzystania surowców paliwa i energii elektrycznej. Przemysłem radzieckim opiekuje się ogromna ilość pierwszorzędnie urządzonych instytutów naukowo-badawczych, biur konstrukcyjnych i rozmaitych laboratoriów. Pracownicy naukowci udzielają przemysłowi wybitnej pomocy, zwłaszcza w dziedzinie oszczędności materiałowych. Pomoc ta jednak okazywana produkcji przez organizacje naukowo-badawcze mogłaby być jeszcze większa. W działalności niektórych instytutów zagadnienia oszczędności materiałowych zajmują zbyt skąpe miejsce. Zdarza się niekiedy, że tematy opracowywane przez pracowników naukowych nie posiadają wartości praktycznych. W szeregu wypadków, podczas opracowywania

takich czy innych problemów naukowo-technicznych, instytuty nie zwracają dostatecznej uwagi na ich stronę ekonomiczną. A równocześnie wiele opracowywanych metod naukowych zbyt powoli wkracza w dziedzinę produkcji; winę za taki stan ponoszą często pracownicy przemysłu.

Należy poważnie zwrócić uwagę na zagadnienie usprawnienia organizacji procesu produkcyjnego i na podniesienie kultury produkcyjnej. „Szturmowszczyzna“, praca zrywami, metoda „pi razy oko“ czy też „z pamięci“ doprowadza nie tylko do obniżenia tempa wzrostu produkcji, lecz również do ogromnych strat zasobów materiałowych, do awarii urządzeń, do podrażania produkcji. Zadaniem organizacji partyjnych jest stanąć na czele walki o wysoką kulturę produkcji o ściśle rytmiczną pracę przedsiębiorstwa, o naukowo uzasadnioną technologię, o konsekwentny porządek technologiczny w zakładach produkcyjnych.

Walka o oszczędność zasobów materiałowych — to sprawa wszystkich załóg naszych zakładów: robotników, majstrów, technologów, konstruktorów i pracowników naukowych. Dalsze sukcesy w dziedzinie oszczędności zasobów materiałowych będą służyły sprawie przyspieszenia tempa budownictwa komunistycznego, dalszego powiększenia akumulacji socjalistycznej, a tym samym sprawie szybszego wzrostu dobrobytu materialnego narodu radzieckiego.

PLANOWANIE I ORGANIZACJA

SŁAW MILEWSKI

Sprawozdawczość zaopatrzenia materiałowego w r. 1954

Niedawno ukazała się „Instrukcja Głównego Urzędu Statystycznego Nr 90 w sprawie sprawozdawczości statystycznej w zakresie zaopatrzenia materiałowo-technicznego na rok 1954“. W ten sposób ogół sprawozdań dotyczących obrotu materiałowego i zużycia materiałów został po raz pierwszy ujęty w odrębnej instrukcji GUS, a wzory tych sprawozdań zostały ujednolicone dla wszystkich gałęzi gospodarki narodowej. Dziewięć wzorów sprawozdań przewidzianych instrukcją stanowi całokształt statystyki obrotu materiałowego, jako naczelne władze gospodarki narodowej dysponować będą w roku bieżącym, gdyż zgodnie z uchwałą Prezydium Rządu Nr 196 z dnia 22 marca 1952 r. w sprawie programu prac statystyczno-sprawozdawczych (Monitor Polski Nr A-28 poz. 410), prace statystyczno-sprawozdawcze nie objęte instrukcjami i formularzami ustalonymi przez GUS mogą być prowadzone wyłącznie na podstawie decyzji właściwej władzy naczelnej i po zatwierdzeniu przez Prezesa GUS. Decyzje takie i zezwolenia GUS, jak to wynika z uchwały, stanowią wyjątek od ogólnej reguły, a co za tym idzie, nie będą niewątpliwie zbyt częste, lecz ograniczą się do wypadków szczególnie uzasadnionych. Poza tym prowadzenie jakichkolwiek prac statystyczno-sprawozdawczych

nie przewidzianych instrukcją GUS lub nie zatwierdzonych przez GUS jest zabronione.

Celem niniejszego opracowania jest omówienie niektórych zagadnień wynikających z instrukcji GUS Nr 90 oraz niektórych formularzy sprawozdań wprowadzonych tą instrukcją — a zwłaszcza wzorów GM-1, GM-4, GM-5 i GM-8, które ze względu na swoje przeznaczenie mają szczególnie duże znaczenie dla planowego kierownictwa, nadzoru i kontroli wykonania zadań w zakresie zaopatrzenia materiałowego i zużycia.

Przed przystąpieniem do bardziej szczegółowych rozważań wydaje się rzeczą słuszną sformułowanie lub przypomnienie niektórych zasadniczych definicji i tez dotyczących sprawozdawczości gospodarczej, a następnie dopiero zastanowienie się, w jakim stopniu obecnie obowiązująca sprawozdawczość zaopatrzenia odpowiada postulatowi teorii socjalistycznego kierownictwa produkcją i podziałem produktu społecznego oraz potrzebom praktyki tego kierownictwa.

Klasyki marksizmu-leninizmu niejednokrotnie podkreślają rolę i znaczenie sprawozdawczości dla prawidłowego kierowania gospodarką socjalistyczną. Lenin pisał: „...brak sprawozdawczości, brak kontroli w zakresie produkcji i podziału dóbr

oznacza zgubę załączków socjalizmu...“¹⁾. Stalin uczył, że „żadna praca gospodarcza nie może się posuwać naprzód bez sprawozdawczości“²⁾.

Sprawozdawczość gospodarcza polega na przedstawianiu w odpowiedniej, zwężonej i przejrzystej formie wyników działalności gospodarczej przedsiębiorstwa, instytucji czy organizacji. Źródłem sprawozdawczości jest ewidencja, której istotą jest rejestrowanie faktów w odpowiednio usystematyzowany sposób. Ewidencja rejestruje zachodzące fakty bieżąco, operatywnie, możliwie niezwłocznie po ich zaistnieniu. Sprawozdawczość zaś przedstawia podsumowane wyniki ewidencji za pewien ściśle oznaczony okres czasu w pewnym systematycznym układzie. Sprawozdawczość jest więc momentem końcowym ewidencji. Wobec tego jest rzeczą konieczną, aby dane sprawozdawcze wynikały bezpośrednio z danych ewidencji, a więc z zapisów księgowości, jeżeli chodzi o dane w wyrazie wartościowym i z materiałów ewidencji rzeczowej (jak np. zapisy w kartotece magazynowej) jeżeli chodzi o dane w wyrazie ilościowym.

Tego rodzaju organiczny związek układu sprawozdawczości z układem ewidencji jest jednym z podstawowych warunków uzyskania prawidłowej sprawozdawczości, a dotrzymanie tego warunku umożliwia szybkie sporządzenie sprawozdania, jego dokładność, a także ułatwia kontrolę prawidłowości wykonania sprawozdania.

Sprawozdawczość sporządza się nie dla samej sprawozdawczości, lecz dla jej wykorzystania. Wykorzystywanie sprawozdawczości winno polegać na aktywnym działaniu w kierunku zapewnienia realizacji zadań planowych przez ustalenie odchyłeń wykonania od planu i ich przyczyn oraz oddziaływanie w celu usunięcia przyczyn hamujących wykonanie planu. W działaniu takim winny uczestniczyć wszystkie organy i jednostki sporządzające, względnie otrzymujące sprawozdania. Dla pracowników przedsiębiorstwa zajętych bieżącą, operatywną pracą, sprawozdanie jest podsumowaniem jej wyników, zwróceniem uwagi na niedociągnięcia, które niekiedy w toku codziennej pracy mogą ujść ich uwagi. Kierownictwo przedsiębiorstwa winno korzystać z danych sprawozdawczości dla bezpośredniego operatywnego wydawania dyrektyw podległemu personelowi w celu usunięcia niedomagań w pracy przedsiębiorstw.

To samo dotyczy otrzymujących sprawozdania jednostek nadrzędnych, które na podstawie sprawozdawczości podległych im przedsiębiorstw podejmują decyzje co do kierunków dalszej ich działalności. Jeżeli obowiązujące przepisy przewidują otrzymywanie sprawozdań przez organy kontroli państwowej, to organy te winny ingerować we wszystkich wypadkach poważniejszych odchyłeń wykonania od planu, ustalić przyczyny i winnych tych odchyłeń oraz wskazywać środki mające na celu usunięcie usterek i niedociągnięć. Wreszcie sprawozdawczość może i powinna być wykorzystywana do prac przy sporządzaniu planów na okresy przyszłe.

Zasada sporządzania sprawozdań w celu ich wykorzystania jest ściśle związana z zagadnieniem właściwej ich budowy, a w szczególności z zagadnieniem rozmiarów sprawozdawczości. Częstokroć rozmiary sprawozdawczości są tak wielkie, że pełne jej wykorzystanie staje się niezwykle trudne; sprawozdawczość, w której większość danych nie będzie wykorzystywana, jest zbędna i powoduje tylko niepotrzebną stratę czasu, pracy i papieru. Z drugiej zaś strony równie bezcelowa jest sprawozdawczość nie zawierająca danych istotnych dla oceny działalności przedsiębiorstwa, a zwłaszcza sprawozdawczość nie umożliwiająca łatwego porównania wykonania z planem. „Sprawozdawczość statystyczna — podkreśla statystyk Jan Kantor³⁾ — jest pochodną planu; jej podstawowym celem jest kontrola planu...“ Wynika stąd m.in. postulat ujęcia we wzorze formularza sprawozdawczego prócz danych odnoszących się do wykonania, również niezbędnych danych planowych, co umożliwi analizę wykonania planu tym jednostkom otrzymującym sprawozdania, które nie posiadają planów jednostki sprawozdawczej oraz ułatwi analizę pozostałym jednostkom, pozwalając im uniknąć dodatkowego trudu na każdorazowe konfrontowanie otrzymanego sprawozdania z planami.

Przy ustalaniu rozmiarów sprawozdawczości należy pamiętać, że szczegółowość danych zawartych w sprawozdawczości winna być uzależniona od szczebla jednostki otrzymującej sprawozdanie. Bardziej szczegółowe sprawozdanie potrzebne jest na szczeblu kierownika przedsiębiorstwa czy na szczeblu centralnego zarządu, mniej szczegółowe na szczeblu resortu, zaś PKPG winna otrzymywać sprawozdania o mniejszej liczbie wskaźników i tylko w odniesieniu do najważniejszych zagadnień.

Abstrahując od dalszych postulatów, którym winna odpowiadać socjalistyczna sprawozdawczość gospodarcza, jak bezwzględna prawidłowość oraz terminowość sporządzania i przedkładania, jako od postulatów stawianych przed jednostkami składającymi sprawozdania, przejdźmy z kolei do omówienia, w jakim stopniu formularze sprawozdawcze wprowadzone instrukcją GUS Nr 90 odpowiadają wymogom postawionym w stosunku do samych wzorów sprawozdawczych, a mianowicie czy:

1) układ formularzy sprawozdawczych jest organicznie powiązany z układem ewidencji;

2) układ sprawozdań i ich objętość umożliwiają pełne ich wykorzystanie;

3) układ sprawozdań jest analityczny — tj. czy umożliwia porównanie wykonania z planem i umiejscowienie odchyłeń;

4) stopień szczegółowości sprawozdań na szczeblu przedsiębiorstwa, centralnego zarządu i resortu jest zróżnicowany stosownie do potrzeb jednostek otrzymujących odpowiednie sprawozdania.

Jak wygląda realizacja pierwszego z tych postulatów w praktyce?

Przy sprawozdaniu z realizacji przydziałów GM-1 sprawa jest stosunkowo prosta — pod-

¹⁾ Lenin: Dzieła, wyd 4, ros. t. 27. str. 225

²⁾ Stalin: Dzieła; Książka i Wiedza 1951 r., t. 6, str. 218

³⁾ Jan Kantor. Jak sporządzać formularze i instrukcje, sprawozdawczości statystycznej, Polgos 1953, str. 32

stawą do jego sporządzenia są zapisy w kartotece magazynowej. Kartoteka ta nie zawsze wprowadzie posiada oddzielne rubryki „przychód z realizacji przydziałów” i „rozchód na zużycie”, lecz w większości wypadków wyodrębnienie tych danych z kartoteki nie powinno następczą trudności. Pewne zastrzeżenia budzi zawarte w instrukcji wyjaśnienie do rubryki 5 wzoru, zgodnie z którym zwroty materiałów do magazynu winny być wykazywane w sprawozdaniach jako przychód — z ekonomicznego punktu widzenia słusniejsze byłoby pomniejszanie wysokości rozchodu o ilość materiałów zwróconą do magazynu. Traktowanie zwrotów jako przychodu może bowiem w szeregu wypadków (a szczególnie w przedsiębiorstwach budowlano-montażowych i remontowych, gdzie w praktyce ilość zwrotów do magazynu jest wciąż jeszcze wysoka) w znacznej mierze zniekształcić obraz obrotu materiałowego.

Znacznie gorzej przedstawia się sprawa powiązania układu sprawozdania z wykonania planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego GM-4 z istniejącą ewidencją. § 54 instrukcji GUS Nr 90 postanawia: „Podstawą sporządzenia sprawozdania według wzoru GM-4 są pełne obroty materiałami dokonane w kwartale sprawozdawczym według zapisów kartoteki rachunkowości materiałowej ilościowo-wartościowej”. Jest to niewątpliwie przeoczenie ze strony autorów instrukcji. Jak wiadomo w przedsiębiorstwach przemysłowych zgodnie z obowiązującymi przepisami obrót materiałowy ewidencjonowany jest w formie rejestrowej, a kartoteka ilościowo-wartościowa, powszechnie obowiązująca jeszcze w r. 1952, obecnie została w znacznej części przedsiębiorstw zlikwidowana; tam zaś gdzie jeszcze jest prowadzona, nie nosi charakteru zasadniczej ewidencji obrotu materiałowego, lecz ma jedynie znaczenie pomocnicze. W związku z rozwojem księgowości rejestrowej i pozytywnymi osiągnięciami systemu bezkartotekowego w wartościowej ewidencji obrotu materiałowego, należy się spodziewać, że pojęcie kartoteki materiałowej ilościowo-wartościowej niezadługo będzie znane tylko w historii rachunkowości.

W praktyce zatem podstawą do wypełniania sprawozdania GM-4 będą niewątpliwie również zapisy w kartotece magazynowej.

Układ sprawozdania również nie może być uznany za zbyt szczęśliwy a zawarte w instrukcji wyjaśnienia nie zawsze są dostatecznie jasne i słuszne. Tak np. oprócz zagadnienia zwrotów do magazynu, omówionego powyżej przy sprawozdaniu GM-1, budzą wątpliwości wyjaśnienia do rubryki 8 i 18, zgodnie z którymi w rubrykach tych należy wykazywać tę część przychodu lub rozchodu, którą otrzymano z przerzutów z innych przedsiębiorstw tego samego resortu, względnie wydano z magazynu innym przedsiębiorstwom tego samego resortu w ramach przerzutu — w obu wypadkach „za zgodą właściwej jednostki zbytu”. To ostatnie określenie wydaje się co najmniej zbędne.

Jeżeli chodzi o materiały nie rozdzielane (a i takie mogą być wykazywane w sprawozdaniu GM-4 — patrz § 53 ust. 1 instrukcji) — zgoda jednostki zbytu na dokonanie przerzutu jest zbędna.

W odniesieniu zaś do materiałów rozdzielanych w szeregu wypadków do dokonywania przerzutów są generalnie upoważnione centralne zarządy lub centralne zarządy zaopatrzenia i uzyskiwanie zgody „właściwej jednostki zbytu” dla dokonania przerzutu nie jest potrzebne. Wreszcie, nawet w odniesieniu do materiałów rozdzielanych, częstokroć jednostką zezwalającą na przerzut będzie właściwy urząd, a nie „właściwa jednostka zbytu”. Wypełnianie tych rubryk w sposób dosłowny — według brzmienia wyjaśnień — nie pozwoli na pewno na otrzymanie prawidłowej statystyki wewnątrzresortowych przerzutów materiałowych.

Jak wynika z treści instrukcji, dane zawarte w rubrykach 8 i 18 w sprawozdaniu zbiorczym ministerstwa winny być jednakowe, co może być w pewnej mierze czynnikiem kontroli prawidłowości sporządzanych sprawozdań. Jednocześnie jednak układ sprawozdania nie umożliwia tego rodzaju kontroli w odniesieniu do innych, ważniejszych rubryk.

I tak np. suma rubryk 6, 7 i 8 nie musi wcale być równa rubryce 5, skoro ta ostatnia obejmuje również „skup, odzysk, zwroty, nadwyżki magazynowe itd.” (§ 56 instrukcji).

Podobnie suma rubryk 10 (wzgl. 11 czy 19) oraz 15, 16 i 17 nie musi być zgodna z rubryką 9, gdyż w żadnej z wymienionych rubryk szczegółowych 10—17 nie da się pomieścić tego rodzaju rozchodów jak np. deputaty, straty, niedobory magazynowe, a nawet tego rodzaju rozchodów jak np. zużycie materiałów na renty bieżące i inne bieżące potrzeby przyfabrycznych urządzeń socjalnych, kulturalnych itp. Brak zresztą w instrukcji wyjaśnienia co należy rozumieć przez „działalność produkcyjną” — co w praktyce może prowadzić do bardzo znacznej dowolności w kwalifikowaniu zużycia na ten cel. I tak w niektórych jednostkach sprawozdawczych za rozchód na działalność produkcyjną może być uważany tylko rozchód materiałów bezpośrednich, w innych mogą być w tej rubryce wykazywane również wszelkie lub tylko niektóre materiały pośrednie — zużywane na cele utrzymania ruchu. Zagadnienie to wymagało jasnego sformułowania w instrukcji, gdyż istniejąca luka może doprowadzić do poważnego wypaczenia danych statystycznych co do zużycia „na działalność produkcyjną” takich materiałów jak wyroby walcowane, metale nieżelazne, druty nawojowe, drewno, niektóre rodzaje materiałów budowlanych itp., które zużywane są w wielu przedsiębiorstwach zarówno jako materiały podstawowe, jak też jako materiały pomocnicze.

Wydaje się, że można było uzyskać możliwość pełniejszej kontroli prawidłowości sporządzenia sprawozdań przez wprowadzenie rubryk „inne przychody” i „inne rozchody”, względnie zrezygnować z podwójnego ujmowania przerzutów, a wprowadzić za to w odniesieniu do sprzedaży rubrykę „w tym upłynnienie nadwyżek materiałowych”.

Przechodząc z kolei do omówienia układu sprawozdania z wykonania planu zużycia materiałów na jednostkę wyrobu GM-5 należy podkreślić ten sam co przy sprawozdaniu GM-4 (jak zresztą

również i przy sprawozdaniach GM-7 i GM-8) błąd, polegający na wskazaniu kartoteki ilościowo-wartościowej jako podstawy do wypełnienia sprawozdania. Poza tym sprawozdanie to (podobnie zresztą, jak będące jego odpowiednikiem w r. ub. sprawozdanie P-20) nie uwzględnia wcale faktu, że zużycie materiałów w przedsiębiorstwie ewidencjonowane jest z reguły chronologicznie, a nie w odniesieniu do jednostek kalkulacyjnych lub zleceń produkcyjnych.

W związku z tym prawidłowe wypełnienie tego sprawozdania w odniesieniu do wytworów o długim cyklu produkcyjnym, zazębiające się o poprzedni lub następny okres sprawozdawczy jest bardzo utrudnione, a wobec tego, że w wielu zakładach nie ma jeszcze ścisłej kontroli zużycia materiałów, wartość danych sprawozdawczych w tym zakresie jest problematyczna.

Poza tym można zwrócić uwagę na rozbieżność między treścią § 61 instrukcji wg którego: „podstawą sporządzania sprawozdań wg wzoru GM-5 jest rzeczywiste zużycie materiału w kwartale sprawozdawczym na zakończoną produkcję” a § 52 tejże instrukcji, który postanawia, że „należy wykazywać rzeczywiste zużycie materiałów na produkcję zakończoną w kwartale sprawozdawczym bez względu na to, w którym kwartale nastąpiło zużycie materiału”.

Układ ostatniego z będących przedmiotem rozważań wzoru — sprawozdania z wykonania planu obrotów materiałowych i gospodarki nadwyżkami materiałowymi gospodarczo nie uzasadnionymi — GM-8 również nie jest organicznie powiązany z istniejącą w przedsiębiorstwach ewidencją operatywną. Sprawozdanie to jest nieco przekształconym sprawozdaniem P-30 z ub. roku. To ostatnie, jak wiadomo, wchodziło w skład sprawozdawczości finansowej, podczas gdy sprawozdanie GM-8 należy uważać wyłącznie za sprawozdanie służby zaopatrzenia, o czym świadczą fakty zamieszczenia go w instrukcji o sprawozdawczości obrotu materiałowego, a nie o sprawozdawczości finansowej jak w roku ubiegłym oraz opuszczenie podpisu głównego księgowego przedsiębiorstwa. Mimo to postanowienia § 74 instrukcji wyraźnie wskazują, że w praktyce podstawą do sporządzania tego sprawozdania mają być dane syntetycznej księgowości finansowej oraz planów finansowych. Wyjaśnienia do tego wzoru są zresztą bardzo ubogie — nie tylko dlatego, że i tu nie ma określenia co należy rozumieć przez „działalność produkcyjną”, lecz nawet nie powtórzono szeregu wyjaśnień zawartych w § 56, których powtórzenie byłoby niewątpliwie celowe. Wiele rzeczy należy się domyślać, stosując analogię do wzoru GM-4, a nie wydaje się rzeczą słuszną takie formułowanie instrukcji o sprawozdawczości statystycznej, aby trzeba było dochodzić do rozstrzygnięcia wątpliwości przy pomocy interpretacji przez analogię. Dotyczy to pozycji 15, 16, 17 i 18 oraz 19, które zapewne mają być wypełniane tylko przez przedsiębiorstwa o ściśle określonym rodzaju działalności i tak poz. 15 i 16 przez zakłady przemysłowe, poz. 17 i 18 przez przedsiębiorstwa budowlano-montażowe i wreszcie poz. 19 przez inne przedsiębiorstwa. Wzór posiada poza tym pozycję nie

numerowaną, mieszczącą się pomiędzy poz. 14 a 15, zatytułowaną „sprzedaż nadwyżek materiałowych”. Od czasu zlikwidowania ewidencji stanu i ruchu remanentów, tj. od początku r. 1953 nie ma w przedsiębiorstwach ewidencji, która pozwoliłaby na wypełnienie tej pozycji w liczbach globalnych, a nigdy nie było takiej ewidencji, która ponadto pozwoliłaby uzyskać te same dane w układzie rodzajowym.

Tak więc przytoczone przykłady wskazują, że układ sprawozdań nie jest powiązany z układem ewidencji bieżącej — nie spełnia zatem pierwszego z postawionych na wstępie postulatów. Niewątpliwie przyczyną tego stanu rzeczy jest po części niedoskonałość obowiązujących obecnie w kraju form ewidencji bieżącej, która nie potrafi dać odpowiedzi na szereg zagadnień istotnych dla operatywnego kierownictwa gospodarczego, jednakże nie wydaje się, aby właściwą drogą do zaradzenia temu złu było wprowadzenie sprawozdań, dla których sporządzenia brak oparcia w ewidencji bieżącej.

Dalszymi postulatami stawianymi przed sprawozdawczością gospodarczą jest dostosowanie układu i zakresu sprawozdań do możliwości i potrzeb jednostek otrzymujących te sprawozdania, w celu umożliwienia jak najpełniejszego ich wykorzystania. Również pod tym względem wzory sprawozdawcze obowiązujące w roku bieżącym w zakresie zaopatrzenia mają szereg niedociągnięć. I tak np. zasadnicze wzory sprawozdawczości zaopatrzenia — GM-1, GM-4 i GM-8 nie posiadają rubryk zawierających dane planowe. Jeżeli chodzi o sprawozdanie GM-1 to wynika to po części z założeń autorów instrukcji, której § 39 określa, że „przedmiotem sprawozdania... jest operatywna kontrola ...przebiegu realizacji przydziałów — dostaw materiałów, kształtowania się wielkości zużycia materiałów w stosunku do wielkości dostaw oraz zapasów, kształtowania się wielkości rzeczywistych zapasów w stosunku do zapasów normatywnych...”

Układ formularza wbrew treści instrukcji nie umożliwia jednostce otrzymującej sprawozdanie łatwego porównania wysokości dostaw z wysokością przydziałów (brak rubryk „przyznane przydziały”), ani porównania wysokości zapasów rzeczywistych z normatywnymi (brak rubryki „zapas normatywny”). Jedyne co praktycznie można porównywać, to wysokość zużycia w stosunku do wysokości dostaw i zapasów. Wprawdzie tak jednostki sporządzające sprawozdania, jak i jednostki otrzymujące je (z wyjątkiem delegatur Państwowej Inspekcji Gospodarki Materialowej) posiadają dane co do wielkości przydziałów przyznanych jednostkom sprawozdawczym jak i zatwierdzonych norm zapasów, jednakże wyszukiwanie tych danych w rozdziałnikach i planach zaopatrzenia osobno w odniesieniu do każdej pozycji każdego sprawozdania każdej jednostki sprawozdawczej w praktyce redukuje niemalże do zera możliwości systematycznego przeprowadzania takiej analizy w odniesieniu nie tylko co do całości, lecz nawet do większości danych sprawozdawczych, a zatem zgodnie z postawioną na wstępie tezą podważa celowość istnienia tego rodzaju sprawozdania.

Te same błędy charakteryzują sprawozdanie GM-4, które zgodnie z § 53 instrukcji winno umożliwić kontrolę przebiegu realizacji planu zaopatrzenia w części przychodowej w ramach realizacji przydziałów... przebiegu realizacji planu zaopatrzenia w części rozchodowej w zakresie zużycia materiałów... itd. Dla przeprowadzenia takiej analizy niezbędne byłoby dodanie w formularzu sprawozdawczym takich rubryk jak: „planowany przychód“, „przydział“, „planowane zużycie“. Brak tych rubryk uniemożliwia nawet przeprowadzenie porównania zapasu rzeczywistego na koniec kwartału z zapasem normatywnym, pomimo istnienia rubryki „norma zapasu na koniec kwartału“.

Nie mając bowiem porównania wielkości przydziałów z realizacją dostaw, nie można ocenić, czy ew. istniejący nadmiar nie powstał skutkiem przedterminowej realizacji dostaw na poczet przydziałów następnego kwartału (co uwydatniłoby się jako realizacja dostaw przewyższająca przydział) — a co za tym idzie, czy nadmiar ten ma charakter przejściowy, względnie czy ew. niedobór w stosunku do normatywu nie jest wynikiem opóźnienia w realizacji przydziału, a co za tym idzie, czy można oczekiwać uzupełnienia niepełnych dostaw na początku następnego kwartału. Większość tych uwag odnosi się również do wzoru GM-8, również nie zawierającego danych co do wielkości planowanego przychodu i planowanego zużycia na poszczególne cele.

Specjalne zagadnienie stanowi sprawa analizy sprawozdań przez Państwową Inspekcję Gospodarki Materialowej. Delegatury Okręgowe PIGM otrzymują od podstawowych jednostek sprawozdawczych egzemplarze sprawozdań GM-1, GM-4, GM-5 i GM-8.

Pomijając drugoplanowe w obecnej sytuacji sprawozdanie GM-5, sporządzane tylko przez część zakładów w odniesieniu do nielicznych wytworów i mające przy obecnym stanie kontroli zużycia i rozliczania zużycia materiałów problematyczną wartość, Delegatury Okręgowe PIGM nie dysponują żadnymi praktycznymi możliwościami analizowania otrzymywanych sprawozdań, gdyż nie posiadają danych co do wielkości planowanego przychodu, przydziałów i planowanego zużycia ani w wyrazie ilościowym, ani w wyrazie wartościowym. Dla umożliwienia takiej analizy konieczne byłoby ściągnięcie tych wszystkich danych ze wszystkich przedsiębiorstw położonych w zasięgu poszczególnych delegatur np. w drodze ankiety. Pomijając nawet pracochłonność takiej akcji, koszt jej przeprowadzenia i techniczne możliwości wykorzystania wyników, ankieta taka byłaby w praktyce dodatkową pracą statystyczno-sprawozdawczą, a więc zgodnie z uchwałą Prezydium Rządu Nr 196 mogłaby być przeprowadzona wyłącznie na podstawie decyzji PKPG i za zezwoleniem Prezesa GUS.

Dalsze zagadnienie stanowi sprawa szczegółowości sprawozdań na różnych szczeblach. § 73 instrukcji zawiera postanowienie upoważniające Ministerstwa do rozbudowania (za zgodą PKPG i GUS) zakresu przedmiotowego sprawozdania GM-8 dla podległych jednostek, zwłaszcza zaś w

zakresie nakładów zaopatrzenia materiałowego. Brak analogicznych postanowień w odniesieniu do sprawozdań GM-1 i GM-4 każe uznać, że rozszerzenie zakresu tych sprawozdań na niższych szczeblach nie może mieć miejsca. Zakres sprawozdania GM-4 nie jest zresztą w instrukcji jasno określony — brak postanowień co do listy materiałów, które winny być objęte tym sprawozdaniem. Jeżeli chodzi o sprawozdanie GM-1 to zgodnie z § 38 instrukcji obejmuje ono materiały wg listy zatwierdzonej dla ministerstwa przez resortowego Wiceprezesa Rady Ministrów na wniosek PKPG opracowywany w porozumieniu z GUS. Listy te obejmują dla poszczególnych resortów od jednej do kilkudziesięciu pozycji, przy czym stopień szczegółowości ujęcia jest różny — a w szeregu wypadków wyraźnie niewystarczający dla potrzeb operatywnego kierownictwa (np. w resortach Energetyki, Pocht i Telegrafów i innych kable elektroenergetyczne wzgl. teletechniczne wykazywane są w jednej pozycji, podobnie w jednej pozycji wykazywane są wyroby szamotowe wszelkich rozmiarów i kształtów w resortach Budownictwa Przemysłowego i Hutnictwa, druty nawojowe w hutnictwie, tarcica iglasta wszelkich klas, wymiarów i rodzajów w przemyśle drzewno-papierniczym i maszynowym itp.). Wydaje się, że takie ujęcie szeregu ważnych materiałów choć może wystarczające dla potrzeb PKPG, nie jest dość szczegółowe dla potrzeb resortów i centralnych zarządów. Brak zróżnicowania stopnia szczegółowości sprawozdań na różnych szczeblach prowadzi do tego, że nadrzędne i naczelne jednostki sprawozdawcze przestały wykorzystywać otrzymywane sprawozdania, lecz ograniczają się do podsumowania otrzymanych formularzy i przekazania sprawozdań zbiorczych do ministerstw i PKPG.

Szereg wytkniętych powyżej niedociągnięć obecnego systemu sprawozdawczości zaopatrzenia jest skutkiem dążności do zmniejszenia objętości tych sprawozdań, zaoszczędzenia pracy ludzkiej i papieru. Każda rozsądna inicjatywa, mająca na celu zmniejszenie nakładu pracy ludzkiej i oszczędność surowca, a zwłaszcza tak ważnego dla gospodarki narodowej jak papier, winna być powitana z uznaniem. Nie można jednakże zapominać, że w tym wypadku oszczędność pracy ludzkiej przy sporządzaniu sprawozdań prowadzi do znaczniejszego jeszcze zwiększenia pracochłonności ich analizy, a oszczędność papieru byłaby dopiero wtedy oszczędnością, gdyby nie powodowała zmniejszenia użyteczności odpowiednich formularzy. Sumując: zebranie całokształtu sprawozdawczości zaopatrzenia w jednej instrukcji jest niewątpliwym osiągnięciem w stosunku do lat ubiegłych. Tym niemniej instrukcja ta oraz wzory sprawozdawcze posiadają jeszcze szereg podstawowych nieraz usterek, które poważnie obniżają możliwości i zakres wykorzystania sprawozdawczości dla celów operatywnych kierownictwa gospodarczego.

W związku z tym sprawą szczególnej wagi jest odpowiednie przygotowanie rewizji systemu sprawozdawczości zaopatrzenia na rok 1955 w celu usunięcia istniejących niedomagań.

B. I. KAUFMAN i I. M. RUDIENSKAJA
Kandydaci nauk technicznych

Materiały izolacji wodoszczelnej dla budownictwa masowego

Zadania planu 6-letniego i dalszych planów w zakresie budownictwa wymagają właściwych materiałów izolacyjnych. Produkowane dotychczas przez nasz przemysł materiały izolacyjne pod względem jakości i asortymentu nie odpowiadają w pełni potrzebom masowego nowoczesnego budownictwa, pomimo znacznych osiągnięć na tym odcinku w okresie powojennym.

*W celu zapoznania Czytelników z asortymentem produkowanych w ZSRR materiałów izolacyjnych oraz z zasadami stosowania tych materiałów — podajemy tłumaczenie artykułu kandydatów nauk technicznych B. I. Kaufmana i I. M. Rudienskiej zamieszczonego w czasopiśmie *Stroitielnaja Promyslenost* nr 12 z 1953 r.*

Redakcja

W Związku Radzieckim w chwili obecnej produkowane są trzy rodzaje specjalnych materiałów izolacji wodoszczelnej: borulin, hydroizol i metalizol.

Borulin jest to materiał w rolach, otrzymywany przez zmieszanie masy bitumicznej z azbestem włóknistym. Produkcja hydroizolu polega na nasyceniu bitumem tektury azbestowej. Metalizol jest to folia aluminiowa pokryta z obu stron trudnoplwią masą bitumiczną.

Wszystkie wymienione materiały są produkowane w nieznacznej ilości i cena ich jest dosyć wysoka, co decyduje o tym, że są one używane w stosunkowo nielicznych rodzajach budownictwa, a mianowicie do izolacji wodoszczelnej obiektów inżynierskich (tuneli, mostów, zapór, dużych rurociągów itd.) a także niektórych budynków specjalnych.

Odnosi się to w pełni do niektórych nowych rodzajów materiałów izolacji wodoszczelnej, których produkcja ma być w najbliższych latach rozwinięta, np. typu borulin, produkowanych z zastosowaniem specjalnych dodatków (poliizobutylen, regeneratu gumy itd.), które podwyższają wytrzymałość i zmniejszają łamliwość tych materiałów; odnosi się to również do materiałów produkowanych na osnowie z włókna szklanego, tkaniny jutowej itp.

W masowym budownictwie przemysłowym i ogólnym, które wymagają wyjątkowo dużego zaopatrzenia w materiały izolacji wodoszczelnej, w związku z wyżej podaną sytuacją, jedynie racjonalne jest stosowanie materiałów wykonywanych na osnowie ze zwykłej tektury na bazie surowców organicznych, tanich i w pełni dostępnych, ze względu na zużywanie do produkcji surowce. Jednakże w ZSRR nie produkuje się specjalnych materiałów dla izolacji wodoszczelnej. Z tego powodu budowniczowie są zmuszeni dla wykonywania izolacji wodoszczelnej stosować nie nadające się do tego celu zwykłe bitumiczne materiały dekarne, produkowane na osnowie z tektury — ruberoid i papę bitumiczną izolacyjną. Dla tego celu można by ze znacznie większym powodzeniem stosować smołowe materiały dekarne na osnowie z tektury tj. papę smołową i papę smołową izolacyjną, co jest jednakże trudne z uwagi na niewłaściwe, a nawet błędne ustalenia, spotykane w naszej literaturze technicznej.

Do niedawna smołowe materiały w rolach były stosunkowo szeroko rozpowszechnione w budownictwie. W szczególności papa smołowa jest najstarszym w naszym kraju materiałem izolacji wodoszczelnej, szeroko stosowanym do izolacji między fundamentem i ścianą dla zabezpieczenia jej od wilgoci gruntowej. Jednakże począwszy mniej więcej od lat trzydziestych bieżącego stulecia udział stosowania materiałów smołowych w budownictwie znacznie zmniejszył się, co zostało spowodowane rozpowszechnieniem się poglądu o większej trwałości materiałów bitumicznych w porównaniu z materiałami smołowymi. W chwili obecnej papa smołowa i papa bitumiczna izolacyjna są stosowane wyłącznie do pokrycia zwykłych (płaskich i spadzistych) dachów budynków tymczasowych i budynków wiejskich, a czasem także w indywidualnym budownictwie mieszkaniowym. Do izolacji wodoszczelnej materiały te nie są zupełnie stosowane.

Należy jednakże zaznaczyć, że zagadnienie większej trwałości materiałów bitumicznych w porównaniu z materiałami smołowymi nie dotyczy warunków pracy konstrukcji izolacji wodoszczelnej. Bitumy są rzeczywiście znacznie odporniejsze na działanie ultrafioletowych promieni słonecznych niż produkty smołowe — może to mieć jednak znaczenie jedynie dla bitumicznych materiałów dekarne. W warunkach izolacji wodoszczelnej, gdzie nie ma bezpośredniego działania promieni słonecznych i stale istnieje wilgoć, decydujące znaczenie dla trwałości ma stopień odporności na gnienie tektury, stanowiącej osnowę materiału w rolach. Tymczasem jednak bitumy nie posiadają żadnych właściwości antyseptycznych, a nawet same mogą stworzyć odpowiednie warunki dla rozwoju kultur grzybowych. Produkty smołowe zaś, dzięki temu, że w skład ich wchodzi fenole i inne antyseptyczne substancje, chronią tekturę przed gnieniem.

Nieprzydatność materiałów smołowych dla wykonywania izolacji wodoszczelnej czasami jest motywowana możliwością wymywania z nich niektórych rozpuszczalnych w wodzie związków, ale przy tym znacznie wyolbrzymia się intensywność tego zjawiska i zapomina się o tym, że może ono mieć pewne znaczenie jedynie w wodzie bieżącej, która niekoniecznie musi występować w normal-

nych warunkach pracy izolacji wodoszczelnej (dla większości izolacji wodoszczelnych charakterystycznym otoczeniem jest wilgotny grunt, a nie bieżąca woda). W końcu przypomina się o tym, że jeżeli występuje wymywanie, to oddziałuje ono tylko na zewnętrzną powierzchnię wielowarstwowej powłoki izolacji wodoszczelnej i w związku z tym nie stwarza w ogóle dużego niebezpieczeństwa.

Jeżeli wprowadzenie w chwili obecnej ograniczeń w zakresie stosowania papy smołowej do krycia zwyczajnych dachów jest słuszne, to stosowanie ruberoidu i papy bitumicznej izolacyjnej do izolacji wodoszczelnej zamiast smołowych materiałów w rolach pozbawione jest jakichkolwiek poważnych podstaw.

W rzeczywistości praktyka budownictwa wykazuje, że izolacja wodoszczelna z ruberoidu i papy bitumicznej izolacyjnej jest bardzo nietrwała i wymaga wymiany lub remontu, często po 2—3 latach pracy. Dla potwierdzenia powyższego można by przytoczyć dużo przykładów. Tymczasem doświadczenie użytkowania berlińskiej kolejki podziemnej, gdzie izolacja wodoszczelna tuneli jest wykonana w postaci wielowarstwowego dywanika ze smołowego materiału w rolach, wykazuje, że tego rodzaju konstrukcje izolacyjne w zupełności spełniają swoje zadania w ciągu licznych dziesiątków lat. W literaturze zagranicznej można spotkać liczne powołania się na doświadczenia w zakresie zastosowania z powodzeniem smołowych materiałów do podziemnej izolacji wodoszczelnej. W Niemczech stosowanie tych materiałów do izolacji wodoszczelnej jest nakazane w specjalnych normach (DIN Nr 2040 i 4031).

Bardzo charakterystyczne z tego punktu widzenia są wyniki badań płaskich pokryć dachowych, przeprowadzonych w 1948 r. przez Centralny Instytut Naukowo-Badawczy Budownictwa Przemysłowego „CNIPS” i Biuro Projektów Budownictwa Miejskiego „Gorstrojprojekt”, które objęły ponad 100 dachów w różnych miastach Związku.

Wodoszczelna powłoka izolacyjna płaskiego dachu, pokryta odwadniającą warstwą piasku, a następnie kruszywem lub płytkami pracuje w warunkach stałej wilgoci. W tym przypadku istnieją w rzeczywistości analogiczne warunki dla gnicia tektury, stanowiącej ośnoję materiału w rolach jak i w podziemnych izolacjach wodoszczelnych.

Badania wykazały, że najstarsze płaskie dachy (wykonane przed 25—50 laty) z pokryciem składającym się z kilku warstw smołowej papy izolacyjnej na lepiku smołowym, doskonale spełniają swoje zadania do chwili obecnej.

Dachy wykonane przed 15—20 laty, których pokrycie było wykonane z ruberoidu i bitumicznej papy izolacyjnej w większości przypadków nie zdały egzaminu. Pokrycie tych dachów stało się nieużyteczne na skutek gnicia tektury, stanowiącej podstawę ruberoidu i bitumicznej papy izolacyjnej, a czasem także na skutek zniszczenia tych materiałów przez korzenie roślin, wyrastających między płytkami wierzchniej warstwy płaskich dachów. Tymczasem, jak wykazały badania, korzenie roślin zupełnie nie przedostają się przez

pokrycie wykonane z papy smołowej na lepiku smołowym, a roślinność rozwijająca się na niektórych dachach tego typu, zupełnie nie niszczy właściwości izolacyjnych tego pokrycia.

Doświadczenia praktyki wykazują, że materiały w rolach na bazie tektury mogą w warunkach izolacji wodoszczelnej posiadać wymaganą trwałość tylko wówczas, jeżeli tektura jest zabezpieczona przed gniciem dzięki antyseptycznym właściwościom produktów smołowych, występujących jako masa do przesycania (albo wchodzących w skład lepiku). O tym świadczą również wyniki prac kandydatów nauk technicznych O. B. Rozena i N. M. Rejborta *).

W związku z powyższą sytuacją Centralny Instytut Naukowo-Badawczy Budownictwa Przemysłowego „CNIPS” w latach 1949—1952 przeprowadził cykl specjalnych badań, w celu opracowania dostatecznie trwałych materiałów izolacji wodoszczelnej, na osnwie z tektury, przeznaczonych dla budownictwa masowego. Badania te objęły sprawdzenie zachowania się w warunkach izolacji wodoszczelnej próbek materiałów w rolach produkcji przemysłowej oraz próbek materiałów specjalnie wyprodukowanych, otrzymywanych w drodze przesycenia różnych rodzajów tektur różnymi wiążącymi materiałami bitumicznymi i środkami antyseptycznymi. Przy tym został ustalony związek między charakterystyką mas do przesycania, jakością tektury i stopniem trwałości poszczególnych materiałów w rolach. Łącznie zostało zbadane około 10 tys. próbek. Próbkę były badane w różnych warunkach (woda, wilgotny piasek, wilgotna gleba roślinna itd.) i w pewnych odstępach czasu określano zmiany w zakresie wytrzymałości oraz nasiąkliwości i przepuszczalności wody tych materiałów. Część próbek została sztucznie zarażona grzybem domowym i pleśnią. Ostatnie badania są najbardziej interesujące, ponieważ przedstawiają one przyspieszony przebieg procesów, na które mogą być nałożone materiały w rolach w warunkach izolacji wodoszczelnej.

W tablicy podane są przeciętne wyniki badań, określające charakter uszkodzenia próbek i wartość wytrzymałości końcowej różnych materiałów, które po miesięcznym przebywaniu w wodzie poddawane są długotrwałemu (trzymiesięcznemu) bezpośredniemu działaniu bakterii gnilnych.

Jak wynika z tych danych, zwykłe bitumiczne materiały w rolach produkcji przemysłowej (ruberoid i papa bitumiczna izolacyjna), a także tego samego rodzaju materiały specjalnie wyprodukowane na różnych tekturach, podlegają bardzo intensywnemu uszkodzeniu przez grzyb i pleśń i po zakończeniu badań zachowują jedynie nieznaczną część wytrzymałości początkowej.

Nieznaczne wyniki daje również uprzednia impregnacja tektury, tak powszechnie przyjętymi środkami ochrony drewna jak fluorek i dwunitrofenolan sodu.

Tylko smołowe materiały w rolach (w tej liczbie papa smołowa izolacyjna produkcji przemysłowej), a także materiały bitumiczne na osnwie

*) Prace Centralnego Naukowo-Badawczego Laboratorium Przemysłu Materiałów Dekarskich „MPCM” ZSRR, „Promstrojizdat” 1948 r.

Wyniki badań materiałów w rolach na odporność przeciw gniciu

Rodzaj materiałów	Siła rozrywająca przy badaniu na rozciąganie próbek o szerokości 50 mm			Charakter uszkodzenia próbek
	przed próbą (wytrzymałość początkowa)	po próbie (wytrzymałość końcowa)		
	w kg	w kg	w % od początkowej	

Materiały w rolach produkcji przemysłowej

Papa bitumiczna izolacyjna marki P—350 ruberoid				Duży rozwój grzyba i pleśni
marki ROM—350 i ROM—500	42	4	9	Powierzchnia próbek uszkodzona
Hydroizol marki M	36	24	67	Słaby rozwój grzyba i pleśni na próbkach
Papa smołowa izolacyjna marki TK—350	48	32	66	Nie ma grzyba i pleśni Próbki bez zmian

Materiały w rolach produkcji eksperymentalnej

Tektury szmaciano-celulozowe i celulozowe marki A—350				Duży rozwój grzyba i pleśni
A—500 przysyccone bitumem marki 3	30	2	7	Powierzchnia próbek uszkodzona
Te same tektury uprzednio zaimpregnowane fluorkiem sodu i przysyccone bitumem marki 3	43	5	12	Słaby rozwój grzyba i pleśni na próbkach
Te same tektury uprzednio zaimpregnowane dwunitrofenolanem sodu i przysyccone bitumem marki 3	45	8	17	D i t t o
Te same tektury uprzednio zaimpregnowane olejem pozyskiwanym z węgla kamiennego i przysyccone bitumem marki 3—5	38	26	68	Grzyba i pleśni nie ma, próbki bez zmian
Te same tektury przysyccone produktami smołowymi pochodzenia węglowego o temperaturze mięknięcia 25°	51	30	59	D i t t o
Te same tektury przysyccone produktami smołowymi pochodzenia węglowego o temperaturze mięknięcia 38°	73	49	67	D i t t o

z tektury uprzednio zaimpregnowanej olejem pozyskiwanym z węgla kamiennego okazały się w pełni odporne w warunkach intensywnego działania grzyba domowego i pleśni. Jak wykazało doświadczenie na próbkach nie tylko nie rozwijają się bakterie gnilne, lecz nawet kultury grzybowe znajdujące się w bezpośrednim sąsiedztwie tych materiałów czasem giną. Wytrzymałość tych materiałów obniża się bez porównania mniej niż zwykłych materiałów bitumicznych, a stopień tego obniżenia jest taki sam, jak hydroizolu marki M, tj. materiału przeznaczonego na izolację wodoszczelną kluczowych obiektów.

Fakt, że wytrzymałość powyższych materiałów ulega pewnemu obniżeniu po przeprowadzeniu próby na odporność na zagrzybienie nie powinien wywoływać obawy, ponieważ przy takim badaniu próbki podlegają uprzednio nawilgoceniu. Wiadome jest, że wytrzymałość jakichkolwiek wilgotnych materiałów porowatych jest mniejsza niż suchych. W szczególności wytrzymałość materiałów w rolach na osnowie z tektury po nawilgoceniu normalnie nie przewyższa 50—70% wytrzymałości tych materiałów w stanie suchym.

Jasne jest, że stopień obniżenia wytrzymałości smołowych i zaimpregnowanych olejem pozyskiwanym z węgla kamiennego bitumicznych materiałów w rolach (tak samo jak i hydroizolu), występujący przy badaniu ich na odporność na zagrzybienie nie jest spowodowany zniszczeniem osnowy tych materiałów, a jest jedynie następstwem nawilgocenia próbek w procesie badania.

Badania wykazały również inne zalety produktów smołowych otrzymywanych z węgla kamiennego dla produkcji materiałów izolacji wodoszczelnej na osnowie z tektury.

Ustalono, że wszystkie gatunki tektury wchłaniają znacznie większą ilość smołowej masy do nasycania niż bitumicznej. Wiadome jest również, że uprzednie zaimpregnowanie tektury olejem pozyskiwanym z węgla kamiennego powoduje znacznie większe wchłanianie przez nią masy do nasycania. Zjawiska te powinny niezawodnie wpływać na stopień nasiąkliwości i przepuszczalności wody oraz na wytrzymałość materiałów w rolach.

W rzeczywistości badania wykazały, że smołowe i bitumiczne materiały na bazie tektury,

uprzednio zaimpregnowanej olejem pozyskiwanym z węgla kamiennego posiadają nasiąkliwość wody średnio o 30—40% mniejszą od nasiąkliwości zwykłych materiałów bitumicznych. Również zmniejsza się przepuszczalność wody powyższych materiałów w porównaniu ze zwykłymi materiałami bitumicznymi, a wytrzymałość ich na rozrywanie jest średnio o 1,5—2 razy wyższa niż zwykłych materiałów bitumicznych.

Z powodu tych przyczyn również stopień chłonności tektury posiada znaczny wpływ na własności materiałów izolacji wodoszczelnej. Badania wykazały, że materiały wykonane na osnowie z tektury o chłonności wynoszącej 140% posiadają wytrzymałość średnio o 20% wyższą, a nasiąkliwość wody o 25% mniejszą od materiałów wykonanych na osnowie z tektury tego samego gatunku o chłonności wynoszącej 100—120%.

Podwyższanie do pewnych granic temperatury topliwości masy do nasycania wpływa również dodatnio na jakość materiałów izolacji wodoszczelnej. Tak na przykład, przy zastosowaniu do nasycania produktów smołowych o temperaturze mięknięcia 47—48° wytrzymałość otrzymywanych materiałów jest wyższa średnio o 40—50%, a nasiąkliwość i przepuszczalność wody mniejsza o 30—40% niż przy zastosowaniu produktów smołowych tego samego gatunku, o temperaturze mięknięcia 30—31°. Wyniki tych badań pozwoliły nie tylko określić optymalne rodzaje materiałów izolacji wodoszczelnej, lecz również ustalić ważniejsze wskaźniki techniczne i podstawowe parametry technologiczne, konieczne dla zorganizowania przemysłowej produkcji tych materiałów.

Na podstawie wyników przeprowadzonych badań, Centralny Instytut Naukowo-Badawczy Budownictwa Przemysłowego „CNIPS” zalecił stosowanie dwóch rodzajów materiałów izolacji wodoszczelnej dla budownictwa masowego:

1. izolacyjną tekturę bitumiczną stanowiącą bezpowłokowy materiał w rolach produkowany w drodze przesycenia bitumem marki 4 tektury dachowej marki A, uprzednio zaimpregnowanej olejem kreozotowym pozyskiwanym z węgla kamiennego;
2. izolacyjną tekturę smołowaną stanowiącą bezpowłokowy materiał w rolach produkowany w drodze przesycenia tektury dachowej marki A produktami smołowymi otrzymywanymi z węgla kamiennego o temperaturze mięknięcia 38—40°.

Pierwszy z tych materiałów jest niczym innym jak zaimpregnowaną papą bitumiczną izolacyjną, drugi zaś papą smołową izolacyjną. W odróż-

nieniu od zwykłej papy bitumicznej izolacyjnej i papy smołowej izolacyjnej materiały te są nasycone bardziej trudnotopliwymi materiałami wiążącymi, a jako osnowę stosuje się tekturę o większej chłonności, co zapewnia lepszą jakość tych materiałów.

Technologia produkcji tych materiałów jest taka sama jak zwykłej papy bitumicznej i papy smołowej. W związku z tym produkcja tych materiałów może być z powodzeniem zorganizowana w zakładach przemysłu materiałów dekarских. Papę bitumiczną izolacyjną można przyklejać zwykłym lepikiem bitumicznym. Bardziej skomplikowanym zagadnieniem jest przyklejanie papy smołowej izolacyjnej.

Przyjęte jest, że łączenie w jednym dywaniku izolacyjnym materiałów smołowych z bitumicznymi jest niedopuszczalne, ponieważ może to doprowadzić do rozwarstwienia się dywanika izolacyjnego. Z tego powodu smołowe materiały w rolach są układane zwykle na lepiku smołowym. Przy wykonywaniu podziemnej izolacji wodoszczelnej zastosowanie lepiku smołowego stwarza duże trudności ze względu na bezpieczeństwo pracy, co w naszych warunkach mogłoby przeszkodzić wprowadzeniu na szeroką skalę tych materiałów.

Jednakże jak wykazały wyniki badań eksperymentalnych i obserwacji z natury, które były przeprowadzone w ostatnich latach przez Centralny Instytut Naukowo-Badawczy Budownictwa Przemysłowego „CNIPS” — w praktyce nie występuje rozwarstwienie dywanika izolacyjnego, wykonanego z różnych materiałów *). Smołowe materiały w rolach i częściowo papę smołową izolacyjną można w przypadku konieczności zastosowania w obiektach podziemnych, przyklejać lepikiem bitumicznym. Możliwość pewnego mięknięcia lepiku wskutek oddziaływania na niego olei ze smołowej masy do przesycania materiałów w rolach łatwo usuwa się przez zastosowanie lepiku bitumicznego, o nieco wyższej temperaturze mięknięcia niż normalnie stosowanego lepiku do robót izolacji wodoszczelnej.

W obecnej chwili zakłady Ministerstwa Przemysłu Materiałów Budowlanych ZSRR przystępują do wypuszczenia próbnych partii zaleconych przez Centralny Instytut Naukowo-Badawczy Budownictwa Przemysłowego „CNIPS” materiałów izolacji wodoszczelnej dla budownictwa masowego.

*) „Stroitielnaja Promyszlennost” Nr 5 z 1953 r.

PRZYPOMINAMY

O KONIECZNOŚCI WPLACENIA PRENUMERATY

„GOSPODARKI MATERIAŁOWEJ”

NA II PÓŁROCZE 1954 r.

Dodatkowe źródło kory garbarskiej

Przemysł garbarski nie umiał określić swego zapotrzebowania na korę w r. 1953 i na skutek tego powstały pewne zakłócenia w terminach pozyskania świerka, którego kora jest jednym z głównych źródeł garbników.

Inne źródło garbników, jakim dysponujemy w kraju — kora wikliny — jest prawie nie wykorzystane. Produkcja wikliny koszykarskiej wzrasta z roku na rok. Plantacje wikliny są stale rozszerzane. Znajdują się one pod zarządem Ministerstwa Rolnictwa, Ministerstwa Leśnictwa i Ministerstwa Państwowych Gospodarstw Rolnych. Odbiorcą wikliny są jednostki wchodzące w skład Ministerstwa Drobnej Wytwórczości, które wiklinę wycinają w plantacjach, korują, suszą, sortują i przerabiają.

Wydawałoby się, że zorganizowanie zbioru kory przy pozyskiwaniu wikliny jest zupełnie łatwe. Wycięta wiklina leży przez jakiś czas w wodzie, w tzw. moczarkach, po czym się ją koruje. Inny sposób — tzw. sierpniowe korowanie z pnia, stosowane w tych przypadkach, kiedy staje się celowe zniszczenie starej plantacji dla założenia nowej, polega na wycinaniu wikliny z liśćmi w takiej ilości, jaką można okorować w ciągu jednego dnia. Rzadziej koruje się w czerwcu, układając pręty w pobliżu plantacji i zlewając je wodą.

Pora żniw wikliny nie ma wpływu na zawartość garbnika w korze. Jedynie przy stosunkowo u nas rzadko stosowanej metodzie parzenia wikliny przed korowaniem, garbnik zawarty w korze niszczeje. Wystarczyłoby zorganizować zbiórnię przy moczarkach albo w miejscach strugania, zamiast strącać ją do wody lub pozostawiać na miejscu, gdzie ulega ona zniszczeniu.

Kora wiklinowa suszy się łatwo. Rozkładać można ją do suszenia jak koniczynę lub siano w polu bezpośrednio na ziemi. Schnie szybko, gdyż jest cienka.

Z tony świeżej wikliny otrzymujemy około pół tony mokrej kory, a po wysuszeniu — około 160—200 kg suchej kory, o zawartości garbnika prawie dwukrotnie wyższej niż w podsuszanej korze świerkowej. Oznacza to, że bez wysiłku, przez zebranie kory z tony wikliny, uzyskamy prawie tyle garbnika, ile z kory około 25 m³ świerka.

Jeżeli porównać wysiłek organizacyjny potrzebny dla zabezpieczenia przed bezsensownym niszczeniem garbnika znajdującego się w korze wiklinowej — z wysiłkiem potrzebny dla otrzymania tej samej ilości garbnika z kory świerkowej dojdziemy łatwo do wniosku, że jest on nieproporcjonalnie mały. Pozyskanie kory świerkowej w bezludnych okolicach górskich, suszenie jej, dowóz, magazynowanie, konserwacja, przewóz tego przestrzennego ładunku, magazynowanie w fabryce — wszystko to jest kosztowne, wiąże dużą ilość siły roboczej i środków trans-

portowych. Magazynowana kora świerkowa już po roku traci ponad 10% garbnika.

Zebranie — przy okazji strugania wikliny — leżącej na ziemi kory, nie jest żadnym wysiłkiem. Przesuszenie jej jest łatwe. Upchanie suchej kory w worki i przewóz w workach nie jest również problemem. A kora wiklinowa w suchym stanie przez kilka lat nie traci zawartości garbnika.

Łatwo można wyliczyć na podstawie rocznego zbioru wikliny w kraju, ile cennego garbnika idzie na marne. Garbnika — po który wystarczy się dosłownie tylko schylić.

Nie trudno jest wyliczyć, ile strat ponosi przemysł drzewny pozyskując niepotrzebnie świerkowy surowiec tartaczny w okresie wegetacyjnym, tj. wtedy, kiedy pozyskuje się go dla kory. Bez zastrzeżeń możemy pozyskiwać papierówkę świerkową w tym okresie i bez szkody pozyskiwać z niej korę. Pozyskiwanie pękającego na skutek działania promieni słonecznych surowca tartaczego w górach, skąd zazwyczaj zwieźć go można dopiero zimą, pociąga za sobą poważne skutki. Docenić może to tylko producent drewna i kory oraz odbiorca, którzy znają dobrze wszystkie wynikające stąd trudności.

Wniosek jest prosty. Należy jak najszybciej, jeszcze przed rozpoczęciem zbioru wikliny, nałożyć na odbiorców obowiązek odstawiania ustalonej ściśle od wagi surowej lub suchej wikliny — odpowiednich ilości kory w stanie suchym tak, aby w tym roku nie przepadł ani jeden cetnar tego cennego surowca. Można na podstawie dość bogatej literatury fachowej ustalić z dużą dokładnością stosunek procentowy suchej kory do świeżej lub suchej wikliny, nawet według jej gatunków. Godne polecenia są tablice z prac inż. Jana Białoboka „Uprawa wierzby koszykarskiej“ PWRiL, Warszawa 1950.

To, że sprawa garbnika z kory świerkowej nie jest w tej chwili problemem palącym, nie powinno nas powstrzymać od zebrania kory wiklinowej z całego zbioru. Magazynować ją łatwo, strat przez magazynowanie w zawartości garbnika nie ma i ten zapas na pewno będzie nam potrzebny choćby dla białoskórnictwa.

Jak wspomniałem, wysiłek polega na zaplanowaniu obowiązkowej dostawy, w zależności od ilości pozyskanej wikliny i wyposażeniu dostawców w pewną ilość worków.

Sprawa warta jest zachodu, gdyż garbnik z kory obecnie, poza drobnymi ilościami, idzie na marne. Każda natomiast tona tej kory zwolni nas w tym, czy w przyszłym roku, od konieczności pozyskiwania pewnej masy świerka w nieodpowiedniej porze, od niepotrzebnego zatrudniania siły roboczej oraz środków dowozowych i uchroni przed innymi poważnymi wysiłkami i stratami.

O pracach Komisji Kwalifikacyjnej Nietypowych Rur i Kształtek Wodociągowych

Znaczna liczba zakładów w Polsce posiada poważne zapasy materiałów trudnych lub wręcz niemożliwych do upłynnienia i zagospodarowania, z przyczyn ich nietypowości oraz złego stanu jakościowego, spowodowanego długotrwałym, często także i niewłaściwym sposobem składowania.

Odrębne zagadnienie w poszczególnych zakładach stanowią materiały typowe, których nadmierne zapasy pokrywają kilkuletnie zapotrzebowanie. Materiały te również z przyczyny długotrwałego i często niewłaściwego składowania narażone są na stopniowy spadek jakości. I w jednym i w drugim przypadku nadmierne zapasy materiałów typowych oraz nietypowych, trudnych lub wręcz niemożliwych do zagospodarowania — zamrażają poważne ilości środków produkcji, obciążają normatywy finansowe, zmuszając zakłady do korzystania z wysoko oprocentowanego kredytu bankowego.

Posiadacze tego rodzaju remanentów — zgodnie z dnia 2.V.1951 r. w sprawie ujawniania, upłynnienia i zapobiegania tworzeniu się zbędnych i nadmiernych remanentów materiałów zaopatrzeniowych w urzędach, przedsiębiorstwach i instytucjach państwowych — zgłaszają te materiały do właściwych jednostek zbytu, w celu zagospodarowania *).

O ile materiały typowe upłynnianie są bez większych trudności przez właściwe jednostki zbytu, to remanenty artykułów nietypowych, mimo licznych zarządzeń zalegających nadal bezproduktywnie magazyny wielu zakładów przemysłowych. A przecież nawet materiały, które nie mogą być zagospodarowane zgodnie z ich pierwotnym przeznaczeniem — mogą przysporzyć naszej gospodarce wiele cennego surowca wtórnego. Odnosi się to szczególnie do materiałów branży II i III.

Z wymienionych powodów wskazane byłoby przede wszystkim w odniesieniu do materiałów branży II i III dokonać szczegółowej analizy zapasów — szczególnie nietypowych, trudnych, bądź niemożliwych do zagospodarowania — w celu ich upłynnienia. Próby takie poczyniono w odniesieniu do przekwalifikowania nietypowych rur i kształtek wodociągowych.

Zarządzeniem Przewodniczącego PKPG nr 352 z dn. 16 grudnia 1953 r. powołana została przy Centralnym Zarządzie Zbytu Ministerstwa Przemysłu Maszynowego — Biuro Zbytu Odlewów (BZO) — Komisja Kwalifikacyjna Nietypowych Rur i Kształtek Wodociągowych.

Komisja otrzymała zadania:

- a) zakwalifikowania przydatności rur i kształtek wodociągowych, zgłoszonych do BZO;
- b) zakwalifikowania rur i kształtek wodociągowych, o których mowa wyżej, na wyroby na-

dające się do upłynnienia w okresie nie dłuższym niż dwa lata, licząc od dnia wejścia w życie zarządzenia, jako części zamienne do rurociągów, czynnych obecnie w miastach;

c) zakwalifikowania na surowce wtórne rur i kształtek wodociągowych zgłoszonych jako nadwyżki do BZO, a nie nadających się do użytku zgodnie z przeznaczeniem.

Materiałami roboczymi dla prac Komisji były przedstawione przez BZO wykazy nadwyżek materiałowych rur i kształtek wodociągowych zgłoszonych do upłynnienia, zarówno po dniu wejścia w życie zarządzenia, jak też uprzednio, lecz nie upłynnionych, a nadto wykaz rur, kształtek i dławików niechodliwych, znajdujących się na składzie w Odlewni Żeliwa w Węgierskiej Górze.

Komisja przy zakwalifikowaniu artykułów wodociągowych działała w oparciu o doświadczenia członków Komisji i ich znajomość sieci wodociągowej.

Przy kwalifikacji kształtek wodociągowych wzięto pod uwagę zarządzenie Przewodniczącego PKPG nr 65 z dnia 10.III.1953 r. w sprawie ograniczenia produkcji żeliwnych kształtek wodociągowych oraz możliwości zużycia kształtek nie wykazanych w tym zarządzeniu, a zgłoszonych do upłynnienia, których ilość przekraczała możliwości zużycia na przestrzeni dwu lat.

W odniesieniu do dławików do rur typu „Union“ postanowiono, że upłynnieniem powinna się zająć Odlewnia Żeliwa w Węgierskiej Górze — według następujących zasad:

- a) dławiki z gwintem okrągłym, jako nie mające zastosowania przy instalowaniu rur typu „Union“, należy przeznaczyć na złom;
- b) dławiki z gwintem ostrym, o średnicach typu „Union“ nie produkowanych przez Odlewnię — również przeznaczyć na surowiec wtórny;
- c) dławiki z gwintem ostrym, o przekrojach 50, 80, 100, 200 i 300 mm, to jest o przekrojach rur typu „Union“, produkowanych przez odlewnię w Węgierskiej Górze — przekazać tejże Odlewni.

Artykuły eternitowe zgłoszone do upłynnienia, postanowiono pozostawić do zagospodarowania Miejskiemu Przedsiębiorstwu Wodociągów i Kanalizacji w Gdyni, ponieważ tylko na Wybrzeżu mogą one mieć zastosowanie, względnie (zgodnie z zarządzeniem Przewodniczącego PKPG nr 177 z dnia 2.V.1951 r.) złomować, o ile w okresie dwu lat nie będzie przewidziane ich zużycie. Zbędne ilości rur bosych, tj. bez kielichów, o różnych długościach i przekrojach, których poszczególne przedsiębiorstwa nie będą w stanie przeobrazić we własnym zakresie, mogą być przeznaczone na surowiec wtórny, z zachowaniem przepisów zarządzenia Przewodniczącego PKPG nr 177.

Artykuły wodociągowe o przekrojach i rodzajach, którymi Komisja się nie zajmowała, zlecono przyjmować w stan remanentów BZO, a w wy-

*) Monitor Polski A-46, poz. 602

padku braku zapotrzebowania przez okres dwu lat — złomować.

W odniesieniu do rur i kształtek wodociągowych, pozostawionych decyzją Komisji do dalszego zagospodarowania, zobowiązano BZO, żeby w możliwie najkrótszym czasie rozesłało zainteresowanym jednostkom biuletyny z wykazami tego rodzaju remanentów.

Mając na uwadze usprawnienie w przyszłości akcji upłynnienia remanentów kształtek wodociągowych — Komisja postawiła wniosek zgrupowania kart remanentowych w Odlewni Żeliwa w Węgierskiej Górze, która, jako wyłączny w kraju producent tych kształtek, koncentruje w swojej ewidencji całkowite asortymentowe zapotrzebowanie kraju, a posiadając odpowiednio wyspecjalizowanych fachowców, jest w stanie bardziej operatywnie i wnikliwie prowadzić akcję.

Tryb zaopatrzenia w artykuły odlewnicze na rok 1954 przewiduje składanie zamówień na kształtki wodociągowe do Odlewni Żeliwa w Węgierskiej Górze, a zatem wskazane jest, aby i karty remanentów znajdowały się w tym zakładzie, tym bardziej, że ilość kart remanentów po ostatnich decyzjach Komisji poważnie zmalała.

W wyniku prac Komisji zatrzymano niezbędną ilość rur i kształtek wodociągowych nietypowych dla istniejących jeszcze w pewnych punktach kra-

ju odpowiednich rurociągów. Nadto wszelkie pozostałe artykuły nietypowe i nadmiary typowych zakwalifikowano na złom, co przysporzy gospodarce narodowej wiele cennego surowca wtórnego.

Ponieważ większość członków Komisji reprezentowała aktyw miejskich przedsiębiorstw wodociągów i kanalizacji, dlatego też zgromadzili oni cenny materiał, dotyczący ilości i miejsca składowania rezerwowanych na okres dwuletni artykułów. Niewątpliwie usprawni to pracę reprezentowanych przez nich przedsiębiorstw, a szczególnie uchroni je przed awariami.

Reasumując można stwierdzić, że wyniki prac Komisji były pozytywne. Uregulowano zagadnienie zaopatrzenia w rury i kształtki wodociągowe oraz rozprawiono się walcie z tzw. remanentami, trudnymi, bądź wręcz niemożliwymi do zagospodarowania.

Byłoby celowe, aby takie akcje przeprowadzone zostały również w odniesieniu do innych materiałów zaopatrzeniowych, szczególnie branży II i III. Akcje takie usprawnią bowiem w poważnym stopniu zagadnienie zaopatrzenia, a w wielu przypadkach przysporzą gospodarce narodowej wiele cennego surowca, pochodzącego przede wszystkim z materiałów zbędnych, nietypowych, trudnych do zagospodarowania.

E. F.

Z PRAC PTE

Tematyka zagadnień Sekcji Gospodarki Materiałowej

Sekcja Gospodarki Materiałowej przyjęła następujące wytyczne do programu prac w roku 1954 w zakresie poszczególnych zagadnień:

W zakresie obrotu

- a) analiza i ustalenie przyczyn niedostatecznej pracy aparatu zbytu,
- b) usprawnienie trybu zaopatrzenia,
- c) opracowanie zagadnień dotyczących prawidłowego biegu dostaw materiałów oraz możliwości rozszerzenia obrotu bezpośredniego,
- d) metoda planowania importu i eksportu,
- e) organizacja obrotu,
- f) metoda ustalania potrzeb gospodarki narodowej w zakresie zaopatrzenia materiałowego.

W zakresie zaopatrzenia technicznego

- a) tryb opracowania planu zaopatrzenia technicznego,
- b) metoda bilansowania maszyn,
- c) realizacja planu zaopatrzenia technicznego.

W zakresie zużycia materiałów

- a) problemy zużycia materiałów o ważniejszym znaczeniu dla gospodarki narodowej (przeglądowo węgiel, materiały budowlane itp.),
- b) rozmiary i przyczyny marnotrawstwa materiałowego.

W zakresie planowania zaopatrzenia

- a) planowanie zaopatrzenia w zakładzie (roczne i operatywne),
- b) system i organizacja wykonania planu zaopatrzenia.

W zakresie zapasów materiałowych

metoda normowania zapasów w różnych ogniwach ich składowania (gotowa produkcja w zakładach wytwarzających, zapasy w składach aparatu zbytu i zapasy produkcyjne w jednostkach zużywających).

W zakresie gospodarki magazynowej

- a) bibliografia,
- b) słownictwo (pojęcia),
- c) metoda badania i charakterystyki gospodarczości magazynów przy pomocy liczbowych mierników.

Bieżące prace Sekcji Gospodarki Materiałowej przedstawiają się następująco:

Zapasy materiałowe. W zakresie tego zagadnienia brak jest ustalenia pojęć i definicji dotyczących poszczególnych problemów. Niektóre z istniejących uznano za niewłaściwe lub przestarzałe. Daje się również odczuć brak właściwej metody normowania zapasów. Dlatego przystąpiono na początku do uzgodnienia pojęć podstawowych, drogą dyskusji nad referatem Henryka Witkowskiego pt. „Zasadnicze pojęcia w zakresie

normowania zapasów". Referent przedstawił następujące tezy:

1. Charakterystyka środków obrotowych

- a) Podział środków produkcji na trwałe i obrotowe. Sposób funkcjonowania środków obrotowych w produkcji i w obrocie.
- b) Ruch okrężny (obieg) środków obrotowych. Sfera produkcji (2. faza ruchu — zapasy produkcyjne i 3. faza ruchu — produkcja w toku). Sfera obrotu (1. faza ruchu — środki pieniężne i 4. faza ruchu — wyroby gotowe).
- c) Wzajemne oddziaływanie przyspieszenia obiegu środków obrotowych oraz obniżenia kosztów własnych produkcji i obrotu.
- d) Wzrost produkcji a przyrost środków obrotowych. Źródła pokrycia przyrostu. Wpływ przyrostu na strukturę podziału dochodu narodowego.
- e) Środki obrotowe rzeczowe (naturalne) i środki obrotowe pieniężne. Środki obrotowe w wyrażeniu wartościowym jako suma wartości środków obrotowych rzeczowych (naturalnych) i środków obrotowych pieniężnych.
- f) Normowanie środków obrotowych jako wyraz planowego oddziaływania na prawidłowe ich zaangażowanie w sferze produkcji i w sferze obrotu.

2. Środki obrotowe zaangażowane w zapasach gotowej produkcji w poszczególnych ogniwach składowania w sferze produkcji i w sferze obrotu

- a) Zapasy gotowych wyrobów u producentów (przedsiębiorstwa wytwarzające).
- b) Zapasy gotowych wyrobów w jednostkach zbytu (przedsiębiorstwa obrotu).
- c) Zapasy surowcowe i zapasy gotowych wyrobów na cele zaopatrzenia w jednostkach zaopatrzenia (przedsiębiorstwa obrotu).
- d) Zapasy surowcowe i zapasy gotowych wyrobów na cele zaopatrzenia u odbiorców (przedsiębiorstwa zużywające).
- e) Konieczność kompleksowego ujmowania zapasów we wszystkich ogniwach składowania w przekroju poszczególnych gałęzi gospodarki narodowej (przemysłu) i w przekroju całości gospodarki narodowej.
- f) Zapasy materiałowe u dostawców (przedsiębiorstwa wytwarzające i przedsiębiorstwa zbytu) oraz u odbiorców (bazy, składnice zaopatrzenia i przedsiębiorstwa zużywające) w systemie bilansów materiałowych.
- g) Struktura środków obrotowych w przedsiębiorstwie produkcyjnym (przykładowo):
 - zapasy materiałów w magazynach
 - nakłady zaopatrzenia
 - przedmioty nietrwale w użytkowaniu
 - opakowania własne w użytkowaniu
 - materiały w drodze rozliczone z dostawcami
 - koszty materialne niezakończonych produkcji
 - koszty osobowe niezakończonych produkcji

- zapasy gotowej produkcji w magazynach
- gotowa produkcja wysłana a nie fakturowana.

3. Zapasy materiałowe produkcyjne (eksploatacyjne). Normowanie zapasów produkcyjnych

- a) Celowość zapasów produkcyjnych.
- b) Ogólne pojęcie normy zapasu i struktura tej normy (składniki normy zapasu):
 - zapas rezerwowy (stan rezerwowy, minimalny),
 - zapas bieżący,
 - zapas maksymalny (stan szczytowy, maksymalny),
 - zapas średni (przeciętny) w okresie planowym (obliczeniowym).
- c) Czynniki wpływające na rozmiary (wielkość) poszczególnych składników normy zapasu:
 - warunki obrotu
 - warunki odbioru
 - warunki zużycia.
- d) Warunki obrotu:
 - pochodzenie dostawy (krajowe, zagraniczne)
 - sezonowość produkcji
 - produkt typowy — nietypowy
 - terminy składania zamówień w stosunku do terminów dostaw
 - odchylenia od terminów dostaw
 - odległość od źródła zaopatrzenia
 - rodzaj transportu (wodny, kolejowy, drogowy).
- e) Warunki odbioru:
 - warunki dostawy (loco, franko)
 - odległość od bocznic kolejowej
 - przebieg i czasochłonność czynności odbioru technicznego.
- f) Warunki zużycia:
 - rozmiary (wielkość) zużycia
 - rytmiczność zużycia
 - zastępowalność lub zamiennność materiałów
 - warunki przygotowania do produkcji (sezonowanie, kompletowanie, sortowanie, uszlachetnianie itp.)
 - wyprzedzenie produkcyjne (montażowe)
 - inne warunki zużycia (wsad ciągły, wsad na serię lub szarżę produkcyjną, surowiec wyjściowy główny, mieszanka, zestaw materiałów itp.).

4. Podstawowe pojęcia w zakresie normowania zapasów

- a) Zakres przedmiotowy norm zapasu:
 - norma indywidualna
 - norma zbiorcza
 - norma grupowa branżowa
 - norma grupowa rodzajowa wg planu kont
 - norma ogólna.
- b) Zakres podmiotowy norm zapasu:
 - norma zakładowa
 - norma gałęziowa
 - norma resortowa
- c) Zadania normowania zapasów.

- d) Zakres normowania zapasów.
 - e) Pojęcie normy zapasu (definicja).
- Dyskusja nad tymi tezami trwa.

Zużycie materiałów. Przedyskutowano projekt instrukcji o normowaniu zużycia przygotowany przez PKPG na 1955 r. Ze względu na krótki okres czasu, jaki mógł być poświęcony tej dyskusji (termin wydania instrukcji), ograniczono ją do zagadnień mających zasadnicze znaczenie w zakresie normowania zużycia oraz do zasadniczych definicji i pojęć. W wyniku dyskusji uznano, że wiele przepisów projektu instrukcji wymaga zmian i uzupełnień, które w drodze roboczej przekazano przedstawicielowi PKPG. Do dyskusji zaproszono również przedstawicieli Naczelnej Organizacji Technicznej oraz Instytutu Ekonomiki i Organizacji Przemysłu.

Planowanie zaopatrzenia. Właściwe rozwiązanie planowania zaopatrzenia w zakładach należy do zagadnień trudniejszych, między innymi dlatego, że brak jest opracowań uogólniających doświadczenia poszczególnych zakładów. Dlatego też prace nad tymi zagadnieniami w Sekcji Gospodarki Materiałowej rozpoczęto od nagromadzenia doświadczeń, drogą referatów i dyskusji nad nimi. Pierwszy referat na temat „Z doświadczeń planowania zaopatrzenia w zakładach przemysłu maszynowego“ (na przykładzie Zakładów Mechanicznych „Ursus“) wygłosił Tadeusz Cichoń. W wyniku dyskusji nad zasadniczymi tezami referatu co do podstawowych zagadnień zakładowego planowania zaopatrzenia wstępnie uzgodniono, że należy do nich następujące:

- a) indeks materiałowy,
- b) koordynacja oddziałowych planów produkcji,
- c) zadania komórek (oddziałów) zużywających w zakresie planowania potrzeb materiałowych,
- d) rola planu zaopatrzenia jako czynnika planowania kosztów produkcji,
- e) metoda planowania z punktu widzenia jej pracochłonności,
- f) metoda ilościowego i wartościowego rozliczenia zużycia materiałów,
- g) inwentaryzacja.

Przyjęto, że dalszą dyskusję nad zakładowym planowaniem zaopatrzenia prowadzić się będzie według wymienionej tematyki.

Zaopatrzenie techniczne. Ciekawym wydarzeniem w pracach zespołu był referat na temat organizacji jednostek bilansu maszyn (referent — dyr. Henryk Piklikiewicz z Centralnego Zarządu Gospodarki Maszynami), w którym przedstawiono kolejno formy organizacyjne i rozwój jednostek bilansu maszyn w latach 1950—1954, ich stan obecny oraz zasady działalności. Referent naświetlił różnorodność zakresu i warunków działania poszczególnych jednostek w zależności od rodzaju bilansowanej grupy maszyn oraz liczebności i charakteru gospodarczego wytwórców i odbiorców tych maszyn. W konkluzji referent sformułował zadania jednostek bilansujących, warunkujące prawidłowy przebieg prac nad bilansami maszyn, właściwe ujęcie tych bilansów oraz wykonanie planu rozdziału. W dyskusji nad referatem m.in. podkreślono, że:

- ważny jest właściwy wybór jednostki bilansującej z punktu widzenia zadań, które ma do wykonania;
- w wyborze tym należy również uwzględniać niezdrowe często tendencje jednostek wytwarzających (i ich jednostek nadrzędnych) do jednostronnego oddziaływania na bilans po linii własnych interesów, w kierunku stabilizacji asortymentowych planów produkcji bez należytego uwzględnienia potrzeb odbiorców;
- podstawową cechą jednostek bilansujących powinna być zdolność dokładnej analizy obu stron bilansu oraz możliwość oddziaływania na realne i zgodne z postępem technicznym planowanie zaopatrzenia technicznego i planowanie produkcji, jak również umiejętność analizy zdolności produkcyjnych jednostek występujących po obydwu stronach bilansu w celu uwzględnienia, w bilansie niewykorzystanych rezerw.

Dyskutowano również sprawę powszechnego wykazu produktów, w którym znaleźć się mają przedmioty zaopatrzenia technicznego (maszyny, urządzenia produkcyjno-techniczne itp.). Ze względu na ewentualne niebezpieczeństwo prowadzenia tych prac równolegle przez różne jednostki organizacyjne (Główny Urząd Statystyczny i Biuro Pełnomocnika Rządu dla spraw powszechnej inwentaryzacji), uznano za celowe wystąpić do Urzędu Rady Ministrów z wnioskiem, aby opracowanie wykazu kontynuował GUS, wykorzystując wszelkie dotychczasowe opracowania w tej dziedzinie, a zwłaszcza wstępne projekty klasyfikacji maszyn, przygotowane przez Polski Komitet Normalizacyjny.

Gospodarka magazynowa. Ciekawie przedstawia się tematyka prac w zakresie zagadnień związanych z gospodarką magazynową. Składają się na nią: bibliografia tematu, słownictwo oraz metoda badania i charakteryzowania gospodarności magazynów przy pomocy liczbowych mierników. Prace bibliograficzne rozpoczęto, przyjmując rozumowany podział dziesiętny, ponieważ międzynarodowy podział dziesiętny nie jest dostosowany do potrzeb gospodarki planowej i sposobu ujmowania w niej zagadnień gospodarki magazynowej (dotyczy to oczywiście również wszystkich innych zagadnień ekonomicznych socjalizmu w mniejszym lub w większym stopniu). Ogłoszenie tej bibliografii — po ukończeniu prac — powinno stanowić cenną pomoc dla tych wszystkich, którzy ze względów zawodowych lub szkoleniowych interesują się omawianym tematem.

Rozpoczęto również wstępne prace dotyczące ustalenia liczbowych mierników gospodarności magazynów. Dyskutowane są następujące wskaźniki:

1. wielkość obrotu magazynowego,
2. szybkość obrotu magazynowego,
3. stopień wykorzystania powierzchni magazynowej,
4. stopień wykorzystania pojemności magazynowej,
5. ekonomiczna racjonalność budowy magazynu,

6. koszt eksploatacji magazynu,
7. efektywność mechanizacji przeładunku i transportu w magazynie,
8. stopień wykorzystania mechanicznych urządzeń przeładunkowo-transportowych,
9. wydajność pracy zatrudnionych w magazynie,
10. stopień zabezpieczenia materiałów,
11. regularność zaopatrzenia odbiorców materiałów.

DYMITR NOMANCZUI

Przyczynki do prac Sekcji Gospodarki Materiałowej PTE

Uchwały II Zjazdu Partii zwróciły szczególną uwagę techników i ekonomistów na zagadnienie właściwego i oszczędnego zużycia materiałów w ogóle, a materiałów do produkcji w szczególności.*) Nie ulega bowiem wątpliwości, że zmniejszenie zużycia materiałów na jednostkę produkcji do granic niezbędnego minimum zwiększy dopływ masy towarowej do konsumenta, co z kolei wpłynie na podniesienie stopy życiowej mas pracujących.

Zagadnienie to nie jest jednak proste ani łatwe. Wymaga ono „prześwietlenia” dotychczasowych procesów technologicznych i produkcyjnych oraz warunków ekonomicznych i organizacyjnych określających obecne zużycie, wymaga postawienia właściwej diagnozy dla każdej gałęzi produkcji, dla każdego niemal zakładu, wymaga wreszcie wskazania słusznych metod osiągnięcia postępu. Nie można tu liczyć na jakiś jednorazowy zryw — byłoby to zawężającym zniekształceniem dyrektyw zjazdu; nie można też spreparować recepty rozwiązującej zagadnienie od razu i bez reszty.

Przemysł nasz, z wyjątkiem nowoczesnych zakładów powstałych w ostatnim dziesięcioleciu (i to nie wszystkich), nie jest dostatecznie wyposażony w urządzenia pomiarowe, umożliwiające ściśle przenoszenie do produkcji doświadczeń laboratoryjnych i kontrolowanie na bieżąco wyników zużycia materiałów w każdej fazie procesów produkcyjnych. Brak mu odpowiednich środków technicznych zapewniających ścisłą i sprawną ewidencję, co w wielu wypadkach utrudnia wyciągnięcie wniosków syntetycznych.

Trudności te, których źródłem przeważnie jest prymityw środków odziedziczonych po przemyśle przedwojennym, stopniowo usuwane, będą jeszcze przez czas dłuższy ciążyć na naszych sprawach techniczno-gospodarczych. Niemniej jednak są one do pokonania przez zbiorowy wysiłek robotników, techników i ekonomistów drogą ześrodko-

Do trudniejszych zadań należeć będzie uszeregowanie wymienionych wskaźników według ich znaczenia (w niektórych przypadkach również sposób ujęcia danego wskaźnika, przykładowo „stopień zabezpieczenia materiałów”) i następnie ustalenie metody ich oceny w zależności od różnego ich kształtowania się w praktyce gospodarczej. Do poważnych i pracochłonnych zadań należy również będzie ustalenie wzorcowych wskaźników.

wania uwagi na zużyciu jednostkowym, tj. na normie zużycie.

Norma zużycia — jako zadanie planowe i wykonanie normy — jako niezawodny wskaźnik jakości gospodarowania, umożliwiają krytyczną ocenę pracy i zakreślają granice wymagań stawianych przemysłowi w dziedzinie gospodarki materiałowej.

W zrozumieniu wskazań drugiego Zjazdu Partii zagadnieniem zużycia materiałów w produkcji zainteresowali się technicy i ekonomiści, tworząc zespół w ramach Sekcji Gospodarki Materiałowej Polskiego Towarzystwa Ekonomicznego. Symbioza ta wydaje się być celowa, ponieważ zagadnienie jest zarówno natury ekonomicznej jak i technologicznej oraz technicznej.

Ekonomiczne przyczyny nadmiernego zużycia materiałów w zakładach produkcyjnych tkwią korzeniami w braku prawidłowego ustawienia praktyki limitowania i właściwego rozliczania zużycia materiałów na poszczególne oddziały produkcyjne, grupy robocze, agregaty i stanowiska pracy, w braku słusznego systemu premiowania i doprowadzania norm do stanowiska pracy. Są to przyczyny wywierające bezpośredni wpływ na kształtowanie się zużycia materiałów na jednostkę produkcji. Nie mniejszy wpływ na zużycie wywierają pośrednie przyczyny ekonomiczne. Należą tu różnego rodzaju wskaźniki zużycia stosowane na wyższych szczeblach organizacyjnych. Prawidłowe ustawienie tych wskaźników rzutuje zarówno na całość gospodarki materiałowej, jak i na zużycie jednostkowe w poszczególnych zakładach. Wystarczy uświadomić sobie, że niewłaściwe zaplanowanie dostaw materiałowych, będące wynikiem złe ustalonej normy zużycia, powoduje nadmiary w jednych zakładach a braki w drugich. Chwilowe nawet braki technologiczne właściwych materiałów stwarzają konieczność zastosowania w produkcji materiałów zastępczych, niemiarowych, dających znacznie większe odpady od przewidzianych w normie.

Przyczyny technologiczne, powodujące nadmierne zużycie materiałów w produkcji, tkwią w nieprawidłowym ustawieniu operacji, ich kolejności i celowości, w niedostatecznym przeanalizowaniu nowych możliwych rozwiązań jakich dostarcza stale nauka i technika.

Prace badawcze w dziedzinie zużycia materiałów powinny prowadzić do wykrycia ujemnych przyczyn ekonomicznych, technicznych i technologicznych, ustalenia metod i kolejności ich likwi-

*) H. Minc w referacie pt. Główne zadania gospodarcze dwóch ostatnich lat (1954—1955) Planu Sześcioletniego powiedział: „Walka o pełne wykonanie planu w zakresie zniżki 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, do likwidacji nadmiernych remanentów w produkcji i obrocie towarowym”.

dacji, badania możliwości transportowania dorobku nauki i praktyki zaczerpniętej z doświadczeń innych zakładów i gałęzi przemysłu, z literatury i przykładów. Tego rodzaju prace wymagają wszechstronnej znajomości technologii i organizacji zakładów produkcyjnych oraz dużego wyczucia możliwości wykonania stawianych im zadań, zwłaszcza przy braku, jak powiedzieliśmy, dostatecznej ilości urządzeń kontrolno-pomiarowych i technicznych środków ewidencji (maszyny statystyczne i inne liczące).

Na tle oszczędności w życiu materiałów wystaje inne zagadnienie — zagadnienie celowości kierunków rozwojowych niektórych inwestycji, rozpatrywane pod kątem materiałochłonności w ich eksploatacji. Chodzi tu przede wszystkim o te inwestycje, które weszły w życie jako pomysły nowe, nie mające precedensu w naszej praktyce np. między innymi nowe potężne ciepłownie. Czy i jakie oszczędności mamy z tego tytułu w zużyciu materiałów? Jakie powinny być ogólne kierunki inwestowania z punktu widzenia istniejącej bazy zaopatrzenia i możliwości jej wykorzystania? Które z wprowadzonych w życie pomysłów zdały egzamin i nadają się do dalszego rozpowszechniania, a z których należałoby się wycofać? Praca o tej tematyce powinna wejść do programu prac omawianego zespołu.

Ciekawym i ważnym zagadnieniem, które również powinno znaleźć swój wyraz w pracach Sekcji Gospodarki Materiałowej, są — ujęte kompleksowo — problemy ekonomiczno-techniczne zużycia podstawowych surowców i materiałów w skali całej gospodarki narodowej. Przykładowo, główne kierunki zużycia takich materiałów jak: węgiel, drewno, metale nieżelazne, zasadnicze materiały budowlane, wyroby hutnicze, kwas siarkowy, soda itp., warunki zużycia tych materiałów, stopień ich wykorzystania, stosowanie materiałów zastępczych itp. Opracowania tego typu, dokonane w perspektywie kilku lat, przykładowo w okresie Planu 6-letniego, powinny odpowiedzieć, jak gospodarujemy materiałami o najważniejszym znaczeniu dla gospodarki narodowej, jakie osiągnięcia mamy w tej dziedzinie i jakie środki należałoby przedsięwziąć w kierunku dalszej poprawy w latach następnych.

Zespół zużycia materiałów Sekcji Gospodarki Materiałowej składa się z pracowników centralnych instytucji i instytutów naukowych. Członkowie mają możliwość przenoszenia doświadczeń z pracy zawodowej do prac w zespole i odwrotnie — korzystania z dorobku wspólnych badań w zespole na terenie swojej pracy zawodowej. Mogą, przy poparciu władz Polskiego Towarzystwa Ekonomicznego, publikować własne prace i przygotowywać wnioski dla Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, z którą Sekcja Gospodarki Materiałowej pozostaje w stałym kontakcie.

Należy jednak mieć na uwadze, że członkowie zajęci własną pracą zawodową nie mogą poświęcić zbyt wiele czasu na pracę w zespole. Brak czasu nie pozwoli im na podejmowanie zadań pracochłonnych i terminowych. Jaką więc w tych warunkach należy zastosować metodę pracy?

Pierwsze posiedzenia zespołu wykazały, że najwłaściwszą drogą wiodącą do poprawy istniejącego stanu w dziedzinie zużycia materiałów — w myśl wskazań drugiego Zjazdu Partii jest analiza ekonomiczna. Ustaliwszy miejsca i przyczyny powstawania nadmiernych strat, należy postawić konkretne zadania w postaci ich obniżenia. Wiele z tych zadań będzie wymagało nowych rozwiązań technicznych i nowego wysiłku inżynierów i techników. Jeżeli jednak uwzględnimy fakt, że każda gałąź produkcji posiada swoje specyficzne warunki zużycia materiałów, dojdziemy do wniosku, że właśnie Sekcja Gospodarki Materiałowej może i powinna zająć się opracowaniem ogólnych metod, najmniej pracochłonnych i kosztownych. W tym celu Sekcja Gospodarki Materiałowej w zakresie zużycia materiałów nawiąże ścisłą współpracę z Naczelną Organizacją Techniczną.

Wiadomo, że gdyby w wielkich piecach można było stale stosować jednakowy wsad pod względem składu chemicznego, w przemyśle włókienniczym — jednakowe mieszanki surowców, w przemyśle energetycznym jednakowy pod względem sortymentu — węgiel o ustalonej kaloryczności itp., gdyby zainstalować w zakładach wagi, pojemniki, automaty kontrolne i pomiarowe itp., wszędzie tam, gdzie powinny być, a ich nie ma — to łatwiej i prościej można byłoby ustalać właściwe normy zużycia materiałów. W obecnych jednak warunkach, kiedy mamy szereg pilniejszych inwestycji, metody ogólne powinny być dostosowane do istniejącego stanu rzeczy. Rozwiązania powinny być śmiałe, zdecydowanie realne, nie kompromisowo-biurokratyczne w postaci świstków papieru zwanych „normami“.

Z drugiej strony należy pamiętać, że po roku intensywnej pracy nad normami zużycia materiałów resorty zdołały wykształcić wielu pracowników znających zasady normowania. Może nie raz są oni zasugerowani formą i niezbyt śmiało chwytają treść, zdają sobie jednak sprawę, kiedy ich praca jest naprawdę pożyteczna, a kiedy nie wnosi nic istotnego. Zespół powinien w wyborze metod zerwać z formalizmem i korzystając z materiałów dających pogląd na całość zagadnienia proponować takie rozwiązania, które mają na celu nie tylko jako taką normę, ale cel ostateczny — oszczędne zużycie. Norma bowiem jest tylko jednym z narzędzi oszczędnego zużycia i działa wtedy, gdy jest dostosowana do warunków.

Trudno jest w tej chwili mówić o tym, jak powinni pracować technicy i ekonomiści, aby ich wspólna praca była owocna. Odcinek zużycia materiałów w produkcji, jak już zaznaczyliśmy wyżej, wiąże się zarówno z techniką jak i ekonomiką.

Celowe byłoby może rozgraniczenie sfery zainteresowań przy szczegółowym rozpracowaniu tematyki prac zespołu, co zresztą wiąże się z koniecznością podziału prac między poszczególnych członków zespołu. Tak czy inaczej ułoży swoje prace Sekcja Gospodarki Materiałowej w zakresie problemów dotyczących zużycia materiałów, czynnikiem decydującym o ich walorze będzie praktyczna użyteczność wyników tych prac.

ZARZĄDZENIA I INSTRUKCJE

Podajemy tekst uchwał Prezydium Rządu powziętych w dniu 10 kwietnia rb. (przedruk z Monitora Polskiego Nr A-42 z dnia 11 maja 1954 r.).

UCHWAŁA Nr 191 PREZYDIUM RZĄDU

z dnia 10 kwietnia 1954 r.

w sprawie wykonania planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego.

W celu zapewnienia rytmicznego i prawidłowego pod względem ilości oraz asortymentu zaopatrzenia poszczególnych działów gospodarki narodowej, jak również w celu podniesienia dyscypliny wykonania planu zaopatrzenia, Prezydium Rządu uchwala, co następuje:

§ 1. Ilekroć w uchwale mowa jest o ministrach i ministerstwach, należy przez to rozumieć również kierowników urzędów centralnych i urzędy centralne.

§ 2. 1. Plan zaopatrzenia materiałowo-technicznego obejmuje:

- 1) plany rozdziału poszczególnych materiałów o podstawowym znaczeniu dla gospodarki narodowej, rozdzielanych przez Prezydium Rządu,
- 2) plany zaopatrzenia poszczególnych resortów w materiały rozdzielane przez Prezydium Rządu,
- 3) normy jednostkowego zużycia materiałów większego znaczenia,
- 4) normy zapasów w ujęciu ilościowym materiałów większego znaczenia.

2. Plany rozdziału poszczególnych materiałów (ust. 1, pkt. 1) określają ilości materiałów przydzielonych dla zaopatrzenia wszystkich jednostek organizacyjnych poszczególnych resortów. Zaopatrzenie resortów nie wymienionych w tych planach objęte jest pozycją „różni odbiorcy“.

3. Plany zaopatrzenia resortów (ust. 1, pkt. 2) są sporządzone dla tych resortów, które wymienione są w planach rozdziału, i obejmują ilości materiałów określone w planach rozdziału.

4. Materiały objęte planami rozdziału, o którym mowa w ust. 1 pkt 1, określone są wykazem stanowiącym załącznik do uchwały w ujęciu grupowym. Szczegółową nomenklaturę tych materiałów ustala Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

§ 3. 1. Plany rozdziału składają się:

- 1) z części przychodowej, w której określa się źródła uzyskania materiałów (produkcja, import, inne źródła),
- 2) z części rozchodowej, w której ustala się wysokość przydziału materiałów dla określonych resortów oraz na inne cele (wywóz, rezerwy państwowe itd.).

2. Wykonanie części przychodowej planów rozdziału należy do ministrów, którym podlegają przedsiębiorstwa wytwarzające lub importujące materiały albo uzyskujące te materiały w drodze skupu lub zbiórki.

3. Wykonanie części rozchodowej planów rozdziału należy do ministrów, którym podlegają jednostki zbytu właściwe w zakresie zaopatrzenia w dane materiały, zwane w dalszej treści uchwały „centralami zbytu“.

4. W przypadku gdy wykonanie części przychodowej planów rozdziału należy do różnych ministrów, ministrowie ci ustalą w porozumieniu z Przewodniczącym Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego zasady współpracy podległych jednostek w zakresie wykonania planu rozdziału.

§ 4. 1. Ogólna ilość materiału przeznaczona w planie rozdziału dla odbiorców określonego resortu stanowi przydział.

2. Przydziały ustalone są na rok kalendarzowy z podziałem na kwartały lub na inne okresy.

3. Przydziałami dysponują jednostki wymienione w planie rozdziału.

4. Wysokość przydziału materiału wynika z planu rozdziału.

5. Wysokość przydziału materiału dla odbiorców nie podporządkowanych jednostkom wymienionym w planie rozdziału, a objętych w tym planie pozycją „różni odbiorcy“, ustala na okresy roczne, kwartalne lub w poszczególnych przypadkach minister sprawujący nadzór nad centralą zbytu.

6. W przypadku gdy plan rozdziału ustala przydział w grupie materiałowej, ministerstwa, którym podlegają centrale zbytu, uzgodnią z ministerstwami dysponującymi przydziałami asortymenty materiałów, w jakich przydziały mają być zrealizowane.

§ 5. 1. Ministrowie, do których należy wykonanie planów rozdziału:

- 1) odpowiedzialni są za pełne zaspokojenie potrzeb materiałowych gospodarki narodowej pod względem ilości, jakości, asortymentu i terminów wykonania dostaw,
- 2) opracowują projekty bilansów i planów rozdziału materiałów objętych planem zaopatrzenia,
- 3) uwzględniają w projektach bilansów i planów rozdziału rzeczywiste potrzeby jednostek gospodarki społecznej odpowiednio do zadań wynikających dla nich z Narodowego Planu Gospodarczego,
- 4) czuwają nad prawidłową realizacją planów rozdziału.

2. W ważniejszych przypadkach stwierdzenia możliwości niewykonania planu ministrowie złożą Prezydium Rządu niezwłocznie, a w razie stwierdzenia niewykonania planu — w ciągu miesiąca po upływie kwartału, odpowiednie wyjaśnienia oraz wnioski co do usunięcia bądź zapobieżenia skutkom naruszenia równowagi bilansu danego materiału. Odpis wyjaśnienia i wniosków ministrowie przesyłają Przewodniczącemu Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

§ 6. 1. Ilości materiałów określone w planach zaopatrzenia resortów służą na zaspokojenie wszystkich potrzeb jednostek danego resortu, związanych z wykonaniem zadań określonych w Narodowym Planie Gospodarczym.

2. Jeśli w planie zaopatrzenia nie jest określony asortyment materiału oraz terminy (kwartały) dostaw, asortymenty te i terminy należy ustalić zgodnie z § 4 ust. 6.

3. Jeśli w planie zaopatrzenia oznaczone są limity zużycia określonych materiałów, limity te nie mogą być przekroczone.

§ 7. Normy jednostkowego zużycia określają średnie grupowe zużycie materiału na jednostkę produkcji w okresie rocznym. Ministrowie zapewnią bieżącą kontrolę wykonania jednostkowych norm zużycia.

§ 8. Normy zapasów określają dopuszczalny stan zapasów materiałów na cele produkcyjne. Ministrowie zapewnią bieżącą kontrolę przestrzegania norm zapasów.

§ 9. Jeśli rozdzielane materiały w części zużywane są na własne potrzeby przedsiębiorstw wytwarzających je lub na potrzeby innych jednostek tego samego resortu, właściwi ministrowie są odpowiedzialni za równorzędne

traktowanie podległych jednostek i jednostek podległych innym ministrom w zakresie zaspokajania ich potrzeb materiałowych. Ministrowie zapewnią kontrolę, aby zużycie własne podległych jednostek nie przekraczało ustalonych przydziałów.

§ 10. 1. Zamówienia, umowy planowe oraz inne umowy o dostawę materiałów mogą dotyczyć wyłącznie ilości mieszczących się w granicach przydziału przyznanego na dany okres.

2. Dostawcom nie wolno dostarczać materiałów w ilościach przekraczających przydziały ustalone dla odbiorców.

§ 11. 1. Ministrowie dzielą przyznane im przydziały materiałów pomiędzy podległe im jednostki.

2. Ministrowie mogą pozostawić do swej dyspozycji rezerwę materiałów jedynie w przypadkach określonych w przepisach, o których mowa w § 23.

§ 12. 1. Przydzielanie oraz sprzedaż na cele pozarynkowe materiałów z ilości przeznaczonej w planie rozdziału na zaopatrzenie rynkowe są zabronione. Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego w porozumieniu z Ministrem Handlu Wewnętrznego ustali sposób zaopatrzenia jednostek państwowych i spółdzielczych w drobne ilości materiałów na cele zaopatrzenia.

2. Odstępowanie przydziałów lub sprzedaż materiałów otrzymanych w ramach planów rozdziału jednostkom innego resortu, z wyjątkiem jednostek wskazanych przez właściwą centralę zbytu lub Państwową Inspekcję Gospodarki Materiałowej, są zabronione. W szczególności przydziały materiałów, przyznane w celu wykonania sposobem gospodarczym inwestycji i kapitalnych remontów, nie mogą być odstępowane, a materiały nabyte nie mogą być sprzedawane spółdzielniom budowlanym; spółdzielniom można zlecić jedynie wykonanie robót z powierzonych materiałów. Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego określi przypadki w których odstępowanie przydziałów lub materiałów będzie dopuszczalne.

3. Odstępowanie lub sprzedaż materiałów jednostkom tego samego resortu są dozwolone wyłącznie w wyjątkowych, gospodarczo uzasadnionych przypadkach na polecenie właściwego centralnego zarządu (jednostki równorzędnej), jeśli sprawa dotyczy zakładów podległych centralnemu zarządowi, lub na polecenie ministra, jeśli sprawa dotyczy zakładów podległych różnym centralnym zarządom.

4. Przepisy ust. 1—3 nie mają zastosowania do nadwyżek materiałowych, które powinny być upłynnione zgodnie z obowiązującymi przepisami.

§ 13. W przypadku konieczności złożenia zamówień na materiały rozdzielane przed ustaleniem planów rozdziału odbiorcy składają zamówienia, a centrale zbytu je realizują w ramach ilości nie większych od przydziału na IV kwartał ustalonego w planie rozdziału na rok poprzedni. Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego może ustalić inną ilość materiału, w ramach której mogą być składane zamówienia.

§ 14. 1. W przypadkach uzasadnionych szczególnie ważnymi przyczynami gospodarczymi mogą być przyznane dodatkowe przydziały materiałów.

2. Dodatkowe przydziały mogą być przyznane bądź z rezerwy bilansowej, bądź w drodze zmiany planów rozdziału.

3. Decyzje w przedmiocie przyznania dodatkowych przydziałów wydają:

1) Prezydium Rządu — w przypadkach gdy przyznanie dodatkowego przydziału narusza równowagę bilansu danego materiału lub gdy przyznanie dodatkowego przydziału jednemu ministerstwu powoduje konieczność obniżenia przydziału innym ministerstwom, a Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego nie osiągnie w tej sprawie porozumienia z zainteresowanymi ministerstwami,

2) Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego w pozostałych przypadkach.

4. Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego może przekazać uprawnienia określone w ust. 3 pkt 2 ministrom sprawującym nadzór nad centralami zbytu.

5. W razie odmowy Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego lub ministra, któremu przekazano uprawnienia do przyznawania dodatkowych przydziałów, przyznania dodatkowego przydziału właściwy minister może zgłosić odpowiedni wniosek Prezydium Rządu.

6. Jeżeli realizacja dodatkowego przydziału materiałów wymaga uruchomienia dodatkowych środków obrotowych, przyznanie tych środków jednostkom gospodarczym powinno nastąpić w ciągu dwóch tygodni od daty wniosku o przyznanie tych środków.

7. Tryb składania wniosków o przyznanie dodatkowych przydziałów określają przepisy, o których mowa w § 23.

§ 15. Upoważnia się Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego do wprowadzenia do planów rozdziału zmian, wynikających ze zmiany planów i programów produkcyjnych lub zmiany innych zadań, wpływających na zmianę planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego albo wynikających ze stwierdzenia różnic pomiędzy запасami planowymi i запасami rzeczywistymi na początku roku.

§ 16. 1. Materiały pochodzące:

- 1) z produkcji ponadplanowej,
- 2) z rezygnacji z otrzymanych przydziałów,
- 3) z przydziałów nie zrealizowanych zgodnie z obowiązującymi przepisami,
- 4) z nadmiernych запасów stwierdzonych przez Państwową Inspekcję Gospodarki Materiałowej lub z akcji upłynnienia nadwyżek materiałowych prowadzonej przez właściwe centrale zbytu wchodzą do rezerwy bilansowej.

2. Rezerwą bilansową dysponuje Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

§ 17. Ministrowie, którym podlegają centrale zbytu, składać będą Przewodniczącemu Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego sprawozdania z przebiegu realizacji produkcji materiałów rozdzielanych. W przypadku określonym w § 3 ust. 4 właściwe jednostki nadsyłają centrali zbytu dane potrzebne do sprawozdania.

§ 18. Ministrowie, którym podlegają przedsiębiorstwa wytwarzające lub importujące materiały, zarządzają w porozumieniu z Prezesem Głównego Urzędu Statystycznego, żeby przedsiębiorstwa te informowały centrale zbytu w okresach miesięcznych o wykonaniu planów produkcji lub importu.

§ 19. W stosunku do winnych naruszenia przepisów niniejszej uchwały, jak również przekroczenia ustalonych przydziałów albo też norm zużycia lub norm запасów należy wyciągnąć konsekwencje służbowe, a w przypadkach stwierdzenia przestępstwa kierować doniesienia do organów powołanych do ścigania przestępstw.

§ 20. Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego może wprowadzić zmiany w wykazie stanowiącym załącznik do uchwały. Wprowadzone zmiany Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego przedstawi Prezydium Rządu do zatwierdzenia.

§ 21. Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego zarządzi przeprowadzenie kontroli wykonania planu zaopatrzenia i składać będzie Prezydium Rządu sprawozdania z wykonania tego planu w poszczególnych resortach w okresach półrocznych.

§ 22. Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego określi zasady i tryb sporządzania planów rozdziału materiałów innych niż wymienione w wykazie stanowiącym załącznik do uchwały.

§ 23. Tryb zaopatrzenia materiałowo-technicznego jednostek państwowych i spółdzielczych określają przepisy wydane na podstawie dekretu z dnia 29 października 1952 r. o gospodarowaniu artykułami obrotu towarowego i zaopatrzenia (Dz. U. Nr 44, poz. 301).

§ 24. W zakresie normowania zapasów w 1954 roku należy stosować normy zapasów ustalone przez Prezesa Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej lub przez właściwych ministrów w porozumieniu z Prezesem Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej.

§ 25. Uchwała wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

Załącznik do uchwały nr 191 Prezydium Rządu z dnia 10 kwietnia 1954 r.

WYKAZ MATERIAŁÓW ROZDZIELANYCH PRZEZ PREZYDIUM RZĄDU

I. Produkty górnictwa:

1. Węgiel kamienny i brunatny
2. Koks, koksik półkoks i półkoksik
3. Benzyna, nafta oświetleniowa i paliwo traktorowe
4. Oleje napędowe
5. Parafina
6. Asfalt

II. Surowce i produkty hutnictwa:

7. Rudy żelazne i tworzywa żelazodajne
8. Rudy i koncentraty nieżelazne
9. Rudy manganowe
10. Rudy chromowe
11. Surówka
12. Stal surowa
13. Odlewy staliwne i odkuwki
14. Wyroby walcowane hutnictwa żelaza
15. Wyroby hutnictwa metali nieżelaznych
16. Złom staliwny
17. Złom żeliwny
18. Złom metali nieżelaznych
19. Materiały ogniotrwałe
20. Liny stalowe
21. Łańcuchy syst. „Galla”
22. Beczki żelazne

III. Produkty przemysłu maszynowego:

23. Rury żeliwne wodociągowe
24. Kotły i grzejniki do centralnego ogrzewania
25. Kable, przewody i druty elektroenergetyczne i tele-techniczne

IV. Materiały budowlane pochodzenia mineralnego:

26. Cegła i pustaki ceramiczne stropowe
27. Cement
28. Kamień wapienny
29. Dolomit prażony
30. Tłuczeń i kostka drogowa

V. Surowce i materiały drzewne:

31. Surowiec tartaczny, sklejkowy, okleinowy i zapalczany
32. Dłużyce kopalniakowe, stemple budowlane, kopalniaki i połowice
33. Słupy chmielowe, teletechniczne i energetyczne
34. Papierówka
35. Materiały tarte
36. Fryzy
37. Łaty meblowe
38. Kora, płyty i odpady korkowe

VI. Surowce i produkty przemysłu papierniczego:

39. Celuloza
40. Makulatura
41. Papier
42. Tektura

VII. Surowce i produkty przemysłu lekkiego:

43. Bawełna
44. Wełna i wyczesy wełniane
45. Włókno azbestowe
46. Len i konopie trzepane
47. Pakuły lniane i konopne
48. Juta
49. Przędza wełniana, bawełniana, z jedwablu sztucznego, steelonowa, lniana, pakulana i jutowa
50. Szmaty i ścinki wełniane, bawełniane, półwełniane i lniane
51. Tkaniny wełniane, bawełniane, jedwabne, lniano-pakulane, lniane i jutowe
52. Tkaniny techniczne kordowe, transportowe i pasowe
53. Skóry surowe i odzierki skórne
54. Skóry garbowane twarde i miękkie
55. Uprząż

VIII. Surowce i produkty przemysłu chemicznego:

56. Celuloza wiskozowa
57. Kwas azotowy
58. Surowce siarkonośne
59. Surowce fosforowe
60. Karbid
61. Aceton
62. Kauczuk naturalny
63. Kauczuk syntetyczny
64. Kauczuk syntetyczny benzyno- i olejoodporny
65. Regenerat
66. Mleczko kauczukowe
67. Taśmy transporterowe
68. Boraks techniczny
69. Chlor ciekły
70. Kwas techniczny solny i siarkowy
71. Siarczan glinu, miedzi i niklu
72. Siarka elementarna
73. Dwuchromian i siarczek sodu
74. Fosforan trójsodowy
75. Soda bezwodna ciężka i soda kaustyczna
76. Sól Glauberska kalcynowana i krystaliczna
77. Kalafonia
78. Terpentyna
79. Metanol 99—100%
80. Formalina
81. Rotaniny i garbniki naturalne
82. Smoła drogowa i preparowana
83. Pak
84. Naftalen surowy
85. Fenol krystaliczny
86. Krezol
87. Benzol motorowy i oczyszczany

88. Benzen
89. Toluen
90. Polichlorek
91. Minia i glejta ołowiana
92. Biel cynkowa
93. Azotan srebra
94. Klej kostny i skórný
95. Stearyna
96. Oleina
97. Gliceryny
98. Oleje roślinne
99. Sałomas
100. Kwasy tłuszczowe porafinacyjne
101. Tran techniczny ciekły
102. Łój topiony techniczny
103. Tłuszcze zwierzęce techniczne
104. Mersol

IX. Surowce i produkty przemysłu rolno-spożywczego:

105. Kazeiny
106. Spirytusy
107. Melasa
108. Cukier
109. Szczecina surowa i preparowana
110. Kości.

X. Surowce przemysłu materiałów budowlanych:

111. Słuczka szklana.

UCHWAŁA Nr 192 PREZYDIUM RZĄDU

z dnia 10 kwietnia 1954 r.

w sprawie oszczędzania materiałów w 1954 r.

W celu upowszechnienia i rozszerzenia zasad socjalistycznego oszczędzania, podniesienia ogólnego dochodu narodowego poprzez dalsze obniżenie kosztów własnych produkcji i wygospodarowanie rezerw materiałowych umożliwiających wykonanie dodatkowej, ponadplanowej produkcji oraz w celu osiągnięcia pełnej równowagi w bilansach materiałowych Prezydium Rządu uchwala, co następuje:

§ 1. 1. Ministrowie opracują i złożą Przewodniczącemu Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego w terminie do dnia 30 maja 1954 r. plany prac i zamierzonych środków techniczno-organizacyjnych, które podejmą w 1954 r. w zakresie oszczędzania materiałów. Zadania planu należy określić konkretnie, podać terminy ich wykonania oraz przewidywane wyniki w ujęciu ilościowym i wartościowym.

2. Przepisy niniejszej uchwały dotyczące ministerstw i ministrów odnoszą się odpowiednio do urzędów centralnych i ich kierowników.

§ 2. W planach należy podać oddzielnie:

- 1) zadania oszczędnościowe wynikające z planów gospodarczych ministerstw na rok 1954 (plan wskaźników techniczno-ekonomicznych, normy zużycia itp) oraz sposób (środki) wykonania tych zadań, terminy i ich przewidywane wyniki finansowe;
- 2) zadania oszczędnościowe dodatkowe, podjęte stosownie do niniejszej uchwały; zadania dodatkowe należy opracować analogicznie do zadań oszczędnościowych określonych w pkt 1.

§ 3. Przy określeniu dodatkowych zadań oszczędnościowych należy uwzględnić:

- 1) wytyczne zawarte w załączniku;
- 2) zamierzenia własne ministerstw oraz wnioski centralnych zarządów, instytutów naukowo-badawczych, zakładów, jak również wnioski poszczególnych wynalazców, racjonalizatorów i przodowników pracy

w dziedzinie właściwego stosowania i oszczędnego zużycia materiałów.

§ 4. W celu należytego wykonania przez jednostki gospodarki uspołecznionej planowanych zadań w zakresie opracowania i stosowania oszczędnych technicznych norm zużycia materiałów ministrowie ustalą odpowiednie zadania dla właściwych komórek w pionie technicznym ministerstw, centralnych zarządów, zakładów pracy i w instytutach naukowo-badawczych. Komórkom tym należy powierzyć:

- 1) opracowywanie i wstępne zatwierdzanie norm zużycia;
- 2) opracowywanie planów prac nad normowaniem zużycia;
- 3) kontrolę wykonania norm zużycia;
- 4) inicjowanie szkolenia pracowników w zakresie opracowywania i kontrolowania norm zużycia;
- 5) opracowywanie zagadnień związanych z zadaniami w zakresie oszczędzania materiałów oraz współpracę z innymi komórkami organizacji wewnętrznej, zwłaszcza z komórkami zaopatrzenia, we wszystkich sprawach dotyczących zużycia materiałów i oszczędności materiałowych.

§ 5. 1. Zadania w zakresie oszczędzania materiałów oraz techniczne metody normowania ich zużycia należy rozpowszechnić i spopularyzować wśród najszerszych mas pracowników techniczno-produkcyjnych i zaopatrzenia. W związku z tym Naczelna Organizacja Techniczna (NOT) powinna uwzględnić w programie działalności zadania wynikające z niniejszej uchwały. W szczególności poszczególne stowarzyszenia i organizacje techniczne NOT powinny pomagać w rozwiązywaniu problemów dotyczących zmniejszenia zużycia materiałów na jednostkę produkcji, oszczędnego wydatkowania paliwa oraz metodologicznie prawidłowego opracowania technicznych norm zużycia materiałów.

2. W 1954 r. NOT powinna przygotować i przeprowadzić krajowe narady aktywu techniczno-produkcyjnego i zaopatrzenia o tematyce uzgodnionej z Przewodniczącym Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

§ 6. 1. Należy ogólnie umacniać system oszczędzania przez inicjowanie oraz popieranie współzawodnictwa, wynalazczości i racjonalizatorstwa, jak również przez wymianę doświadczeń w zakresie oszczędzania materiałów.

2. Należy wykorzystać odpowiednio bodźce materialne i w tym celu przechodzić stopniowo na system premiowania pracowników, uwzględniający również zużycie materiałów w granicach zatwierdzonych norm lub poniżej tych norm.

3. Zasady płac pracowników biur projektowych i konstruktorskich powinny uwzględniać premie za opracowania przynoszące oszczędności materiałowe w stosunku do rozwiązań dotychczas stosowanych. Ministrowie przedstawią w tym zakresie wnioski Przewodniczącemu Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

§ 7. 1. Ministrowie złożą Prezydium Rządu sprawozdania z wykonania planów oszczędnościowych: pierwsze sprawozdanie w terminie do dnia 30 czerwca 1954 r., drugie sprawozdanie w terminie do dnia 31 grudnia 1954 r. Odpisy sprawozdań ministrowie prześlą właściwym resortowo wiceprezesom Rady Ministrów oraz Przewodniczącemu Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

2. Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego złożą Prezydium Rządu zbiorcze sprawozdania w terminach: do dnia 31 lipca 1954 r. za pierwsze półrocze oraz do dnia 31 stycznia 1955 r. za drugie półrocze 1954 r.

§ 8. Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego sprawować będzie bieżący nadzór nad właściwym i terminowym wykonaniem zadań oszczędnościowych mających większe znaczenie dla gospodarki narodowej oraz w razie potrzeby składać będzie Prezydium Rządu wnioski mające na celu zabezpieczenie wykonania tych zadań.

§ 9. Wykonanie uchwały porucza się Przewodniczącemu Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, właściwym ministrom i kierownikom urzędów centralnych.

§ 10. Uchwała wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

Załącznik do uchwały nr 192 Prezydium Rządu z dnia 10 kwietnia 1954 r.

WYTYCZNE CO DO SPOSOBÓW I KIERUNKÓW OSZCZĘDZANIA MATERIAŁÓW W 1954 R.

§ 1. Należy podjąć skoordynowaną i planową pracę, o dokładnie określonej tematyce zadań oszczędnościowych dla pracowników naukowych, konstruktorów, technologów, wynalazców i racjonalizatorów, aby ogólnie zapewnić gospodarce narodowej poważne zmniejszenie zużycia surowców i tworzyw, wydatne obniżenie strat i braków produkcyjnych oraz uzyskanie znacznie lepszego współczynnika wykorzystania materiałów.

§ 2. 1. Oszczędzanie powinno być powszechne i kompleksowe. Należy nim objąć materiały podstawowe i pomocnicze zużywane w przemyśle, budownictwie, transporcie i w innych działach gospodarki narodowej na produkcję, eksploatację, remonty oraz na konserwację maszyn, urządzeń i budynków.

2. W przemyśle na czoło zadań należy postawić przede wszystkim obniżenie materiałochłonności produktu gotowego i polepszenie wykorzystania surowca wyjściowego oraz zmniejszenie zużycia paliwa na cele ciepno-energetyczne. W przemyśle budowy maszyn i urządzeń technicznych oznacza to głównie obniżenie ciężaru wyrobów gotowych. Oszczędności powinny objąć zwłaszcza takie materiały deficytowe, jak stal, drewno, metale nieżelazne, węgiel kamienny i koks.

3. W budownictwie należy generalnie obniżyć zużycie materiałów, a w szczególności wydatnie zmniejszyć zużycie cegły, cementu, drewna i stali zbrojeniowej na jednostkę robót budowlano-montażowych.

4. W jednostkach zużywających materiały na cele eksploatacyjne i w transporcie główną uwagę zwrócić należy na podniesienie trwałości urządzeń eksploatacyjnych, oszczędne zużycie materiałów na remonty i konserwację oraz poważne zmniejszenie paliwa na cele ciepne i trakcyjne. Powinno to doprowadzić do znacznego obniżenia zapotrzebowania przede wszystkim na takie materiały, jak stal, drewno, metale nieżelazne, paliwa płynne oraz wyższe sorty węgla kamiennego.

5. Przy określaniu zadań oszczędnościowych należy zastosować zespół środków, który nie tylko spowoduje obniżenie dotychczasowego zużycia materiałów, lecz zapewni również wysoką jakość produkcji.

§ 3. W przemyśle zastosować należy zwłaszcza następujące środki:

- 1) wprowadzenie do instrukcji o procesach technologicznych (reżim technologiczny) norm zużycia, zawierających przepisy co do ilości, jakości oraz sposobu stosowania materiałów i kontroli prawidłowego ich zużycia w procesie produkcji; normy te powinny odpowiadać obecnemu poziomowi technicznemu oraz uwzględnić postęp techniczny, osiągnięcia przodujących zakładów oraz przodujących krajów demo-

kracji ludowej, a w szczególności Związku Radzieckiego;

- 2) sprawdzenie konieczności użycia i eliminowania stosowania materiałów o jakości wyższej od standardu oraz stosowania materiałów, co do których wymagany jest obecnie odbiór techniczny, we wszystkich przypadkach, w których jest to celowe i możliwe;
- 3) wprowadzenie na szerszą skalę materiałów zastępczych, materiałów pochodzenia miejscowego oraz przemysłowych surowców wtórnych;
- 4) zapewnienie lepszej organizacji zbiórki przemysłowych surowców wtórnych, upowszechnienie jej oraz zapewnienie odpowiednich warunków ich przechowywania, opakowania i dostawy do właściwych jednostek odbierających; wprowadzenie — gdzie jest to możliwe — urządzeń do regeneracji odpadów;
- 5) zaostrezenie gospodarki opakowaniami, rozszerzenie zbiórki i regeneracji opakowań zwrotnych, wprowadzenie przodujących metod najekonomiczniejszego pakowania wyrobów gotowych, stosowanie właściwych warunków technicznych do opakowań, od których wymaga się skutecznego zabezpieczenia materiału, zwłaszcza w czasie transportu;
- 6) powierzenie instytutom naukowo-badawczym prac w zakresie właściwego stosowania, metod normowania i kontroli zużycia materiałów, a w razie potrzeby zlecenie im również przeprowadzenia prób doświadczalno-produkcyjnych w zakresie zużycia materiałów;
- 7) nałożenie na biura konstruktorskie obowiązku konsultowania i opiniowania projektów rozwiązań pod względem właściwego i oszczędnego zużycia materiałów oraz zapewnienie ich współpracy z właściwymi organizacjami zbytu w celu wymiany doświadczeń co do materiałów łatwiej dostępnych i bardziej ekonomicznych; między innymi w tym celu biura te powinny posiadać potrzebne katalogi, prospekty, cenniki, informatory, wykazy do planowania zaopatrzenia i inne przepisy dotyczące materiałów.

§ 4. W programach prac oszczędnościowych w budownictwie należy uwzględnić przede wszystkim następujące środki:

- 1) zobowiązanie projektantów do właściwego i oszczędnego stosowania materiałów oraz stosowania materiałów (gatunków, typów, wymiarów itp.) typowych i łatwiej dostępnych w obrocie;
- 2) wprowadzenie do dokumentacji wstępnej i technicznej na projektowane obiekty zestawień (specyfikacji) materiałów w ujęciu odpowiadającym potrzebom planowania zaopatrzenia materiałowo-technicznego;
- 3) pogłębienie prac komisji oceny projektów inwestycyjnych pod względem właściwego i oszczędnego stosowania materiałów oraz prawidłowego planu dostaw materiałów w stosunku do harmonogramu prac budowlano-montażowych;
- 4) wprowadzenie planowania i kontroli zużycia materiałów przez działy produkcyjno-techniczne przedsiębiorstw na podstawową produkcję budowlano-montażową oraz zorganizowania systemu limitowania i rozliczania materiałów w powiązaniu z planowaniem kwartalno-miesięcznym;
- 5) zorganizowanie na wytypowanych budowach systemu planowania i rozliczania zużycia materiałów przez poszczególne brygady robocze na zasadzie rozrachunku gospodarczego w oparciu o doświadczenia budownictwa radzieckiego;
- 6) zaostrezenie dyscypliny w zakresie właściwego obchodzenia się z materiałami w czasie transportu i skła-

dowania oraz surowe karanie wszelkich objawów nieposzanowania socjalistycznej własności.

§ 5. 1. Wszystkie jednostki gospodarki społecznej używające produkty hutnictwa żelaza i metali nieżelaznych obowiązane są zwrócić szczególną uwagę na lepsze wykorzystanie surowców hutniczych, stali wyższej jakości, blach, ołowiu, miedzi oraz wszystkich materiałów, co do których stosuje się odbiór techniczny.

2. Ministerstwo Hutnictwa powinno w szczególności:

- 1) kontynuować prace nad dalszym zracjonalizowaniem programu walcowania;
- 2) wprowadzać systematycznie bardziej ekonomiczne profile;
- 3) opracować wnioski co do ograniczenia tolerancji wymiarowych;
- 4) obniżyć wydatnie własne zużycie stali w drodze skontrolowania ilości zużycia na cele eksploatacyjno-remontowe;
- 5) wykorzystać w większym stopniu na własne potrzeby, zamiast wyrobów normalnej jakości, wyroby z wytopów nietrafionych oraz z innych przyczyn nie odpowiadające warunkom technicznym wymagany przez odbiorców lub kwalifikowane jako złom pierwotny.

3. Ministerstwo Przemysłu Maszynowego oraz inne ministerstwa nadzorujące zakłady produkcji maszyn, urządzeń technicznych i wyrobów metalowych powinny w szczególności:

- 1) wyznaczyć biurom konstruktorskim określone zadania co do wydatnego zmniejszenia ciężaru maszyn i urządzeń projektowanych oraz już wytwarzanych w drodze:
 - a) wprowadzenia ekonomicznych rozwiązań konstrukcyjnych,
 - b) prawidłowego obliczania wymiarów i wytrzymałości tworzyw konstrukcyjnych,
 - c) stosowania ekonomicznych profili,
 - d) wprowadzenia przodujących oszczędnościowych sposobów obróbki i montażu, które zwiększają wydajność lub obniżają zużycie materiału,
 - e) maksymalnego wykorzystania części normalnych w możliwie wąskim asortymencie;
- 2) podwyższyć wydatnie współczynnik wykorzystania blach przede wszystkim w drodze stosowania ekonomicznych wymiarów, zapewnienia oszczędniejszego rozkroju oraz lepszego wykorzystania odpadów wykrojowych również przez organizowanie centralnych rozkrajalni blach;
- 3) ustalić w porozumieniu z Polskim Komitetem Normalizacyjnym listę wyrobów, na które ze względu na wymagane od nich warunki techniczne stosować należy materiały hutnicze odbiorowe lub jakościowe;
- 4) zmniejszyć zużycie stali stopowej w narzędziowniach (przykładowo przez stosowanie matryc ze stali zwykłej lub staliwa z wkładką ze stali stopowej);
- 5) ograniczyć ogólne zużycie deficytowych wyrobów walcowanych, kutych i lanych ze stali, zwłaszcza rur stalowych, oraz zużycie miedzi, ołowiu, cyny i innych metali nieżelaznych, zwłaszcza w przemyśle kablowym i w przemyśle maszyn elektrycznych.

§ 6. 1. Mimo poważnych oszczędności uzyskanych przez obniżenie zużycia paliw, zwłaszcza węgla kamiennego, dotychczasowe zużycie nadal znacznie przekracza poziom technicznie uzasadniony. Należy zatem w dalszym ciągu wydatnie obniżyć zużycie węgla i w tym celu opracować przy pomocy instytutów naukowo-badawczych oraz innych zakładów naukowych (politechniki) regulaminy

procesów technologicznych dla produkcji węglochlonnej, jak piece koksownicze, wielkie piece stalowne, cementownie, cegielnie, cukrownie, elektrownie, gazownie itd.

2. Należy systematycznie wprowadzać niższe sortymenty węgla, zastępować węgiel kamienny węglem brunatnym i torfem. Należy podnieść sprawność urządzeń cieplnych, opracować bilanse cieplne oraz systematycznie kontrolować stan urządzeń i ich właściwą obsługę.

§ 7. Ministerstwa nadzorujące przedsiębiorstwa budowlano-montażowe oraz zakłady używające materiały budowlane zwrócą szczególną uwagę na konieczność poważnego obniżenia zużycia cementu, materiałów ogniotrwałych i cegły oraz usunięcia znacznego marnotrawstwa na skutek niewłaściwego składowania, transportu oraz czynności wyładunkowych i załadunkowych. Możliwości oszczędzania są bardzo liczne, a za główne uważać należy:

- 1) zastępowanie cementu spoiwem uzyskanym w drodze przemiału mokrego żużla granulowanego, rozbudowanie laboratoriów polowych oraz centralnych stacji betonów i zapraw, stosowanie właściwych receptur, właściwe dozowanie, używanie do mieszanek betonowych żwiru właściwej klasy, zapewnienie właściwych warunków składowania;
- 2) stosowanie w szerokim zakresie tworzyw zastępczych zamiast materiałów ogniotrwałych, jak specjalne masy do powlekania palenisk parowozowych, kotłów stacjonowanych i innych urządzeń cieplnych, specjalne sklepienie w piecach martenowskich i wyroby z dolomitu stabilizowanego w hutnictwie, glin w odlewniach żeliwa, materiały zastępcze do pieców w cegielniach i waniach szklarskich; rozwiązanie zagadnienia stosowania betonów ogniotrwałych;
- 3) stosowanie w budownictwie wiejskim zamiast cegły kamienia łamanego, elementów żużlowo-wapiennych, lekkich betonów, gliny i wyrobów z gliny; rozszerzenie stosowania stali żebrowanej, ustrojów oszczędnościowych, zużycie cegły dziurawki zamiast pełnej, radykalne likwidowanie strat w wyniku stłuczki.

§ 8. 1. Należy poważnie wzmocnić wysiłek w celu wdrożenia zasad powszechnego i surowego oszczędzania drewna we wszystkich jednostkach gospodarki narodowej. Zadania oszczędnościowe należy określać kompleksowo w kierunku:

- 1) ograniczenia zużycia drewna przez stosowanie materiałów zastępczych (płyty spłśnione), pełniejszego wykorzystania surowca i odpadów produkcyjnych;
 - 2) podniesienia trwałości drewna i wyrobów z drewna przez impregnowanie, cementowanie itp.;
 - 3) stosowania właściwych warunków w czasie transportu i składowania oraz radykalnego zwalczania wszelkich objawów marnotrawstwa.
2. W szczególności ministerstwa nadzorujące zakłady używające większe ilości drewna oraz przedsiębiorstwa budowlano-montażowe spowodują:
- 1) w zakresie zużycia produkcyjnego (przykładowo przemysł drzewno-papierniczy) — maksymalne wykorzystanie surowca;
 - 2) w przemyśle papierniczym należy przyspieszyć prace badawcze nad wprowadzeniem metod otrzymania celulozy z łatwiej dostępnych surowców niż drewno;
 - 3) w zakresie zużycia eksploatacyjnego i na cele budownictwa — polepszenie warunków konserwacji i wydatne zwiększenie wielokrotności użycia.

§ 9. 1. Głównym warunkiem osiągnięcia oszczędności jest ustalenie i przestrzeganie norm zużycia materiałów. Prawidłowo opracowane, oszczędne i technicznie uza-

sadnione normy zużycia oraz systematyczna bieżąca kontrola przestrzegania tych norm powinny być wyrazem ich politycznego i ekonomicznego znaczenia. Stanowisko to nie znalazło właściwego wyrazu w pracach wielu ministerstw nad Narodowym Planem Gospodarczym na rok 1954. Obowiązujące w tym zakresie przepisy co do metody, terminu i ilości opracowania norm, jako uzasadnień planów zużycia materiałów, nie zostały dostatecznie wykonane. W związku z tym należy znacznie rozszerzyć i pogłębić prace nad opracowywaniem technicznych norm zużycia, które zostaną zastosowane jeszcze w 1954 r. oraz przewidziane do planu na 1955 r. W szczególności Minister Przemysłu Maszynowego zapewni opracowanie norm zużycia materiałów na wyroby, na których pro-

dukcję przewidziane jest zużycie co najmniej połowy przydziałów wyrobów hutnictwa żelaza dla Ministerstwa na 1954 r.

2. Normy zużycia uwzględniające założenia oszczędnościowe, opracowane zgodnie z niniejszą uchwałą, powinny zapewnić ministerstwu nie tylko równowagę potrzeb materiałowych na wykonanie zadań planowych w 1954 r. w ramach otrzymanych przydziałów, lecz powinny również spowodować wygosparowanie znacznych rezerw materiałowych. Należy je wykorzystać na ponadplanową produkcję podstawową, na dodatkową produkcję w celu lepszego i pełniejszego zaspokojenia potrzeb ludności oraz na odbudowanie zapasów w przypadkach, w których jest to konieczne.

DLACZEGO?

Mikołowskie Zakłady Budowy Maszyn wydając instrukcję w sprawie inwentaryzacji w r. 1953 ograniczyły się do opisanie kilku paragrafów z zarządzenia Ministra Finansów z dnia 20.II.1953 r., nie dostosowując instrukcji do potrzeb i warunków przedsiębiorstwa.

W **Fabryce w Świebodzicach** podległej C.Z.P.Meblarskiego wydano instrukcję inwentaryzacyjną opartą na nieważnym zarządzeniu Ministra Finansów z dnia 4.X.1951 r.

Zakłady Metalurgiczne w Myszkowie nie uporządkowały materiałów branży II i materiałów ogniotrwałych składowanych w kilku miejscach w sposób bezładny.

W **Budowlanym Przedsiębiorstwie Powiatowym w Łodzi** istnieją duże zaniedbania w zakresie prowadzenia kartoteki ilościowej jak np. magazyn przy ul. Gdańskiej 129 nie posiada w ogóle kart materiałowych na piasek i pustaki. Magazyn główny tegoż przedsiębiorstwa nie posegregował wg wymiarów zapasów branży II, a magazyn przy ul. Różanej 21/23 nie przygotował do spisu inwentaryzacyjnego materiałów budowlanych, w wyniku czego stany figurujące w arkuszach spisowych nie były zgodne ze stanem faktycznym — np. stan faktyczny pustaków wynosił 4000 szt., a wg spisu inwentaryzacyjnego — 2000 szt.

W **Bielskiej Fabryce Maszyn Włókienniczych** inwentaryzacja wykazała poważne braki w stanach węgla — sięgają one przeszło 100 ton, z czego 97,5 ton w węglu deputowym.

W **Budowlanym Przedsiębiorstwie Powiatowym w Bydgoszczy** przyjęto zasadę niewnoszenia do spisów inwentaryzacyjnych materiałów, które przewidywano zużyć do końca roku. W wyniku tej „zasady“ jeszcze w lutym znajdowały się w magazynach materiały nie zinwentaryzowane.

Oto garść wiadomości o ubiegłorocznej inwentaryzacji. Garść wiadomości niezbyt przyjemnych. Do sprawy przebiegu inwentaryzacji jeszcze wrócimy i szerzej ją omówimy. Sygnalizujemy już jednak naszym Czytelnikom, że posiadamy również i wiadomości bardzo przyjemne. O nich też będziemy pisać.

Znowu o „Motozbycie“. Niedobrze się dzieje w „Motozbycie“. Coraz więcej przedsiębiorstw-odbiorców skarży się na działalność terenowych jednostek organizacyjnych „Motozbytu“ i, co bardzo charakterystyczne, przedmiot tych skarg jest w zasadzie ten sam: jakiś utarty, szablonowy biurokratyzm, który parawanem formalistyki prawnej zupełnie odgradził od życia i jego potrzeb personel „Motozbytu“.

Nikt nie neguje słuszności i konieczności przestrzegania obowiązujących przepisów. Lecz zadaniem ich jest organizowanie życia, a nie utrudnianie. Prawidłowa interpretacja przepisów musi więc zmierzać zawsze w kierunku udogodnienia życia, w konkretnym przypadku „Motozbytu“ — w kierunku usprawnienia zaopatrzenia odbiorców w potrzebny im sprzęt i części zamienne.

„Motozbyt“ inaczej to rozumie.

Rozumie to w sposób, któremu wyraz dał choćby w przypadku Fabryki Wyrobów Nożowniczych „Gerlach“ w Drzewicy.

Otóż Zakład ten otrzymał przydział na jedną oponę do ciągnika „Ursus“ — do zrealizowania w „Motozbycie“ w Łodzi. „Motozbyt“ w Łodzi ustalił termin odbioru 25 marca, zaznaczając przy tym, że przy odbiorze należy przedstawić kopię dokonanego przelewu jako dowód zapłaty.

Ze względu na nieprzewidziane uszkodzenia środków transportowych, zakład nie był w stanie odebrać opony w wyznaczonym terminie, o czym powiadomił „Motozbyt“ dwukrotnie (telefonicznie), prosząc o przedłużenie terminu. „Motozbyt“ przesunął termin na dzień 30 marca, jednak — kiedy w dniu tym zgłosił się do „Motozbytu“ przedstawiciel zakładu po odbiór opony z kopią przelewu — odpowiedziano mu, że termin minął i opony nie wydano.

Zaden z pracowników nie przyznał się do przeprowadzonej rozmowy telefonicznej co do przedłużenia terminu, a dyrektor „Motozbytu“ oświadczył, że nic na to nie poradzi, ale... „może do końca roku „Gerlach“ otrzyma oponę!“

Fabryka Wyrobów Nożowniczych „Gerlach“ pyta, co stało się z oponą, za którą już zapłaciła.

Nie potrafimy jej odpowiedzieć, tak samo, jak nie potrafimy odpowiedzieć, dlaczego inne jednostki organizacyjne „Motozbytu“ ani nie realizują zamówień ani nie odpowiadają nawet na monity. Nie potrafimy na ten temat odpowiedzieć innym zakładom przemysłowym.

Nie potrafimy zresztą odpowiedzieć także na pytania, które nam się nasuwają w związku z „wyjaśnieniami“ Motozbytu na poprzednio już przez nas publikowane notatki krytyczne, o czym zresztą piszemy obszerniej na innym miejscu. Potrafimy tylko stwierdzić z całą pewnością, że jest już dostateczna ilość sygnałów o złym stylu pracy terenowych jednostek organizacyjnych „Motozbytu“, że czas już, aby tymi sprawami zajęła się sumiennie Centrala „Motozbytu“ w Warszawie, a także Ministerstwo Transportu Drogowego i Lotniczego.

UWAGA ODBIORCY

Leży przed nami odpis pisma Biura Zbytu Kabli i Przewodów skierowanego do Zakładów Porcelany Stołowej „Wałbrzych” w sprawie reaktywowania zamówień roku 1953.

Biuro Zbytu poucza „Wałbrzych”, że w roku 1954 wszystkie kable i przewody są bilansowane i że do realizacji przyjmuje jedynie zamówienia pokryte asygnatami przydziałowymi roku 1954. Nie zrealizowane zamówienia z roku 1953 uległy z dniem 31.XII.1953 r. anulacji.

Zamówienia te mogą być reaktywowane na rok 1954, jednak tylko w ramach przydziału rb. W sprawie asygnat przydziałowych winien „Wałbrzych” zwrócić się do nadzrędnego Centralnego Zarządu.

Dla dokładnego zorientowania w trybie dystrybucji na 1954 r. przesyła Biuro Zbytu „Wałbrzychowi” Informator. Pouczenia Biura Zbytu Kabli i Przewodów są zgodne

z obowiązującym na rok 1954 zarządzeniem Przewodniczącego PKPG w sprawie trybu zaopatrzenia w kable i przewody — nr 284 z dnia 1.X.53 r. ogłoszonym w Biuletynie PKPG z dnia 9.XI.1953 r.

Na temat głównych zmian obowiązującego dotychczas trybu zaopatrzenia i na temat ważniejszych przepisów obowiązujących w zakresie zamawiania na rok 1954 wyrobów rozprowadzanych przez jednostki podległe Centralnemu Zarządowi Zbytu Ministerstwa Przemysłu Maszynowego pisaliśmy szeroko w nr 1(70) naszego czasopisma, w artykule W. Pawłowskiego (str. 14). Uważaliśmy, że artykuł ten przyczyni się do ułatwienia współpracy dostawców z odbiorcami i usprawni realizację składanych zamówień.

Kierujemy zatem wszystkich zainteresowanych do tego artykułu i prosimy o dokładne zapoznanie się z jego treścią. Unikniemy wtedy zbędnej korespondencji.

CZY WIESZ, ŻE...

ukazały się następujące przepisy prawne:

1) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 45 z dnia 10 marca 1954 r. w sprawie zgłoszenia zapotrzebowania na zbiorniki na 1955 r. (Biuletyn PKPG nr 9, poz. 41).

2) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 46 z dnia 11 marca 1954 r. w sprawie bilansu potrzeb i zdolności wykonawstwa remontowego niektórych typowych i powszechnych maszyn i urządzeń (Biuletyn PKPG nr 9, poz. 42).

3) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 54 z dnia 26 marca 1954 r. zmieniające zarządzenie w sprawie trybu zaopatrzenia w surowce wtórne stali i żelaza (Biuletyn PKPG nr 10, poz. 44).

4) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 55 z dnia 30 marca 1954 r.

w sprawie odzieży specjalnej dla osób przebywających służbowo w oddziałach produkcyjnych zakładów pracy a niezatrudnionych przy produkcji (Biuletyn PKPG nr 10, poz. 45).

5) Okólnik Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 2 z dnia 27 marca 1954 r. w sprawie zapewnienia należytego wykonania zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 16 września 1952 r. o zaopatrywaniu zakładów przemysłu drobnego w surowce wtórnie (Biuletyn PKPG nr 10, poz. 47).

6) Zarządzenie Prezesa Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej nr 4 z dnia 20 marca 1954 r. w sprawie trybu zaopatrzenia w artykuły papiernicze (Biuletyn PKPG nr 10, poz. 48).

PUBLIKACJE I WYDAWNICTWA

GOSPODARKA PLANOWA NR 4

Tadeusz Hasny: Rola zaopatrzenia materiałowo-technicznego w planowaniu wewnątrzzakładowym. Na przykładzie jednego z zakładów przemysłu gumowego, autor omawia rezultaty wprowadzenia w przemyśle planowania wewnątrzzakładowego. Praktyka jednego roku w dziedzinie planowania wewnątrzzakładowego nie sprzyjała w dostatecznej mierze poszerzeniu i pogłębieniu tego planowania w zakresie zaopatrzenia materiałowego. Niemniej wprowadzenie planowania wewnątrzzakładowego ujawniło konieczność gruntownej analizy całokształtu istniejącej organizacji pracy przedsiębiorstwa, a m.in. organizacji rozliczeń materiałowych. Okazało się, że limitowanie zużycia surowców na podstawie planów operatywnych oraz kontrola zużycia materiałów na podstawie obecnie stosowanej sprawozdawczości nie dają dostatecznych wyników przy stosowanej organizacji rozliczeń materiałowych.

Autor proponuje więc w tym celu wprowadzenie specjalnego systemu ilościowego limitowania zużycia surowców przy pomocy bonów surowcowych, wydawanych przez

komórkę zaopatrzenia działom produkcyjno-dyspozycyjnym w oparciu o miesięczny plan operatywny. Istota tego systemu polegałaby na tym, że komórka produkcyjna pobierając surowiec z magazynu dołączałaby do kwitu pobrania odpowiednią ilość bonów. Proponowany system ilościowego limitowania zużycia surowców zapobiegłby przekroczeniom technicznych norm zużycia surowców, zwłaszcza deficytowych, wpłynęłoby wychowawczo na personel produkcyjny w kierunku oszczędzania surowców oraz zahamuje tworzenie się zapasów gospodarczo nie uzasadnionych. Poza tym system ten zwiększy akumulację zakładu i tym samym pozwoli na usprawnienie pracy komórki zaopatrzenia.

Omawiany system wprowadzony w zakładach przemysłu gumowego zdał w pełni egzamin. Opierając się na analizie doświadczeń w zakresie limitowania i kontroli zużycia surowców i materiałów, autor dochodzi do wniosku, że obecnie obowiązujące zarządzenia resortów niedostatecznie uwypukliły rolę komórki zaopatrzenia materiałowo-technicznego przedsiębiorstwa w systemie planowania

wewnątrzzakładowego. Dlatego właśnie autor stawia postulat opracowania zasad pogłębienia udziału służby zaopatrzenia w pracach nad planowaniem wewnątrzzakładowym.

Jan Nowak: Materiały ceramiczne i mineralne w budownictwie. Informator zaopatrzeniowca. PWG, 1954.

Książka stanowiąca pierwszą pozycję cyklu informatorów dla służby zaopatrzenia w budownictwie, zawiera podstawowe wiadomości o materiałach budowlanych, ich własnościach i zastosowaniu. Praca podzielona jest na sześć rozdziałów. W rozdziale pierwszym autor informuje ogólnie o własnościach fizycznych materiałów, własnościach wytrzymałościowych oraz warunkach dostaw. W następnych pięciu rozdziałach omówiono następujące grupy materiałów ceramicznych i mineralnych: kamień, kruszywo, betony, ceramika budowlana i szkło. Omówiono również sposoby pakowania, odbioru i magazynowania poszczególnych materiałów.

Informator przeznaczony jest dla personelu technicznego budów.

Mgr inż. J. Antoniewicz: Materiałoznawstwo elektryczne. Wyd. PWT, 1953 r.

W książce tej przeznaczonej dla elektromonterów i techników elektryków, autor zamieścił podstawowe wiadomości o materiałach stosowanych w elektrotechnice. Omówione zostały: budowa atomowa i struktura chemiczna materiałów, ich własności fizyczne, własności specjalne, metody obróbki poszczególnych materiałów oraz wytwarzane z nich półprodukty. Książka może być pomocą dla pracowników zaopatrzenia, specjalizujących się w branży elektrotechnicznej.

Jerzy Gdynia, Zenon Kacuga, Karol Pałys: Surowce do produkcji kwasu siarkowego. PWT, Warszawa 1954.

Jest to popularne omówienie zagadnienia surowców do produkcji kwasu siarkowego, przeznaczone dla niewykwalifikowanych pracowników przemysłu. Autor broszury — będącej pierwszą pozycją z zamierzonego cyklu wydawnictw popularnych — omawia surowce i materiały pomocnicze, typowe obiekty i urządzenia magazynowe oraz sposoby przygotowania surowca do produkcji.

Kalendarz racjonalizatora — opracowany przez komitet redakcyjny w składzie: H. Bratek, B. Bulwicki, J. Dalewski i W. Olszewski. Wyd. Urzędu Patentowego PRL, 1954 r.

Na treść kalendarza składa się Calendarium oraz artykuły: W dziesiątą rocznicę Polski Ludowej, Rozwój myśli

racjonalizatorskiej, Rola inteligencji technicznej w kierowaniu tematyką, Nagrody państwowe, Wystawy wynalazczości, Racjonalizator a piśmiennictwo techniczne, Ochrona pracy a racjonalizacja, Jak korzystać z informacji Centralnego Instytutu Dokumentacji Naukowo-Technicznej, Drogowskazy, Informator racjonalizatora, Kartki z dawnych kalendarzy, Wiadomości zawsze przydatne. Na końcu kalendarza podano spis książek dla racjonalizatorów oraz wzory wniosków.

Z publikacji zagranicznych

L. I. Spiwakowski: Składskoje choziajstwo mletafurgizcheskich zawodow. Wyd. Mietafurgizdat, Moskwa 1953 r.

Oddając do rąk czytelników swą pracę, autor zaznacza w przedmowie, że „poważną przeszkodą w opracowaniu zagadnień organizacji pracy magazynów jest: a) niedostateczne wykorzystanie przodujących doświadczeń z tej dziedziny, b) niedostateczne poświęcenie uwagi tym zagadnieniom, c) brak opracowania teorii gospodarki magazynowej na podstawie osiągnięć współczesnej nauki ekonomicznej”. Autor zatem — opierając się na przodującej radzieckiej literaturze naukowej, której spis podaje na końcu książki — zawarł w swej pracy współczesne pojęcia o racjonalnej organizacji gospodarki magazynowej w przemyśle hutniczym. W części pierwszej autor opisuje urządzenia i wyposażenia magazynów, stosowane wagi i miary, m.in. wagi kranowe i automatyczne oraz ich eksploatację, normy oświetlenia magazynów, sposoby ocieplania i wentylacji, ochronę przeciwpożarową — podając klasyfikację magazynów z punktu widzenia ochrony przeciwpożarowej, urządzenia służące do zaopatrzenia w wodę — podając jednocześnie normy rozmieszczenia tych urządzeń.

W części drugiej opisuje autor zasady przechowywania paliw, jak np. węgla, koksu, torfu, produktów naftowych oraz surowców, materiałów i półfabrykatów stosowanych w przemyśle hutniczym i zaznacza, że prawidłowa organizacja przechowywania winna wykluczyć możliwość powstawania ubytków naturalnych ponad ustaloną normę.

W części trzeciej omówiona została organizacja pracy magazynów z punktu prawidłowego przyjmowania i wydawania surowców i materiałów, normowania zapasów, ewidencji i inwentaryzacji. Poważnym czynnikiem usprawniającym pracę magazynów jest — jak zaznacza autor — znajomość przez pracowników magazynowych potrzeb materiałowych działów produkcyjnych. Podane na końcu książki tablice informują o sposobach przechowywania i normach składowania niektórych surowców i materiałów

Z POMYSŁÓW RACJONALIZATORSKICH

Zacisk do linki uziemiającej — J. Robakowski z Zakładu Sieci Elektrycznej w Jeleniej Górze. Dotychczas do linek uziemiających stosowano zaciski z mosiądzu, które często pękały. W celu przedłużenia żywotności zacisków oraz zmniejszenia zużycia mosiądzu zastosowano — w myśl usprawnienia — zacisk do linek o nowej konstrukcji. Nowy zacisk składa się ze stalowej obsady, z przyspawaną doń mosiężną wkładziną oraz ze śruby zaciskowej z drążkiem. Do otworu w zacisku wkłada się linkę uziemiającą i zalutowuje, następnie zacisk mocuje się na drążku uzie-

miającym za pomocą śruby. Nowy zacisk zapewnia zachowanie tej samej przewodności elektrycznej.

Noże tokarskie i strugarskie z zużytych piłek maszynowych — Jan Grzenia z Kopalni „Sośnica”. W dążeniu do oszczędności stali szybko tnącej wykorzystano w warsztatach kopalni zużyte i przeznaczone na złom piłki maszynowe, które po przeróbce zastosowano jako noże do obróbki wiórowej, do toczenia i strugania. Noże te, ze względu na nieznaczną grubość (do 2,5 mm), osadzone

są w skonstruowanych specjalnie w tym celu oprawkach. Oprawka składa się z trzonka, nakładki oraz śruby zaciskowej. Dzięki usprawnieniu zmniejszono zużycie szybko-
tnącej stali.

Mieszarka o pracy ciągłej do produkcji płyt wiórowo-cementowych — Gwidon Hanaussek z Zakładów Prefabrykacji w Środzie Śląskiej. Mieszarkę do produkcji płyt wiórowo-cementowych buduje się w kształcie cylindra, o ϕ 150—200 cm i długości 5—6 m. Cylinder mieszarki obracającej się na rolkach posiada wewnątrz zęby o długości od 20—30 cm, wychylone pod kątem 60—90° w stosunku do powierzchni cylindra. Cylinder ustawiony jest pod kątem 5—7° do poziomu i obraca się z szybkością 10—15 obr./min. Napęd cylindra za pomocą łańcucha „Galla”.

Nowy typ mieszarki posiada większą wydajność i produkuje płyty wiórowo-cementowe o wyższej jakości, przy czym na produkcję tę zużywa mniej cementu.

Sposób nawęglania matryc i wykrojników wykonywanych ze stali o niskiej zawartości węgla (0,12—0,16%) — Bronisław Charczuk. Dotychczas do wykonywania wykrojników i matryc do głębokiego tłoczenia używano stali wysokogatunkowej. Obecnie używa się stali o niskiej zawartości węgla (0,12—0,16%), w następujący sposób nawęglając matryce i wykrojniki:

Do nawęglania matryc używa się 50% wiórków z odpadków skóry, 30% węgla drzewnego sproszkowanego o grubości ziarna od 5—8 mm, 10% cyjanku żelazowego (żółtego), 10% soli kuchennej. Do wykrojników zaś — 50% wiórków z odpadków skóry, 20% węgla drzewnego sproszkowanego, 20% cyjanku żelazowego, 10% soli kuchennej, przy czym temperatura nawęglania może dochodzić najwyżej do 780—800°C. Przy tej temperaturze warstwa nawęglania jest martenzytem drobnoiglastym, łagodnie przechodzącym w głąb przedmiotu nawęglanego. Nawęglone przedmioty wkłada się ponownie do pieca, w którym podgrzewa się je do temperatury 780°C i hartuje bezpośrednio w zimnej wodzie.

Zastosowanie stali o niskiej zawartości węgla do wyrobu matryc i wykrojników daje oszczędność w zużyciu stali wysokogatunkowej bez szkody dla jakości produkcji, a wykonanie oraz obróbka zajmuje mniej czasu.

Sposób wykorzystania kożuchów wytwarzających się na farbie olejnej — Bolesław Kralkowski z Elektrowni Łódzkiej. Do tej pory wyschniętą farbę olejną w postaci ko-

żuchów, tworzących się na powierzchni farb i lakierów olejnych jak również na ściankach naczyń, wyrzucano jako bezużyteczną. Obecnie — w myśl usprawnienia — kożuchy tworzące się na olejnych farbach i lakierach różnych barw zbiera się do jednego naczynia. Po zebraniu większej ilości tych kożuchów dodaje się terpentyny w ilości 5 kg na 50 kg kożuchów, następnie gotuje się na wolnym ogniu, stale mieszając, aż do zupełnego rozpuszczenia się farby. Po przecedzeniu przez sito otrzymuje się gęstą farbę olejną w kolorze szarym, gotową do użytku.

Warstwa przeciwkorozyjna ze zbrojonego betonu w zbiornikach węglowych w kotlewni — Franciszek Jawłowicki z Kopalni „Mysłowice”. Blachy stalowe zbiorników węgla w kotlewniach kopalnianych pod wpływem wilgoci zawartej w węglu ulegają stopniowej korozji, a powierzchnia blach staje się chropowata, utrudniając zsypanie się węgla po ściankach zbiornika, powodując nawet częste zatrzymanie się węgla u wlotu leju zsypanego. Stwarzało to konieczność wymiany blach.

W celu przedłużenia użyteczności blach zastosowano — w myśl usprawnienia — pokrywanie ich od strony wewnętrznej warstwą zbrojonego betonu, o grubości 50 mm. Pomysł okazał się bardzo praktyczny, gdyż wytrzymałość betonu na ścieranie jest duża, zsypanie węgla po śliskich od wilgoci ściankach zbiornika z warstwą ochronną betonu jest łagodny i nie powoduje zatrzymywania się węgla.

Głowica z nożami nastawczymi do wpustów płetwowych — Kazimierz Kostucha z Zakładów Przemysłu Drzewnego w Gdańsku. Do zapletniania den i wiek w skrzyniach służyły dotychczas specjalne noże importowane.

W myśl usprawnienia czynność tę wykonuje się obecnie specjalną głowicą z odpowiednimi nożami produkowanymi w kraju. Głowica w górnej swej części posiada teowy wpust. Do tego wpustu wsuwa się noże o profilu odpowiadającym kształtowi wpustu i zamocowuje się je za pomocą dwóch przeciwległych śrub, wkręcanych w nagwintowane otwory. Tnąca część noża posiada specjalny kształt, umożliwiający otrzymanie gładkiej krawędzi wpustu, co ułatwia wkładanie listwy płetwowej w gotowy wpust. Jako materiał do wykonywania noży mogą służyć np. zużyte noże heblarek, które przeznaczało się dotąd na złom.*)

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

KOMUNIKATY

1. **Biuro Zbytu Gazów Technicznych w Stalinogrodzie** podaje do wiadomości, że naprawę sprzętu spawalniczego przeprowadzają następujące punkty usługowe:
Sprzęt spaw. gazowy — Spółdzielnia Pracy W. Hibnera, Warszawa, ul. Brzeska 3.
Sprzęt spaw. elektr. — Spółdzielnia Pracy W. Hibnera, Warszawa, ul. Ostroroga 25.
Sprzęt spaw. gazowy — Poznańska Wytwórnia Gazów Technicznych, Chempin, ul. Nowa 2

Sprzęt spaw. gazowy — Spółdzielnia Pracy „Precyzja”, Stalinogród, ul. Gliwicka 10.

2. **Polskie Towarzystwo Maszyn Biurowych** przeprowadza renowację maszyn księgujących używanych i sprzedaje je instytucjom i zakładom społecznym. Bliższych informacji udziela Dział Usług Organizacyjnych PTMB w Warszawie, ul. Górskiego 9.

Listy do redakcji

Ob. Antoni Wieczorkowski z Wrocławia (Reja 33). Na pytanie Kolegi odpowiemy listownie po otrzymaniu opinii kompetentnych władz.

Ob. Cezary Więkowski z Warszawy (Bartoszewicza 7). Istotnie, problem interesujący Kolegę nie był dotąd na łamach czasopisma omawiany. Problemem tym zainteresowaliśmy naszych współpracowników i postaramy się w najbliższym czasie zamieścić odpowiedni artykuł. Jeśli to byłoby trudne, odpowiemy Koledze — stosownie do Jego życzenia — listownie.

Ob. Stefan Grelak z Krakowa (Nowowiejska 31a) czuje się w obowiązku — jak sam pisze — w związku z uchwałami II Zjazdu naszej Partii poruszyć ważne zagadnienie obniżki kosztów własnych przez racjonalną i oszczędną gospodarkę materiałami w budownictwie mieszkaniowym.

Zagadnienie to zna z kilkuletniej praktyki w wykonawstwie i zaopatrzeniu właśnie w resorcie budownictwa miast i osiedli, na terenie województwa krakowskiego i rzeszowskiego.

„Podstawowym środkiem produkcji w budownictwie — pisze kol. Grelak — jest materiał. Wartość jego stanowi blisko połowę kosztów przerobu. Zdawałoby się, że powinno to być dostatecznym bodźcem dla personelu do troski i szanowania materiałów. Tymczasem tak nie jest. Co prawda w ostatnich latach nastąpiła znaczna poprawa, ale nadal jeszcze wiele materiałów ulega zniszczeniu lub uszkodzeniu tylko wskutek niedbalstwa“.

Ulegają uszkodzeniu materiały w czasie transportu, składowania na budowach, podczas robót i po ich zakończeniu.

„Jakie są główne powody tego karygodnego niedbalstwa“ — stawia sobie pytanie kol. Grelak i odpowiada, że jego zdaniem, zasadniczych przyczyn jest cztery, a mianowicie:

1) Niedostateczne uświadomienie i przeszkolenie pracowników wykonawstwa, obsługi magazynowej i transportowej. Dlatego zdarzają się nawet fakty, że personel wykonawstwa, realizując zasadę: „budować za wszelką cenę“ świadomie narusza przepisy o racjonalnym gospodarowaniu materiałami; w innych przypadkach przepisów tych w ogóle nie przyjmuje do wiadomości, ponieważ... wydała je administracja i dlatego obowiązują one tylko pion administracyjny (!?).

2) Brak odpowiednich magazynów i składowisk na budowach i robotach, oraz niedostateczne zabezpieczenie przed kradzieżą i pożarem. — Główny wykonawca, którego obowiązkiem jest urządzenie placu budowy, na co

otrzymuje środki finansowe od inwestora, — nie zawsze wypełnia swoje zadania zadowalająco. Dziurawe szopy z przeciekającymi dachami, ustawione w nieodpowiednich miejscach, nie mogą zabezpieczyć materiałów od zniszczeń.

Niedostateczny sprzęt przeciwpożarowy, składający się czasem tylko z pustej beczki po karbidzie oraz brak dostatecznego dozoru w porze nocnej sprzyjają wypadkom.

3) Nadmierne gromadzenie rezerw materiałowych w przedsiębiorstwach, odcinkach, a nawet na budowach powoduje również niszczenie materiałów i nadto niepotrzebną produkcję pewnych materiałów kosztem innych.

4) Dostarczanie budownictwu materiałów o niedostatecznej jakości. Szereg budów oczekuje z niecierpliwością na materiały i w chwili radości całej załogi, że materiał dostarczono, okazuje się że nie nadaje się on do wbudowania z powodu niewłaściwej jakości lub błędów fabrycznych. Taka dostawa demobilizuje załogę. Takie materiały leżą i niszczeją. Nikt nie chce się nimi zająć i nie może. Trzeba bowiem zabiegać pilnie o dostawę innych materiałów, bo grozi wstrzymanie produkcji, niewykonanie planu.

O ile podobny stan w pierwszych latach po oswobodzeniu naszej Ojczyzny mógł być tolerowany, to obecnie, z końcem planu 6-letniego, nie wolno nam dopuścić do zniszczenia nawet jednej sztuki materiału.

Wódz, który nie szanuje żołnierza, nie może być pewny wygranej. Dlatego każdy pracownik produkcyjny, od inżyniera do robotnika, musi zrozumieć, że w Polsce Ludowej nie wolno lekceważyć zagadnienia obniżenia kosztów własnych, drogą racjonalnego i oszczędnego gospodarowania materiałami, jeśli mamy wygrać wielką bitwę o wzrost stopy życiowej.

Dlatego nasze hasło powinno brzmieć:

„Każdy zaoszczędzony lub racjonalnie użyty materiał albo przedmiot — to obniżka kosztów własnych i wzrost dobrobytu klasy pracującej!“

Uwagi kol. Grelaka są bardzo słuszne i dlatego uważaliśmy za celowe opublikować je w pełnym brzmieniu.

Hasło rzucone przez kol. Grelaka powinno dotrzeć do każdego przedsiębiorstwa, do każdego stanowiska pracy w Polsce. Powinniśmy wszyscy, wszędzie i bezustannie o nim pamiętać i je realizować.

Ob. Edward Iwiński i Jan Roland, których korespondencje zamieściliśmy w nr 9 naszego czasopisma proszeni są o jak najszybsze nadesłanie swoich adresów prywatnych, abyśmy mogli wysłać Im należne honoraria i numery autorskie.

Wydawca: POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE, PRZEDSIĘBIORSTWO PAŃSTWOWE
Warszawa, ul. Poznańska 15, tel. 860-71 do 73 wewn. 38.

Redakcja: Warszawa, 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 229/Cz/54 z dn. 13.V.54. Podp. do druku 27.V.54, druk ukończ. 3.VI.54. Pap. druk. sat. kl. VII 60 g 61x86, ark. wyd. 4.9. Zam. 2660/c. Nakład 9765 egz. Zakł. Graficzne Dom Słowa Polskiego, Warszawa 5-B-16138.

Cena egz. poj. zł 5.—