

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

CZASOPISMO DLA SPRAW ZAOPATRZENIA
 I ZAGADNIEN GOSPODAROWANIA MATERIAŁAMI
 DWUTYGODNIK

BIPROHUT
 Biblioteka Techniczna

SPIS RZECZY

PRZEZ OSZCZĘDNOŚĆ WĘGLA DO OBNIŻKI KOSZTÓW WŁASNYCH	353
Mgr TADEUSZ MUSZKIET — Zadania przemysłu węglowego w zakresie obniżenia kosztów materiałowych w świetle uchwał II Zjazdu PZPR	355
KACPER KRYGIER — Zaopatrzenie materiałowo-techniczne w systemie gospodarki planowej	361
Mgr TADEUSZ GOCZAK i ANDRZEJ KEMPLIŃSKI — Zalety gospodarcze składanych skrzyń drewnianych	364
EDMUND DERER — O racjonalne wykorzystanie odpadów skórzanych w przemyśle lekkim, drobnym i spółdzielczym	368

NASI KORESPONDENCI PISZA	370
DLACZEGO?	377
NASZA KRYTYKA POMOGŁA	378
OKAZAŁO SIĘ, ŻE...	379
NASZE INTERWENCJE	379
Z POMYSŁÓW RACJONALIZATORSKICH	380
PUBLIKACJE I WYDAWNICTWA	381
PYTANIA I ODPOWIEDZI	382
OD REDAKCJI	384

PRZEZ OSZCZĘDNOŚĆ WĘGLA DO OBNIŻKI KOSZTÓW WŁASNYCH

II Zjazd Partii podjął wielką i wszechstronną ofensywę o wzrost dobrobytu narodu, o znaczne podniesienie stopy życiowej mas pracujących naszego kraju. Realną podstawę tych założeń — obok głębokich przeobrażeń natury politycznej — stanowi poważny wzrost naszego potencjału gospodarczego w latach władzy Polski Ludowej. Z kraju zacoфанego gospodarczo i kulturalnie — Polska wysunęła się w ciągu ostatnich lat na piąte miejsce w Europie pod względem przemysłowym. Kroczymy coraz pewniej i szybciej do socjalizmu, wzmacniając jednocześnie naszymi osiągnięciami obóz pokoju i demokracji.

Należy sobie jednak zdać sprawę z tego, że postulat wzrostu stopy życiowej i dobrobytu narodu nie może być realizowany automatycznie. Realizacja tego zadania wymaga w pierwszym rzędzie wzrostu dochodu narodowego, który powstaje w drodze twórczej działalności mas pracujących. Dochód narodowy stanowi tę część produkcji wytworzonej w okresie roku, która pozostaje po odliczeniu środków zużytych w procesie produkcji, a więc surowców paliwa, energii, materiałów pomocniczych itp. Wielkość dochodu narodowego, który jest częścią całej produkcji, wytworzonej przez pracę produkcyjną, zależy więc od ilości zużytych surowców, paliw, energii itp. Wiadomo, że od wielkości dochodu narodowego zależy poziom dobrobytu ludności i stopień dalszego rozwoju gospodarki narodowej; stąd walka o oszczędność materiałów, surowców, paliw prowadzi w prostej linii do podniesienia dobrobytu.

Rozmiary osiągniętych oszczędności mają podstawowe znaczenie zarówno dla tempa wzrostu dochodu narodowego, dla możliwości inwestowania, jak i dla rozmiarów zaspokajania potrzeb społeczeństwa. Stąd też wypływa konieczność maksymalnego wykorzystania wszelkich rezerw w gospodarce narodowej, a szczególnie w przemyśle, w celu uzyskania dodatkowych wartości dla dobra narodu. Wiceprezes Rady Ministrów Hilary Minc w swym referacie na II Zjeździe podkreślił, że warunkiem rozwoju gospodarki socjalistycznej jest stała i systematyczna obniżka kosztów produkcji. Ta walka o obniżkę kosztów winna być, obok walki o wykonanie planu, wyrazem naszych dążeń i treścią naszych codziennych zadań, szczególnie w przemyśle.

Postawione przez II Zjazd zadanie realnej podwyżki płac robotników, pracowników umysłowych i chłopów pracujących o 15—20% w ciągu bieżących dwóch lat, wymaga obok wzrostu masy towarowej na naszym rynku, zgromadzenia przez Państwo poważnych środków finansowych. Środki te będą zgromadzone, o ile potrafiemy między innymi osiągnąć poważne oszczędności na odcinku właściwej gospodarki materiałowej.

Węgiel, który jest naszym głównym źródłem energii i niezmiernie cennym surowcem w szeregu procesów przeróbki chemicznej, ma podstawowe znaczenie dla naszego przemysłu, a jednocześnie, jako artykuł eksportowy, przedstawia poważną pozycję w naszym handlu zagranicznym — stąd jego ogromna rola dla całokształtu gospodarki narodowej. Od właściwej gospodarki tym najcenniejszym z naszych surowców zależy

w poważnym stopniu nasza gospodarka i jej dalszy rozwój. Nie wolno zapominać, że węgiel decyduje również o naszej pozycji międzynarodowej.

Musimy sobie zdać sprawę, że wartość węgla zużywanego rocznie w naszym przemyśle, transporcie i w gospodarstwach domowych jest ogromna i dlatego wysokość jego zużycia ma dla gospodarki narodowej niezmiernie poważne znaczenie. Fakt, że węgiel jest artykułem i surowcem powszechnie i stale używanym, utrudnia niestety walkę o właściwą gospodarkę. Fakt, że węgiel jest spalany w tysiącach zakładów przemysłowych, parowozach i w milionach gospodarstwach domowych, utrudnia prowadzenie właściwej kontroli racjonalnego jego zużycia i stąd wynika głęboka potrzeba stworzenia szerokiego frontu walki o jego oszczędność wśród wszystkich jego użytkowników i wśród całego społeczeństwa.

Poważny rozwój naszego przemysłu w okresie Władzy Ludowej, a zwłaszcza w okresie ostatnich czterech lat, które przyniosły produkcję już 3,6 razy większą niż w roku 1938 — pociągnął za sobą również poważny wzrost zużycia węgla. Warto podkreślić, że tylko sam roczny wzrost zużycia węgla w naszym przemyśle w porównaniu z okresem przedwojennym wynosi tyle, ile przeciętna roczna produkcja węgla ostatnich 10 lat okresu władzy kapitalistycznej. Wzrost zużycia węgla świadczy wyraźnie o wielkości naszych potrzeb, które zresztą na skutek dalszego poważnego rozwoju energetyki, chemii, hutnictwa, przemysłu spożywczego i lekkiego — będą niezawodnie rosły.

Abstrahując od tego, że z zasadniczych względów rozwój przemysłu węglowego nie może iść w parze z tempem rozwoju innych przemysłów, wydobywanie węgla jest niezmiernie pracochłonne i kosztowne. Dlatego też dla wyrównania pewnej dysproporcji rozwoju górnictwa i innych przemysłów i pełnego pokrycia rzeczywistych potrzeb naszego przemysłu, transportu i gospodarstw domowych w dziedzinie węgla, musimy znacznie pogłębić walkę o racjonalną nim gospodarkę, przy czym walka ta musi być powszechna i stała.

Mamy oczywiście na tym odcinku już pewne, a na niektórych odcinkach naszego życia gospodarczego nawet poważne osiągnięcia. Postawione przez VI Plenum KC PZPR zadanie walki o zmniejszenie zużycia paliw dało poważne efekty. Setki zakładów przemysłowych w kraju rozpoczęły przed trzema laty poważną walkę o właściwą gospodarkę węglem, tysiące palaczy włączyło się do współzawodnictwa i podjęły zobowiązania na odcinku oszczędności węgla i zmniejszenia norm jego zużycia. Z dużym powodzeniem przebiegała i nadal przebiega walka o stosowanie niższych asortymentów węgla i paliw odpadowych, jak muł węglowy i przerosty. Do wiadomości tysięcy palaczy, mistrzów kotłowni, maszynistów, inżynierów i zaopatrzeniowców doszły już i ugruntowały się w ubiegłych latach problemy walki o właściwą gospodarkę naszym podstawowym surowcem.

Znamiennym objawem walki o właściwą gospodarkę węglem, wyrazem bojowego stosunku do sprawy oszczędności węgla, było wystąpienie na II Zjeździe Partii jednego z maszynistów PKP, ob. Kocota, który ostro domagał się obok dostaw węgla wysokogatunkowego dla swej parowozowni również i dostaw węgla jakościowo słabszego, gdyż nasi maszyniści w PKP — jak twierdził — nauczyli się i potrafią już właściwie stosować i węgiel jakościowo słabszy. Wyrazem tej walki o właściwą gospodarkę węglem jest upór, z jakim maszyniści PKP potrafili zwolnić w r. 1953 na skutek stosowania mułu węglowego około 400 tysięcy ton wysokowartościowego węgla w sortymencie grubym.

Należy podkreślić bardzo poważne osiągnięcia takich zakładów jak elektrownie w Łaziskach i Chorzowie, które stosując paliwa zastępcze, w pierwszym rzędzie muł węglowy, zaoszczędziły w ubiegłym roku około 350 tys. ton węgla.

Warto wymienić osiągnięcia zakładów podległych Rybnickiemu Zjednoczeniu Przemysłu Węglowego, które zobowiązały się zaoszczędzić 50 tys. ton węgla od wyznaczonej normy i zobowiązania te wykonały. Poważne oszczędności miały również Zakłady Przemysłu Bawełnianego w Łodzi i na Dolnym Śląsku.

Na tle tych osiągnięć z tym większą wyrazistością rysują się poważne niedociągnięcia szeregu innych, i to często poważnych, zakładów przemysłowych, gdzie gospodarka węglem stoi jeszcze na bardzo niskim poziomie. Zakłady te zajmują się sprawą węgla dopiero wtedy, gdy brak węgla zagraża ruchowi zakładu. W wielu przypadkach występują jeszcze fakty karygodnego składowania węgla, fakty, które prowadzą do bardzo poważnych strat. Brak kontroli zużycia i zapasów, a więc brak elementów dających obraz gospodarki i jej rozwoju, brak norm lub choćby wskaźników zużycia, zupełna obojętność w stosunku do złego stanu urządzeń technicznych oraz niski poziom fachowy palaczy i dozoru technicznego — uzupełniają w ogólnych zarysach obraz istniejącej w tych jednostkach sytuacji. Można by tu dla przykładu wymienić wiele cementowni, zakłady ceramiki budowlanej, zakłady włókien sztucznych w Jeleniej Górze, elektrownię w Częstochowie itd.

Tam, gdzie kierownictwo i załoga nie zdają sobie sprawy, z wagi zagadnienia walki o oszczędność paliw, tam, gdzie sprawa kosztów własnych nie stanowi obok planu produkcji podstawowego momentu troski zakładu, nie można liczyć na żadne wyniki w tej dziedzinie. Tylko szeroka świadomość wagi zagadnienia i stała walka o oszczędność materiałów i paliw przynieść może obniżkę kosztów produkcji, bez której realizacja wzrostu stopy życiowej jest nieosiągalna.

Poważną dźwignię w tej walce stanowić musi szeroki ruch racjonalizatorski obok współzawodnictwa na odcinku walki o właściwą i oszczędną gospodarkę paliwem. Możemy z całą stanowczością stwierdzić, że właśnie ruch racjonalizatorski w najszerszym tego słowa znaczeniu stoi

u podstaw tych osiągnięć, które uzyskaliśmy w ostatnich latach. Setkom pomysłów i usprawnień zawdzięczamy poważne ograniczenie spalania wysokogatunkowych sortymentów węgla przy jednoczesnym coraz szerszym stosowaniu paliw odpadowych. Od sposobu podejścia do zgłaszanych usprawnień, od ich szerokiego rozpowszechnienia zależą będą wyniki. Możliwości modernizacji, często nawet niezbyt kosztownej, dać mogą poważne rezultaty na odcinku zmniejszenia rozchodu paliw. Zerwać jednak należy stanowczo z prowadzoną jeszcze dość często kampanijnością walki o oszczędność paliw. Sprawę racjonalnego spalania, modernizacji, usprawnień i kosztów zużycia należy wprowadzić do stałych obowiązków kierownictwa technicznego, palaczy i dozoru oraz pracowników zaopatrzenia. Szczególnie pracownicy zaopatrzenia mogą przez analizę rozchodu paliw, zmian sortymentów, wprowadzania paliw odpadowych itp. dać kierownictwu zakładów i nadrzędnych jednostek wiele niezmiernie cennego materiału techniczno-ekonomicznego. Stała kontrola zużycia i kontrola norm rozchodu pozwoli na szybszą niż dotychczas reakcję w stosunku do słabszych zakładów.

Należy stwierdzić i podkreślić zbyt słabą współpracę na odcinku modernizacji i postępu technicznego naukowców oraz instytucji naukowych z naszym przemysłem. Nasi naukowcy powinni na odcinku walki o oszczędność paliw włożyć znacznie większy wkład niż dotychczas. Rząd Polski Ludowej daje dzisiaj tak szerokie możliwości prowadzenia badań i doświadczeń, że mamy pełne prawo domagać się poważnej pomocy, która dałaby w efekcie zmniejszenie zużycia i rozchodu paliw. Nasi naukowcy winni sobie uświadomić, że w walce o oszczędność materiałów, surowców i paliw ich rola musi być znacznie większa niż dotychczas. Oczekujemy od nich rozwiązania podstawowych problemów, sto-

sowania paliw zastępczych i niższej jakości, walki z zadymieniem, projektów szerokiej modernizacji urządzeń technicznych, które pozwolą na lepszą gospodarkę w dziedzinie paliw. Żądamy aktywnego i twórczego udziału naukowców w popularyzacji wiedzy i udostępnienia szerszemu ogółowi osiągnięć technicznych i naukowych.

Walka o oszczędną gospodarkę węglem musi być nadal prowadzona z wielkim uporem i wytrwałością. Musimy sobie zdać sprawę z tego, że zmniejszenie rozchodu paliw stanowi wszędzie w większym lub mniejszym stopniu źródło obniżki kosztów produkcji. Walka ta winna iść zasadniczo w dwu kierunkach: ograniczenia zużycia węgla do rzeczywistych i niezbędnych ilości oraz przechodzenia w coraz szerszym stopniu na stosowanie paliw o niższych wartościach jakościowych, jakie stanowią paliwa odpadowe.

Należy zwrócić uwagę na to, że walka ta powinna być systematyczna, nie może być prowadzona wyłącznie w okresie zwiększonego zużycia, kiedy wielokrotnie brak węgla zmusza do zwrócenia uwagi na to zagadnienie, ale powinna być prowadzona z nieustannym naciskiem również i w lecie.

Oszczędność zużycia węgla w naszym przemyśle i transporcie o 1% daje równowartość wydobytego rocznie węgla przez średniej wielkości kopalnię. Te zestawienie daje obraz dodatkowych wartości, jakie możemy osiągnąć przez właściwe postawienie problemu paliw w naszej gospodarce. Progresywne normy zużycia materiałów, a szczególnie paliw, ścisła ewidencja i kontrola rozchodu — to poważne źródła rezerw, które muszą być uruchomione.

Walka o obniżkę kosztów własnych musi doirzec do świadomości każdego pracownika zakładu. Każda zaoszczędzona złotówka, każda tona zaoszczędzonego węgla, to szybsza realizacja wysuniętych przez II Zjazd zadań podniesienia naszej stopy życiowej.

PLANOWANIE I ORGANIZACJA

Mgr TADEUSZ MUSZKIET

Zadania przemysłu węglowego w zakresie obniżenia kosztów materiałowych w świetle uchwał II Zjazdu PZPR

II Zjazd Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej ustalając w uchwałach wytyczne do dalszej realizacji głównych zadań gospodarczych na lata 1954—1955 postawił m.in. jako jedno z zasadniczych zagadnień... „osiągnięcie w ostatnich dwóch latach Planu Sześcioletniego wydatnego wzrostu stopy życiowej ludności pracujących miast i wsi.”¹⁾

Realizacja tego zadania jest możliwa przez „pogłębienie systemu oszczędnościowego w całej gospodarce narodowej, a w szczególności wzmocnienie walki o obniżenie kosztów własnych,

o likwidację przerostów w zatrudnieniu oraz wszelkich przejawów marnotrawstwa.”²⁾ Uchwała ta, postawiona przed przemysłem jako niezłomne prawo, wynikała z dotychczasowych — niedostatecznych osiągnięć przemysłu i innych dziedzin gospodarki narodowej w okresie 4 lat realizacji Planu Sześcioletniego. Jak wynikało bowiem z referatu sprawozdawczego Przewodniczącego KC PZPR Bolesława Bieruta: „przemysł ani razu nie wykonał w 100 proc. planu obniżki kosztów własnych i że w samym tylko roku 1953 strata z tytułu niewykonania plano-

¹⁾ Nowe Drogi — str. 448 pkt, 8 — marzec 1954 r.

²⁾ Tamże, str. 449.

wego zadania obniżki kosztów własnych dla gospodarki narodowej wynosiła 1,2 miliarda zł³⁾“, przy czym „przemysł podległy Ministerstwu Górnictwa nie tylko nie osiągnął obniżki kosztów, lecz koszty własne na jednostkę wyrobu były w roku 1953 o 1,3 proc. wyższe niż w roku 1950⁴⁾“.

Na marginesie powyższych cytatów trzeba dodać, że w zasadzie wszystkie centralne zarządy i jednostki równorzędne poza przemysłem węglowym, które wchodzi organizacyjnie w skład Ministerstwa Górnictwa (np. CZ Gazownictwa, Zarząd Przemysłu Rafinerii Nafty i inne) wykonują z roku na rok planowe zadania obniżki kosztów a nawet je przekraczają. Ze względu na to, że udział przemysłu węglowego w całokształcie działalności gospodarczej Ministerstwa stanowi 67—70%, wyniki w zakresie kosztów własnych produkcji węgla decydują o wynikach resortu jako całości na tym odcinku.

Struktura kosztów własnych w przemyśle węgla kamiennego jest odmienna od struktury kosztów innych jednostek organizacyjnych Ministerstwa Górnictwa oraz od innych gałęzi przemysłu. O ile w przemyśle koksochemicznym, maszynowym, hutniczym, całym przemyśle metalowo-przetwórczym, lekkim itd. o wynikach kosztu jednostkowego decyduje w 70—85% wsad, surowiec, materiał, o tyle w przemyśle węgla kamiennego udział kosztów materiałowych mierzony w zł/to kształtuje się na poziomie 20%. Decydującym elementem tutaj to robocizna, a więc wydajność. Niemniej jednak ogromne ilości zużywanych materiałów przez ten przemysł w skali rocznej — miliony metrów sześciennych drewna, miliony m² płótna podsadzkowego, setki tysięcy ton żelaza, wyrobów metalowych w postaci maszyn i urządzeń, setki kilometrów kabli i przewodów, miliony ton paliwa stałego, a całość zużycia materiałów sięgająca miliardów złotych — wskazuje również i na wagę zagadnienia gospodarki tymi materiałami, chociaż wyrażającymi się tylko 20% udziałem w koszcie jednostkowym.

Wagę zagadnienia kosztów materiałowych w odróżnieniu od innych gałęzi przemysłu należy rozpatrywać nie tylko w aspekcie bezpośrednich kosztów materiałowych, wyrażających się w koszcie jednostkowym, ale również w aspekcie wpływu prawidłowego lub niewłaściwego zużywania materiału w kopalni na pozostałe składniki kosztów własnych, a w szczególności na zasadniczy składnik kosztów w węglu tj. na wydajność. Trzeba bowiem powiedzieć, że materiały pomocnicze w kopalni, a tylko takie są zużywane w kopalni właściwej (bez zakładów pomocniczych — brykietownie, elektrownie), są zużywane w różnorodnych warunkach naturalnych i technicznych oraz tkwią i uczestniczą w każdym procesie górniczo-technicznym i dlatego dobra lub zła nimi gospodarka znajduje powiązanie z takim czy innym stanem bezpieczeństwa, pracą urządzeń odstawy i transportu, wykorzystaniem urządzeń przewodowych itd. Jednym słowem proces i charakter zużycia mate-

riałów, dobrej lub złej nimi gospodarki wiąże w sobie wszystkie pozostałe elementy, składające się na całkowity koszt jednostkowy tony węgla.

Dotychczasowe osiągnięcia — zadanie na przyszłość

Na przestrzeni lat 1951—1953 zaznacza się w przemyśle węgla kamiennego dość znaczna poprawa na odcinku wykonywania planowych wskaźników kosztów materiałowych, chociaż wskaźniki te nie są jeszcze osiągnięte. O ile w roku 1951 wykonanie planowych zadań w dziedzinie obniżki kosztów materiałowych w zł/to wyrażało się realizacją 105,0%, to w roku 1952 osiągnięto wskaźnik realizacji 103,7%, a w roku 1953 już 100,8%. Pomimo korzystniejszego kształtowania się jednostkowego kosztu materiałowego z roku na rok, osiągnięte wskaźniki naturalne zużycia materiałów takich jak drewno, materiały wybuchowe i inne, kształtują się niekorzystnie.

a) Obudowa

W zużyciu kopalniaków obserwuje się stałą tendencję zwyżkową od kilku lat, co charakteryzują niżej podane wskaźniki, w tarcicy zaś obserwuje się obniżkę zużycia jednostkowego:

Rok	Kopalniaki	Tarcica	Razem
1950	18,52 m ³ /1000 t	5,06 m ³ /1000 t	23,58 m ³ /1000 t
1951	18,60 „	4,86 „	23,47 „
1952	18,83 „	4,66 „	23,49 „
1953	19,32 „	4,64 „	23,86 „

Wielkość zużycia drewna do obudowy wyrobisk górniczych wiąże się ściśle ze strukturą kopalni oraz z wielkością zużycia obudowy stalowej.

Poniżej podajemy zużycie drewna okrągłego w kopalniach węgla głębinowych na jednostkę produkcji i w liczbach bezwzględnych w krajach europejskich za rok 1950⁴⁾.

Kraj	Wydobycie w mil. ton	Zużycie drewna okrągłego	
		na 1000 t wydobyć m ³	Ilość milj. m ³
Niemcy Zachodnie	118,9	25,1	2,98
Francja	51,3	42,0	2,15
Zagłębie Saary	15,1	25,1	0,38
Belgia	27,3	39,5	1,08
Holandia	12,2	20,4	0,25
Wielka Brytania	207,4	13,4	2,79
P o l s k a	78,0	20,5	1,60
Czechosłowacja (szacunkowo)	30,0	20,0	0,60
Pozostałe (szacunkowo)	55,0	25,0	1,38
Europa razem:	595,2	22,2	13,21

Jak z przytoczonych wyżej liczb wynika najniższe zużycie drewna okrągłego w Europie na jednostkę produkcji ma Anglia. Trzeba jednak wziąć pod uwagę, że już w roku 1913 wskaźnik zużycia drewna w kopalniach angielskich wyno-

³⁾ Tamże, str. 37 — 38.

⁴⁾ „Glückauf“ — Bergmännische Zeitschrift — Heft 51/52 Essen, 19.12.1953 r.

sił 13,6 m³/1000 ton. Ten niski wskaźnik zużycia drewna okrągłego wynika z ogromnej ilości żelaza stosowanego do obudowy. O ile w roku 1938 ilość stępli stalowych stosowanych do obudowy frontu roboczego wynosiła 600.000 szt., to już w roku 1948 ilość ta wzrosła do 1,5 milj. szt., a tym samym udział frontu z obudową stalową wzrósł z 40 na 61%.

Zaznaczający się wzrost zużycia drewna do obudowy w kopalniach polskich jest częściowo uzasadniony większymi rygorami ze strony władz górniczych na odcinku prawidłowości wykonania obudowy, wprowadzanie obudowy wzmocnionej (poprzecznej zamiast podłużnej) i niedostatecznym zaopatrzeniem w obudowę stalową przemysłu węglowego. Przeważnie jednak przyczyn przekroczenia planowanego wskaźnika szukać należy w nieoszczędnej, a nawet w niektórych kopalniach wprost marnotrawnej gospodarce. Przeprowadzone przez inspektorów Działu Gospodarki Materiałowej Centralnego Zarządu Zaopatrzenia Ministerstwa Górnictwa inspekcje w kopalniach w roku 1953 wskazują na cały szereg poważnych niedociągnięć. I tak przeprowadzona inspekcja w kopalni Jaworzno dnia 7 i 8 września ub. r. stwierdziła, że ze strony dozoru technicznego brak jakiegokolwiek zainteresowania gospodarką materiałową. I dlatego planowany wskaźnik zużycia drewna ustalony dla tej kopalni na rok 1953 w wysokości 16,43 m³/1000 ton, w I półr. 1953 r. przekroczony został o 1,38 m³/1000 t. w lipcu o 4,10 m³/1000 t a w sierpniu o 1,57 m³/1000 t. Na tak wysokie przekroczenie planowanego wskaźnika wpłynęło:

- niewykonanie planu odzysku drewna. Założony plan odzysku wynosił 15% zabudowanego drewna, wykonanie wyniosło w tym okresie zaledwie 3%;
- marnowanie drewna na skutek nieodpowiedniego składowania na dole kopalni — na mokrym spągu — bez podkładek, co jest przyczyną zagrzybienia;
- marnowanie drewna okrągłego przez stosowanie nieodpowiednich wymiarów długościowych, na skutek czego stwierdzono odrzynki o długości od 0,6—1,2 m zamiast 0,1—0,25 m;
- brak jakichkolwiek przejawów walki z infekcją drewna przez grzyby;
- brak należytej kontroli ze strony dozoru średniego i wyższego w zakresie codziennych zamówień drewna przez kierowników oddziałów.

Podobny stan gospodarki drewnem stwierdzono w kopalniach: Murcki, Ziemowit, Klimontów, im. J. Stalina i wielu innych.

Niewiele lepiej przedstawia się zagadnienie gospodarki obudową stalową. Ekonomiczny sens prawidłowego gospodarowania elementami stalowymi obudowy chodnikowej polega na tym, aby z każdego chodnika przeznaczonego do likwidacji wyciągnąć maksymalną ilość elementów tej obudowy w stanie nadającym się do powtórnego użycia, a elementy zdeformowane pod wpływem ciśnienia górnotworu remontować. W wielu kopalniach brak jest dotychczas odpowiednich pras remontowych i wskutek tego obudowa zdeformo-

wana odkładana jest na późniejszy okres remontu, albo remontowana sposobem kuziennym, bardzo pracochłonnym, bądź wreszcie przesyłana do remontu do innych kopalni, które posiadają takie prasy, co również jest nieekonomiczne ze względu na koszty transportu.

Straty w obudowie stalowej ścianowej za okres ostatni są również zbyt duże w stosunku do strat ekonomicznie uzasadnionych.

b) Materiały wybuchowe

U podstaw prawidłowej gospodarki materiałami wybuchowymi leży prawidłowa technika strzelnicza. Dobrze rozmieszczone otwory strzelnicze w ścianie węglowej, uwzględniające przekrój wyrobiska, twardość węgla, położenie płaszczyzn łupliwości w stosunku do kierunku pędzenia wyrobiska, ciśnienie eksploatacyjne, uwarstwienie przerostów w pokładzie węgla, szerokość wyrobiska, kierunek pędzenia chodników w stosunku do zalegania pokładu po rozciągłości, po upadzie, po wzniosie pokładu, położenie chodnika w pokładzie — na całą grubość pokładu, po spągu pokładu, pod stropem względnie w środku pokładu — to z jednej strony duże ilości urobionego węgla w asortymencie grubym, a z drugiej minimalne zużycie materiałów wybuchowych.

Wzrost wskaźników zużycia materiałów wybuchowych, jaki obserwujemy na przestrzeni lat 1950—1953 wskazuje na b. poważne zaniedbanie na odcinku techniki strzelniczej. Jeżeli bowiem przyjmujemy osiągnięty wskaźnik zużycia materiałów wybuchowych w g/to w 1950 r. za 100, to w roku 1951 zużycie to wynosiło 116, w roku 1952 — 126, a w 1953 osiągnęło 135%. Pomimo pewnych okoliczności, które wpływają niekorzystnie na wysokość kształtowania się wskaźnika zużycia, a mianowicie stosowania w szerszym zakresie materiałów o mniejszej mocy oraz pogarszania się warunków technicznych zużycia, za główną przyczynę wzrostu zużycia materiałów należy uznać brak należytej kontroli ze strony dozoru technicznego, nieprzeprowadzanie strzelań wzorcowych przez technikę strzelniczego i brak ustalania na tej podstawie norm zużycia dla poszczególnych kategorii wyrobisk.

c) Urządzenia odstawy i transportu

Proces odstawy i transportu w całokształcie działalności kopalni jest podstawowym procesem, od którego uzależniona jest rytmiczność wydobywania. Urządzenia odstawy i transportu w obecnej zmechanizowanej kopalni są bardzo kosztowne, a ekonomiczna ich wartość musi być oceniona na tle gospodarki nimi. Jednym z podstawowych urządzeń transportu w kopalni jest przenośnik taśmowy, którego elementem nośnym jest taśma gumowa. Dla uzmysłowienia sobie kosztów transportu za pomocą taśm gumowych trzeba powiedzieć, że 1 mb taśmy o szerokości 650 mm kosztuje około 400 zł.

Dotychczasowa gospodarka taśmami gumowymi w kopalniach węgla kamiennego nie może być inaczej nazwana, jak gospodarką złą. O tym

świadczą zarówno wyniki przeprowadzanych kontroli przez służbę gospodarki materiałowej, jak i wskaźniki zużycia transporterów gumowych. Najczęściej stwierdzane niedociągnięcia, wady i błędy w eksploatacji taśm gumowych sprowadzają się do następujących:

- trasy ciągów taśmowych są zanieczyszczone urobkiem i skałami płonymi; powoduje to unieruchamianie krążników (rolek), zwiększenie tarcia taśmy o rolki i zwiększenie oporów;
- nierównomierność pracy taśmy i jej obciążenie urobkiem na skutek wykrzywienia trasy przenośnika;
- powszechne zjawisko braku znacznych ilości krążników oraz zastępowanie brakujących krążników drewnem okrągłym lub żelazem okrągłym itp.;
- stosowanie przenośników taśmowych na ścianach pod ociosami zamiast przenośników pancernych;
- używanie przenośników gumowych do przewożenia ciężkich elementów jak: pompy, silniki, napędy, obudowa stalowa itp.;
- utrzymywanie w b. złym stanie obudowy w chodnikach transportowych. Nie do rzadkości należą wypadki przecierania stojaków drewnianych przez obrzeże taśmy transportowej.

Przyczyna takiego stanu rzeczy leży w braku właściwego zainteresowania się tym zagadnieniem przez dozór techniczny. A przecież dobrze utrzymane i racjonalnie eksploatowane urządzenia transportowe to jeden z zasadniczych elementów wydajności pracy górnika.

d) Pozostałe materiały

W zakresie pozostałych materiałów widać z roku na rok znaczną poprawę w racjonalnym ich zużywaniu, w odzyskiwaniu znacznych ilości materiałów, szczególnie wyrobów walcowanych oraz zastosowaniu ich do powtórnego zużycia. Niedostateczny jeszcze znać wysiłek na odcinku odzyskiwania i wtórnego zużywania materiałów drobnych, ale jakże wiele ważących w swej masie.

II Zjazd PZPR podsumował i krytycznie ocenił osiągnięcia całego przemysłu i przemysłu węglowego w zakresie kosztów własnych. Ale II Zjazd postawił przed całą gospodarką narodową i przed przemysłem węglowym konkretne zadania.

Zadania te przemysł węglowy może i powinien zrealizować z nadwyżką a środki i metody jakie należy zastosować w pracy codziennej są następujące:

1. Z prawdziwym zadowoleniem należy powitać fakt wydania uchwały Prezydium Rządu Nr 158/54 z dnia 10.4.1954 r. w sprawie uzależnienia premii produkcyjnej dla pracowników umysłowych kopalni węgla kamiennego i zjednoczeń PW od wykonania kosztów własnych. Uchwała nakłada na Ministra Górnictwa obowiązek wprowadzenia w tych jednostkach organizacyjnych do regulaminu premiowania pracowników umysłowych postanowień, uzależniających wysokość pre-

mii produkcyjnej od osiągnięcia planowanej wydajności pracy oraz od stopnia wykonania planowanego kosztu własnego 1 t węgla. Należy dodać, że uchwała stwarza b. poważne bodźce ekonomiczne, bo przy wykonaniu planu kosztów własnych w 100% wypłacana jest premia w wysokości 110% premii wynikającej z obowiązującego regulaminu, za każdy 1% obniżenia kosztu własnego w stosunku do kosztu planowanego premia wynikająca z obowiązującego regulaminu zwiększa się o 10%, a za każdy 1% przekroczenia kosztu własnego w stosunku do kosztu planowanego, premia wynikająca z obowiązującego regulaminu zmniejsza się o 10%. Dla osób do zoru ruchu, zatrudnionych w oddziałach wydobywczych miarodajny jest koszt 1 t węgla w oddziale.

Wydanie omawianej uchwały i wprowadzenie jej w życie należy uważać za moment przełomowy w ustosunkowaniu się pionów technicznych kopalni i zjednoczeń do zagadnienia gospodarki materiałowej.

2. Wielkie zadanie stoi przed przemysłem w zakresie zmniejszenia kosztów obudowy. — Oprócz codziennych prac nad tym zagadnieniem dozoru technicznego (dokładna analiza wyrobisk i dostosowanie najwłaściwszych wymiarów drewna), technika obudowy (kontrola codzienna), magazyniera placu drzewnego i całej załogi, należy rozwiązać szereg zagadnień, które powinny dać w efekcie znaczne oszczędności.

a) Wzrastający z każdym rokiem w dużym stopniu udział wydobywania węgla z zastosowaniem podsadzki płynnej pociąga za sobą konieczność stosowania do obudowy wyłącznie drewna i zużywania go w większych ilościach, aniżeli przy eksploatacji na zawał. Dlatego palące staje się zagadnienie opracowania metody odzyskiwania drewna przy odbudowie warstw drugich i trzecich przy tym systemie eksploatacji.

b) Przeprowadzone badania przez Główny Instytut Górnictwa w zakresie dostosowania konstrukcji obudowy do ciśnień górotworu powinny być jak najszybciej wprowadzone w życie, co da niewątpliwie poważne zmniejszenie kosztów utrzymania chodników i podniesienie bezpieczeństwa.

c) W o wiele szerszym niż dotychczas stopniu należy stosować do obudowy wyrobisk waskich drewno impregnowane. Prace badawcze przemysłu powinny iść również w kierunku stosowania bardziej skutecznych i tańszych środków grzybobójczych.

d) Należy w szerszym niż dotychczas stopniu stosować obudowę stalową w chodnikach o znaczeniu zasadniczym dla kopalni oraz w wyrobiskach eksploatacyjnych z mniejszą ilością strat.

e) Należy w szerokim stopniu usprawnić prace nad odzyskiem obudowy drewnianej i stałowej w chodnikach oraz zorganizować w każdej kopalni, o ile możliwe na dole, bieżący remont tej obudowy. Brakujące prasy mogą być z powodzeniem wykonane przez centralne warsztaty zjednoczeń.

3. W dziedzinie zużycia materiałów wybuchowych należy dążyć do wprowadzenia w jak naj-

szerszym zakresie urabiania węgla za pomocą urządzeń Cardox, co daje lepsze efekty w urabialności węgla i podnosi bezpieczeństwo pracy. Należy również wprowadzić w szerokim zakresie nowy typ materiału wybuchowego, opracowany przez Główny Instytut Górnictwa.

4. Wielką uwagę należy zwrócić na prawidłową eksploatację urządzeń odstawy i transportu. Przytoczone przykłady dotychczasowej marnotrawnej gospodarki taśmami gumowymi nie mogą mieć miejsca nadal. Dozór techniczny musi zrozumieć, że dobrze funkcjonujące urządzenie odstawy i transportu, to podstawowy element wykonania przez niego planu produkcyjnego. Sprawa remontów zapobiegawczych i bieżących musi się stać zagadnieniem dnia codziennego.

5. Jak powiedzieliśmy w kopalniach węgla kamiennego większość materiałów nie zużywa się bez reszty w procesie produkcyjnym, lecz wiele z nich może być odzyskiwanych i powtórnie zużywanych. Odzysk obudowy, wyrobów walcowanych, kabli, podtorza, gwoździ, śrub i wiele innych materiałów stanowić powinien centrum uwagi dozoru technicznego i służby gospodarki materiałowej. Materiał taki bowiem jest o wiele tańszy niż materiał nowy dostarczony z zewnątrz. Należy o wiele rozszerzyć wachlarz dotychczas odzyskiwanych materiałów i to nie tylko służących dla potrzeb górnictwa, lecz b. często stanowiących cenny surowiec dla innych. Można np. odzyskiwać z zabierok zamulonych podsadzką płynną płótno podsadzkowe z tam, które będzie stanowiło doskonały surowiec dla przemysłu papierniczego itd.

6. Odrębny rozdział stanowi gospodarka maszynami górniczymi. Ogromne nakłady pieniężne jakie państwo daje na mechanizację ciężkich i pracochłonnych procesów urabiania i ładowania, nie dają dotychczas pożądanych rezultatów. Przyczyna takiego stanu rzeczy ma dwa źródła. Jedno z nich to barbarzyńska nimi gospodarka, to brak należytej troski o prawidłowe zabudowanie czy ustawienie maszyn, jej konserwację i prawidłowość w eksploatacji, remont zapobiegawczy i bieżący. Drugie źródło to ogromne marnotrawstwo materiałów na skutek niewłaściwych ich konstrukcji. Dotychczasowe doświadczenie wykazało, że wiele maszyn górniczych jak np. „Kacze Dzioby“ to za ciężkie, zbyt materiałochłonne maszyny. — Wiele oszczędności materiałowych mogą dać zatem biura konstrukcyjne.

Zagadnienie to jednak wiąże się bezpośrednio z właściwą pracą hutnictwa, które jakoś dostarczać stali musi zdecydowanie podnieść na wyższy poziom.

Przeprowadzone przez G.I.G. w roku 1953 pomiary współczynników wykorzystania i użytkowania mocy urządzeń elektrycznych w poszczególnych oddziałach sztygarskich kopalń węgla stwierdziły duże niedociągnięcia w elektryfikacji, między innymi w postaci przedymensjonowania urządzeń elektrycznych, co pociąga za sobą nadmierny koszt inwestycji. Pomiary wykonane przez G.I.G. Zakład Energo-Mechaniczny w 7 kopalniach dostarczyły wielu wskaźników, które obecnie są już wykorzystywane przez biura pro-

jektów. Dalsze prace pozwolą na opracowanie normatywów dla projektowania elektryfikacji oddziałów wydobywczych. Opracowane normatywy będą miały wpływ na zmniejszenie nakładów inwestycyjnych oraz instalowanych urządzeń elektrycznych a poza tym na usprawnienia i oszczędności w zużyciu energii elektrycznej.

7. Górnictwo węglowe jest tym przemysłem, który może w szerokim zakresie stosować materiały zastępcze. Trzeba i należy w szerszym niż dotychczas zakresie stosować płótno podsadzkowe i inne materiały (papier) do tam podsadzkowych zamiast tarcicy. Sens ekonomiczny stosowania płótna podsadzkowego do zamulania polega na tym, aby wyeliminować deski ze zużycia, a płótno rozwieszać na drutach z zużytych lin kopalnianych. W wielu jednak kopalniach stosuje się oprócz drutów również i deski jako „zeberka“. Takie przysłowiowe „dwa grzyby w barszczu“ są rzecz jasna zbędne i zbyt kosztowne.

Trzeba wprowadzić w jak najkrótszym czasie stosowanie wkładek do rur podsadzkowych na główne rurociągi podsadzkowe, co powinno przynieść znaczne oszczędności w zużyciu surowca. Wkładki takie wykonane w kraju jako próbne przez zakład „Józefów“, podległy przemysłowi ceramicznemu, okazały się doskonałe, coż kiedy dziwnie oportunistyczne stanowisko tego przemysłu odnośnie wykonania dalszej partii wkładek (już 2 tys. mb) hamuje postęp na tym odcinku. Należy dążyć do wprowadzenia w szerokim zakresie obudowy zastępczej — betonitowej, struno-betonowej i innej zamiast drewnianej i stalowej.

W zakresie stosowania materiałów zastępczych w górnictwie węglowym istnieją ogromne możliwości zaoszczędzenia materiałów deficytowych, chodzi tylko o to, aby zwrócić w tym kierunku w większym niż dotychczas stopniu zarówno myśl racjonalizatorów jak i pracę Głównego Instytutu Górnictwa.

8. W zakresie normowania zużycia materiałów w górnictwie węglowym musi nastąpić również zasadniczy przełom. Należy skończyć z normami statystycznymi w normowaniu zużycia materiałów zasadniczych dla górnictwa. Ciągłe zmieniające się warunki geologiczne i techniczne zużycia materiałów stoją b. często w rażącej dysproporcji z zużyciem, które określa norma statystyczna opracowana na podstawie zaszczości. Norma zużycia nie może być wynikiem pracy księgowości materiałowej i działu zaopatrzenia. W opracowaniu normy zużycia musi uczestniczyć cały pion techniczny kopalni i zjednoczenia, norma musi wyrażać te potrzeby kopalni, oddziału, wyrobiska, które wynikają z planowych warunków techniczno-geologicznych przy założeniu usprawnień organizacyjnych i postępu technicznego.

Dotychczasowy brak takich norm półtechnicznych w węglu stwarza ogromne trudności w ustalaniu rocznych rzeczywistych potrzeb przemysłu w zakresie najważniejszych materiałów i stwarza nieufność czynników planujących i dystrybuujących materiały, zwłaszcza deficytowe. Na odcin-

ku normowania zużycia należy powrócić do zapoczątkowanej w 1949 r. metody opracowywania norm technicznych zużycia.

9. Poważne miejsce w kosztach własnych produkcji węgla zajmuje oprócz materiałów energia. Przeprowadzone badania przez G.I.G. w szeregu kopalni stwierdziły, że np. straty w powietrzu sprężonym doprowadzonym do przodków roboczych na skutek nieszczelności sieci dochodzą do 50%. Opracowana metoda i aparatura dla określenia strat powietrza sprężonego pozwala na rozplanowanie napraw sieci rurociągów podziemnych.

10. Poważnym konsumentem materiałów są również w przemyśle węglowym przedsiębiorstwa budowlano-montażowe, wykonujące prace przy budowie nowych kopalń. Gospodarka materiałami w tych przedsiębiorstwach pozostawia o wiele więcej do życzenia, aniżeli w przedsiębiorstwach przemysłowych. Sprawa nieoszczędnej gospodarki wynika zresztą z samego już systemu premiowania pracowników umysłowych za produkcję. Podstawą do premi jest osiągnięta w danym okresie wartość przerobu. Taki system premiowania nie stwarza większego zainteresowania pracowników tej gałęzi przemysłu węglowego dobrymi wynikami w gospodarce materiałowej. Wystarczy przejrzeć place składowe materiałów na budowach, aby stwierdzić, że zaoszczędzenie 15—20% cegły, cementu i innych materiałów budowlanych przez właściwy wyładunek, składowanie i konserwację nie sięgając do norm zużycia, jest zupełnie możliwe i realne. Wnioski jakie z tego stanu rzeczy wynikają są jasne i powinny znaleźć urzeczywistnienie nie tylko w przedsiębiorstwach przemysłu węglowego ale we wszystkich przemysłach.

11. Koordynatorem całości zagadnień gospodarki materiałowej w skali przemysłu węglowego i budownictwa węglowego jest Centralny Zarząd Zaopatrzenia. Aby ocenić ogólnie pracę C.Z.Z. na tym odcinku trzeba powiedzieć, że uporządkowana została b. dobrze strona instruktażowa gospodarowania materiałami, stanowiąca podstawę tak dla służby gospodarki materiałowej jak i dozoru technicznego do prowadzenia racjonalnej i oszczędnej gospodarki materiałami od chwili ich dostarczenia do przedsiębiorstwa do chwili zużycia. Bardzo niewiele zrobiono w kierunku zrealizowania i wprowadzenia w życie tych instrukcji oraz w zakresie prac nad technicznymi i półtechnicznymi normami zuży-

cia tak w przedsiębiorstwach przemysłowych jak i budowlano-montażowych. W zakresie realizacji postanowień instrukcji i przepisów regulujących sposób racjonalnego gospodarowania materiałami musi być prowadzona twardo i nieustępliwie konsekwentna walka z tymi wszystkimi, dla których gospodarka materiałowa stanowi niepotrzebny, uciążliwy balast obok zagadnień produkcyjnych. Sprawa racjonalnej gospodarki i w wyniku tego sprawa obniżania kosztów materiałowych stoi na równi z pozostałymi elementami zadań planowych postawionych przed gospodarką narodową.

O ile w latach 1947—1950 przemysł węglowy przodował w Polsce Ludowej w pracach nad opracowywaniem metod, dróg i samych norm zużycia materiałów, o tyle dzisiaj wiele przemysłów znacznie wyprzedziło przemysł węglowy na tym tak ważnym odcinku gospodarki materiałowej. Wszystkie czynniki w resorcie górnictwa muszą zrozumieć, że praca nad normowaniem półtechnicznym i technicznym zużycia materiałów powinna być prowadzona stale i że takie właśnie normy powinny stanowić podbudowę potrzeb materiałowych przemysłu węglowego, powinny stanowić doskonałe narzędzie kontroli zużycia na codzień.

Jeżeli tak zostanie postawione zagadnienie gospodarki materiałowej w górnictwie węglowym, jeżeli wszyscy stykający się z materiałami będą pamiętali o dewizie: „przez racjonalną gospodarkę materiałową do podniesienia stopy życiowej mas pracujących“, wtedy śmiało można będzie powiedzieć, że osiągnięcie 10% oszczędności na materiałach w skali roku 1954—1955 będzie problemem niezbyt trudnym. A osiągnięcie takich oszczędności w przeliczeniu na pieniądze i na wykonanie dodatkowego budownictwa oznaczałoby np. wybudowanie jednej nowej kopalni o dziennej zdolności wydobywczej ok. 4000—4500 ton, albo ok. 6600 domków jednorodzinnych, względnie 20.000 samochodów osobowych M-20 itd.

Wielkość rzędu liczb możliwych do osiągnięcia drogą zaoszczędzenia materiałów przez podniesienie gospodarności i racjonalizacji zużycia, podniesienie poziomu technicznej wiedzy w zakresie zaopatrzenia, ścisłego powiązania pracy pionów technicznych z pionami służby gospodarki materiałowej i instytutów naukowych jest niewątpliwie bardzo duża i stanowi jedno z podstawowych źródeł, gwarantujących realność też II Zjazdu w zakresie podnoszenia poziomu materialnego mas pracujących.

PRZYPOMINAMY

O KONIECZNOŚCI WPLACENIA PRENUMERATY

„GOSPODARKI MATERIAŁOWEJ”

NA II PÓŁROCZE 1954 r.

Zaopatrzenie materiałowo-techniczne w systemie gospodarki planowej

Tezy dyskusyjne i uchwała II Zjazdu PZPR (pkt. 53 i 59) wskazując na najważniejsze zadania w zakresie zaopatrzenia i gospodarki materiałowej, stwierdzają, że wykonanie tych zadań jest nieodzownym warunkiem poprawy poziomu materialnego mas pracujących i rozwoju gospodarki narodowej.

„Osiągnięcie wydatnego podniesienia stopy życiowej mas pracujących, przyspieszenie tempa rozwoju rolnictwa i przemysłu artykułów powszechnego spożycia wymaga wydatnego wzrostu wydajności pracy na bazie wprowadzania i opanowywania nowej techniki przy równoczesnym pogłębieniu systemu oszczędnościowego w całej gospodarce narodowej. Walka o pełne wykonanie planu w dziedzinie kosztów własnych musi odbywać się na podstawie wzrostu wydajności pracy i pogłębienia systemu oszczędnościowego w całej gospodarce narodowej. Wyrazić się to winno w zaostreniu walki z wszelkiego rodzaju przerostami w zatrudnieniu, w bezwzględnej walce z przejawami marnotrawstwa materiałów, w pełniejszym i lepszym wykorzystaniu surowców krajowych, w osiąganiu znacznego zniżenia norm zużycia, w eliminowaniu brakoróbstwa, w likwidowaniu nierentowności przedsiębiorstw i w ścisłym przestrzeganiu wykonywania planów obniżki kosztów i planów finansowych.

Niezbędne jest zlikwidowanie nadmiernych rezerwów w produkcji i w obrocie towarowym, usprawnienie zaopatrzenia materiałowo-technicznego i osiągnięcie przez przyspieszenie obiegu środków obrotowych znacznego zmniejszenia udziału nakładów na przyrost środków obrotowych w wydatkach finansowych państwa.

Szczególne znaczenie posiada obniżenie zużycia materiałowego, będące nie tylko czynnikiem zmniejszenia kosztów własnych, lecz także czynnikiem wzrostu produkcji, gdyż daje możliwość wytworzenia z posiadanych materiałów większej ilości gotowych produktów, służących do zaspokojenia potrzeb ludności i gospodarki narodowej.

Dla wzmocnienia walki o obniżkę kosztów i poprawę rezultatów finansowych socjalistycznych przedsiębiorstw należy usprawnić planowanie zaopatrzenia materiałowo-technicznego, planowanie kosztów własnych i planowanie finansowe.

Sprawne i pełne wykonanie zadań na odcinku zaopatrzenia i gospodarki materiałowej jest jednym z zasadniczych warunków pomyślnej realizacji naszych programów gospodarczych w zakresie uprzemysłowienia kraju, wydatnego zwiększenia produkcji rolnej, szybkiego rozwoju całej gospodarki narodowej, a tym samym zapewnienia realnej podstawy dla stałego wzrostu dobrobytu mas pracujących.

W wykonaniu tych zadań udział biorą szerokie rzesze pracowników gospodarczych, których działalność związana jest z zaopatrzeniem materiałowo-technicznym naszej gospodarki. Pracowni-

cy ci niezależnie od szerokości i zakresu powierzonych im odcinków pracy winni posiadać należytą znajomość całego systemu zaopatrzenia materiałowo-technicznego w gospodarce planowej i wszystkich funkcji gospodarczych objętych tym systemem. Znajomość ta pozwoli pracownikom zaopatrzenia materiałowo-technicznego odnaleźć i zlokalizować w tym systemie prowadzone przez nich odcinki pracy, a tym samym pozwoli im właściwie zrozumieć i ocenić rolę i znaczenie wykonywanych obowiązków. Jedynie w oparciu o pełną świadomość gospodarczych i politycznych celów swej pracy będą oni mogli należycie wykonać nałożone na nich zadania.

Zaopatrzenie materiałowo-techniczne stanowi w gospodarce planowej wyodrębnioną dziedzinę zadań i stosunków gospodarczych. Sfera tych stosunków jest ściśle określona i powiązana z całym systemem organizacji gospodarki socjalistycznej.

Rola i znaczenie zaopatrzenia i gospodarki materiałowej wynika jasno z zadań tego odcinka działalności gospodarczej.

Zadania te ujmowane są następującą definicją:

W gospodarce planowej zaopatrzenie materiałowo-techniczne obejmuje planowanie rozdziału między poszczególnymi gałęziami gospodarki narodowej niezbędnych środków produkcji, organizację planowego ich dopływu do jednostek gospodarujących oraz racjonalne i oszczędne wykorzystanie tych środków w procesach gospodarczych.

Definicja powyższa kryje w sobie bogatą treść funkcji gospodarczych, składających się na całość systemu zaopatrzenia materiałowo-technicznego naszej gospodarki. Omówmy kolejno wszystkie zasadnicze elementy tego systemu.

Zakres przedmiotowy

Zakres przedmiotowy zaopatrzenia materiałowo-technicznego obejmuje wszystkie materialne środki wytwarzania. Zgodnie z marksistowską klasyfikacją środków produkcji będą to: narzędzia pracy (maszyny, urządzenia i narzędzia produkcyjne) oraz przedmioty pracy (wszelkiego rodzaju surowce i materiały).

Właśnie ze względu na to, że zakres ten obejmuje nie tylko materiały lecz również i narzędzia pracy — stosujemy określenie zaopatrzenia materiałowo — technicznego, nie zaś jedynie zaopatrzenia materiałowego. Stąd też zaopatrzenie gospodarki narodowej w środki produkcji dzieli się na dwie wyodrębnione przedmiotowo dziedziny: zaopatrzenie materiałowe oraz zaopatrzenie techniczne.

Według klasyfikacji środków produkcji przyjętej w systemie rachunkowości, zakres przedmio-

towy zaopatrzenia materiałowo-technicznego obejmuje środki trwałe (narzędzia pracy) oraz materiałową część środków obrotowych (przedmioty pracy). Tak więc w zasadzie wszystkie narzędzia pracy zaliczamy do środków trwałych, zaś materiały do środków obrotowych. Od zasady tej istnieje jeden wyjątek, a mianowicie: narzędzia pracy objęte grupą „przedmiotów nietrwałych” zaliczamy do środków obrotowych. Zgodnie z obowiązującymi przepisami „przedmioty nietrwałe” obejmują: „przedmioty krótkotrwałe” tj. takie narzędzia pracy, których okres użytkowania nie przekracza roku, niezależnie od ich wartości jednostkowej, „przedmioty mało-cenne”, tj. te narzędzia pracy, których okres użytkowania przekracza rok, a wartość jednostkowa nie przekracza 300 złotych oraz odzież ochronną i roboczą.

Podstawą i uzasadnieniem umownego przeliczenia narzędzi pracy zaliczonych do grupy „przedmiotów nietrwałych” ze środków trwałych do środków obrotowych jest ich niska wartość lub krótki okres użytkowania w porównaniu do zasadniczej grupy środków trwałych oraz wynikająca z tego konieczność zastosowania w odniesieniu do przedmiotów nietrwałych innego systemu obliczenia kosztów zużycia tych przedmiotów.

Bardzo istotne jest określenie przedmiotowego zakresu zaopatrzenia techniczno-materiałowego na płaszczyźnie podziału globalnego produktu społecznego.

W gospodarce uspołecznionej produkt społeczny zostaje planowo podzielony na części przeznaczone:

- a) do odtworzenia środków produkcji zużytych do wytworzenia produktu społecznego;
- b) na rozbudowę bazy produkcyjnej gospodarki narodowej (akumulacja obejmująca środki przeznaczone na inwestycje gospodarcze, zwiększenie środków obrotowych oraz zwiększenie rezerw państwowych);
- c) na zaspokojenie zbiorowych potrzeb społeczeństwa (administracja państwowa, nauka, kultura, służba zdrowia itp.);
- d) na zaspokojenie indywidualnych potrzeb społeczeństwa.

Według kryteriów tego podziału przedmiotowy zakres zaopatrzenia materiałowo-technicznego gospodarki narodowej obejmuje środki przeznaczone na odtworzenie środków produkcji zużytych do wytworzenia produktu społecznego, środki na rozszerzenie produkcji oraz środki na zaspokojenie zbiorowych potrzeb społeczeństwa (punkty a, b, c).

Zakres ten nie obejmuje przedmiotów spożycia przeznaczonych na zaspokojenie indywidualnych potrzeb ludności (punkt d).

Omówiony tu „ekonomiczny” podział materialnego produktu społecznego w ujęciu rzeczowym (naturalnym) tzn. w konkretnych materiałach i ilościach — dokonywany jest przez bilanse materiałowe, stanowiące uzasadnienie narodowych planów gospodarczych. Bilanse materiałowe wiążą planowo wielkość potrzeb gospodarczych i społecznych z wielkością krajowej produkcji oraz

przychodów z innych źródeł (import, zmniejszenie zasobów itp.).

„Adresowy” podział materialnych środków produkcji przeznaczonych na zaspokojenie potrzeb jednostek gospodarczych oraz instytucji państwowych następuje przez państwowy system rozdzielnictwa.

W ramach tego systemu ustala się wielkość przydziału podstawowych surowców, materiałów oraz urządzeń produkcyjnych dla poszczególnych gałęzi gospodarki, reprezentowanych przez właściwe resorty (ministerstwa) gospodarcze: przemysłu, budownictwa, rolnictwa, transportu itd.

W wyniku państwowego systemu rozdzielnictwa każda z jednostek gospodarczych jest odbiorcą przeznaczonej dla niej części środków produkcji, a jednocześnie dostawcą tych środków dla innych jednostek. Tak więc pomiędzy jednostkami gospodarki uspołecznionej odbywa się planowa wymiana produktów. Wymianę tę nazywamy „obrotem materiałowym”, zaś produkty będące przedmiotem tej wymiany nazywamy „masą materiałową”.

Dla pełnego i należytego naświetlenia funkcji gospodarczych zaopatrzenia materiałowo-technicznego niezbędne jest omówienie podstawowych zagadnień obrotu towarowego.

Obrót towarowy można określić jako działalność gospodarczą, mającą na celu przemieszczanie (przesuwanie) produktów od sfery produkcji do sfery ich zużycia lub spożycia.

Produkty będące przedmiotem obrotu towarowego nazywamy masą towarową. Obrót towarowy dokonywany jest w formie wymiany towarowo-pieniężnej w drodze aktów kupna-sprzedaży.

Całość produkcji będącą w obrocie możemy podzielić według głównych kierunków przeznaczenia gospodarczego na następujące części:

- masę materiałową przeznaczoną na zaspokojenie potrzeb jednostek gospodarki narodowej (przedmiot zaopatrzenia materiałowo-technicznego),
- masę towarową „rynkową” przeznaczoną na zaspokojenie indywidualnych potrzeb ludności,
- masę towarową „eksportową” przeznaczoną na sprzedaż za granicę.

Należy przy tym pamiętać, że obrót masą materiałową, obejmujący planową wymianę produktów między jednostkami gospodarki uspołecznionej różni się w sposób zasadniczy swą treścią ekonomiczną i prawną od pozostałych części obrotu towarowego.

Po pierwsze — wszystkie podstawowe środki produkcji są planowo rozdzielane i nabyć je mogą tylko te jednostki, które otrzymały przydział i to jedynie w wielkości ustalonej przydziałem i na określony cel.

Po drugie — jednostki gospodarki uspołecznionej w stosunku do produktów wymienianych między sobą w formie aktów kupna-sprzedaży nie tracą ani nie nabywają prawa własności, gdyż właścicielem tych produktów pozostaje państwo.

W stosunku do wymienionych produktów jednostki te przekazują jedynie prawo dysponowa-

nia tymi produktami dla wykonania określonych zadań planowych.

Zakres funkcjonalny

Zgodnie z podaną na wstępie definicją z zakresu funkcjonalny zaopatrzenia materiałowo-technicznego o gospodarki narodowej podzielić można na dwie grupy funkcji i zadań gospodarczych, a mianowicie:

a) działalność związaną z zaopatrywaniem jednostek gospodarujących w potrzebne środki produkcji oraz

b) działalność wynikającą z założeń racjonalnej, oszczędnej gospodarki materiałami.

Funkcje gospodarcze w zakresie zaopatrzenia obejmują następujące odcinki działalności:

- określenie wielkości i asortymentu potrzeb materiałowo-technicznych gospodarki,
- zbilansowanie tych potrzeb z możliwościami ich pokrycia ze źródeł produkcji, importu i innych (sporządzenie bilansów materiałowych),
- przesunięcie masy materiałowej od jednostek produkujących do jednostek zużywających (obróć materiałowy),
- gospodarowanie materiałami w jednostce zużywającej od momentu przyjęcia materiału przez aparat zaopatrzenia od aparatu zbytu do momentu wydania materiału z magazynu zaopatrzenia do sfery produkcji (obróć materiałowy wewnątrzzakładowy).

Realizacja powyższych zadań gospodarczych spoczywa nie tylko na służbie zaopatrzenia, lecz także i na aparacie zbytu. Funkcje obu tych służb uzupełniają się działalnością Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

I tak: służba zaopatrzenia ustala i przekazuje służbie zbytu wielkość potrzeb materiałowych gospodarki; aparat zbytu kumuluje zgłoszone zapotrzebowania poszczególnych gałęzi gospodarki narodowej i w powiązaniu z wielkością tych potrzeb określa wielkość i asortyment produkcji oraz importu; następnie ustalenia te aparat zbytu przekazuje PKPG w formie odcinkowych (branżowych) projektów bilansów materiałowych; PKPG na tej podstawie opracowuje bilanse materiałowe będące podstawą planu rozdziału środków produkcji; w wykonaniu obowiązującego planu rozdziału służba zbytu organizuje obrót materiałowy, z którego służba zaopatrzenia czerpie zapotrzebowane materiały.

Jak widać z tego przebiegu funkcji związanych z zaopatrzeniem materiałowo-technicznym gospodarki narodowej, pojęcie „aparatu zaopatrzenia” nie ma pokrycia w rzeczywistości; jest to pojęcie nie jednorodne, lecz złożone. Zadania gospodarcze na odcinku zaopatrzenia wykonywane są bowiem nie tylko przez służbę zaopatrzenia, lecz również przez służbę zbytu, a ponadto przez naczelną jednostkę administracji gospodarczej.

Stąd też należy przyjąć, że pojęcie „aparatu zaopatrzenia” obejmuje w swej pełnej treści tak działalność służby zaopatrzenia jak i zbytu.

Zadania na odcinku zaopatrzenia nie ograniczają się jedynie do organizowania dopływu do poszczególnych jednostek gospodarujących odpowiedniej masy materiałowej zabezpieczającej

utrzymanie ciągłości produkcji. Szczególnie ważnym gospodarczo zadaniem na tym odcinku jest zwiększenie szybkości obrotu materiałów, przyspieszenie rotacji środków zaangażowanych w obrocie, zmniejszenie kosztów obrotu. Przy realizacji tych zadań należy dążyć do tego, aby droga przebiegu materiałów będących w obrocie i wszelkich manipulacji rozliczeniowych była jak najkrótsza oraz aby zapasy materiałów utrzymywane w poszczególnych fazach obrotu materiałowego — szczególnie w jednostkach zużywających — nie przekraczały wielkości gospodarczo uzasadnionych.

W przeciwnieństwie do gospodarki kapitalistycznej — socjalistyczna gospodarka planowa, wiążąc planowo bilansami rozmiary produkcji i zużycia materiałów, umożliwia zorganizowanie obrotu materiałowego w sposób najekonomiczniejszy. Pełne wykorzystanie tych możliwości jest jednym z ważniejszych zadań aparatu zaopatrzenia.

Zadania w zakresie racjonalnej gospodarki materiałami obejmują działalność zmierzającą do maksymalnego wykorzystania materialnych zasobów gospodarki narodowej przez:

- likwidację wszelkiego marnotrawstwa materiałów i nadmiernego, nie uzasadnionego technologicznie ich zużycia oraz
- usprawnienia procesów technologicznych mające na celu zmniejszenie zużycia materiałów lub zamianę materiałów deficytowych niedeficytowymi.

W przemyśle nakłady rzeczowe stanowią przeważającą część ogólnych nakładów produkcji (około 75 %). Dlatego też walka o racjonalne, oszczędne wykorzystanie materiałów, walka o systematyczne obniżanie wielkości zużycia surowców na jednostkę produkcji jest zagadnieniem posiadającym podstawowe znaczenie dla rozwoju naszej gospodarki.

Należy pamiętać, że oszczędna gospodarka materiałami, to nie tylko obniżenie kosztów produkcji, lecz także mobilizacja gospodarcza poważnych rezerw materiałowych, dająca możliwość znacznego zwiększenia rozmiarów produkcji, a tym samym zwiększenia dochodu narodowego. Realizacja zadań na odcinku gospodarki materiałowej wymaga całkowitej likwidacji wszelkich strat materiałowych wynikających z marnotrawstwa lub niegospodarności w sferze obrotu materiałowego, w transporcie, składowaniu, szczególnie zaś w sferze procesów produkcyjnych.

Zabezpieczenie materiałów przed niszczeniem w sferze obrotu materiałowego należy do obowiązków służby zbytu, zaopatrzenia oraz transportu. Natomiast racjonalna gospodarka materiałami w produkcji jest bezpośrednim zadaniem służby techniczno-produkcyjnej. Rola aparatu zaopatrzenia jest tu pośrednia, zaopatrzenie kontroluje przebieg realizacji planu zużycia materiałów w produkcji (w stosunku do planowanych ustaleń). Kontrola ta prowadzona jest jako wstępna (limitowanie rozchodów magazynowych) oraz wynikowa (analiza danych statystycznych), a głównym jej celem jest stwierdzenie, czy obowiązujące planowe normy zużycia materiałów na

jednostkę produktu są wykonywane zgodnie z dyrektywą obowiązującego planu gospodarczego.

Należy stwierdzić, że omówione tu zadania w zakresie zaopatrzenia i gospodarki materiałowej nie są jeszcze należycie i w pełni wykonywane, że stopień ich realizacji ciągle jeszcze jest niedostateczny.

Zaopatrzenie materiałowo-techniczne jest niewątpliwie jednym z trudniejszych odcinków działalności gospodarczej, toteż pełna realizacja zadań tego odcinka wymaga od służb zaopatrzenia i zbytu dużej sprawności działania. Aby tę wysoką sprawność uzyskać należy w pierwszym rzędzie usprawnić organizację i metodę działania aparatu zaopatrzenia i zbytu.

RACJONALNA GOSPODARKA MATERIAŁAMI

Mgr WŁODZIMIERZ GOĆZAK I ANDRZEJ KEMPLIŃSKI

Zalety gospodarcze składanych skrzyń drewnianych

Problematyka gospodarki opakowaniami drewnianymi jest szczególnie złożona. Stosowane obecnie opakowania drewniane, głównie skrzynie i beczki, nie odpowiadają wymogom racjonalnej i oszczędnej gospodarki.

Skrzynie ulegają bardzo często uszkodzeniom podczas otwierania, nawet przy użyciu specjalnych narzędzi. Uszkodzenie skrzynki przekreśla możliwość jej wielokrotnego użytku. Opakowania te jednak, ze względu na swą budowę i trwałość surowca winny być używane wielokrotnie. Eliminowanie tych opakowań z obrotu po ich jednorazowym użyciu przynosi poważne straty gospodarcze, podnosząc znacznie zapotrzebowanie na drewno — jeden z najbardziej deficytowych naszych surowców.

Prace Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego oraz resortów gospodarczych poszły właśnie w kierunku spowodowania wielokrotnego użycia opakowań drewnianych. Wyrazem tych prac jest szereg przepisów normujących zasady zwrotu opakowań do dostawcy towaru, który używa je powtórnie. Zadaniem pierwszoplanowym stało się przy tym skonstruowanie takich opakowań drewnianych, które nadawałyby się do wielokrotnego użytku, bez potrzeby przeprowadzania remontu. Jak wspomniano, skrzynie sztywne nie spełniają stawianych wymagań. Niezależnie od tego, wspomnieć należy jeszcze o innych, ujemnych gospodarczo skutkach używania dotychczasowych typów opakowań drewnianych.

Magazynowanie pustych opakowań w celu dokonania zwrotu po skompletowaniu przesyłek pełnowagonowych, jak to często się praktykuje, napotyka na wiele trudności. Liczne przedsiębiorstwa odczuwają brak dostatecznej ilości pomieszczeń magazynowych na towar i w tych warunkach składowanie pustych opakowań zajmujących dużą przestrzeń, schodzi siłą rzeczy na drugi plan. Z tych względów opakowania składowane są najczęściej na wolnym powietrzu, podlegając działaniu promieni słonecznych i opadów atmosferycznych, co wpływa ujemnie na wytrzymałość drewna.

Transport pustych opakowań obniża ładowność taboru, szczególnie kolejowego. Załadowność towarowo nie jest nigdy w tych warunkach wykorzystana i praktycznie przewozi się „pówietrze”. Problem transportu pustych opakowań występuje

również przy przesyłaniu nowych beczek. W chwili obecnej beczki produkowane w południowej Polsce transportuje się na Wybrzeże dla Centralnego Zarządu Rybołówstwa Morskiego. Należy przy tym podkreślić, że ok. 30% beczek wymaga po transporcie zasadniczego remontu, pozostałą część beczek należy dokładnie przeglądać przed napełnieniem ich towarem. Rezultatem takiego stanu rzeczy są często zawyżone zapotrzebowania na beczki drewniane. Straty z tytułu niewłaściwego transportu i przechowywania opakowań wynoszą rocznie — według obliczeń CZRM — około 2,5 mil. złotych. Straty faktyczne, pochodzące z dodatkowej robocizny, zużycia drewna i innych materiałów pomocniczych są o wiele wyższe. Akcja zwrotu pustych opakowań zaostrza poruszony problem nieekonomicznego przewozu opakowań drewnianych obecnie stosowanych typów.

Z drugiej strony nie można zrezygnować ze zwrotu opakowań jedynie z przyczyny nieracjonalnego wykorzystania środków transportowych. Nasuwa się zatem pytanie, czy w obecnym systemie gospodarki opakowaniami nie ma możliwości uniknięcia omówionych strat, czy konieczne są poważne nakłady inwestycyjne w postaci budownictwa krytych pomieszczeń na opakowania, czy nasza gospodarka musi ponosić straty w postaci niemożności pełnego wykorzystania środków transportowych?

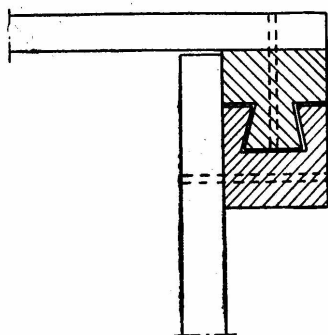
Zagadnienie wyeliminowania tych strat gospodarczych może być rozwiązane przez wprowadzenie do obrotu skrzyń o nowych założeniach konstrukcyjnych, a mianowicie skrzyń składanych. Skrzynie składane mogą być wyrabiane z każdego gatunku drewna jakie były dotychczas używane do produkcji skrzyń o konstrukcji sztywnej. Do wyrobu skrzyń składanych może być również użyta sklejka. Nie należy wykluczać możliwości użycia do tego celu płyt spłasnionych, choć problem wykorzystania tego tworzywa do budowy opakowań nie jest w chwili obecnej rozwiązany.

Wprowadzenie do obrotu skrzyń składanej wpłynie w bardzo poważnym stopniu na obniżenie kosztów. Skrzynie składane stanowią opakowanie nowoczesne, opakowanie przyszłości.

W chwili obecnej w kraju są w próbach cztery typy skrzyń składanych: typu „Peto” (pomysłu krajowego), typu czeskiego, typu niemieckiego oraz brazylijskie typu „Perfekta”.

Skrzynia składana typu „Peto” (rys. 1)

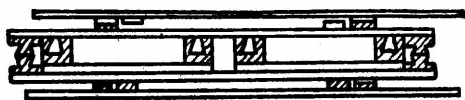
Skrzynia składana (chroniona patentem PRL nr. 35264) typu „Peto” składa się z czterech ścianek bocznych, dna oraz wieka. Boczne ścianki są wzajemnie łączone „na jaskółczy ogon” za pomocą drewnianych uchwytywów, przymocowanych do ścianek podłużnych i poprzecznych. Po zmontowaniu ścianek bocznych na dnie skrzyni układa



Rys. 1

się towar i przykrywa wiekiem. Następnie opasowuje się skrzynię dwoma drutami lub taśmami motylowymi wzdłuż listew bocznych, łączących deski ścianek podłużnych. Tak zmontowana skrzynia gotowa jest do transportu.

Otwieranie skrzyni następuje przez przecięcie otaczającego ją drutu lub bednarki. Po wypakowaniu towaru skrzynię demontuje się, a poszczególne jej elementy układa (rys. 2) i związuje



Rys. 2

drutem lub bednarką użytą poprzednio do opasania skrzyni. Założenia konstrukcyjne skrzyni składanej omawianego typu nasuwają jednak szereg uwag krytycznych. Zamknięcie skrzyni składanej typu „Peto” dokonywane jest przy użyciu bednarki, w związku z czym należy przewidzieć wzrost zapotrzebowania na ten artykuł. Przy otwieraniu skrzyni bednarka ulegać będzie najczęściej zniszczeniu. Z tego względu nie może być ona powtórnie użyta do zamknięcia skrzyni tej samej wielkości.

Niezależnie od powyższego nasuwa się konieczność zastosowania odpowiednich maszynek do zamykania bednarki opasującej skrzynię.

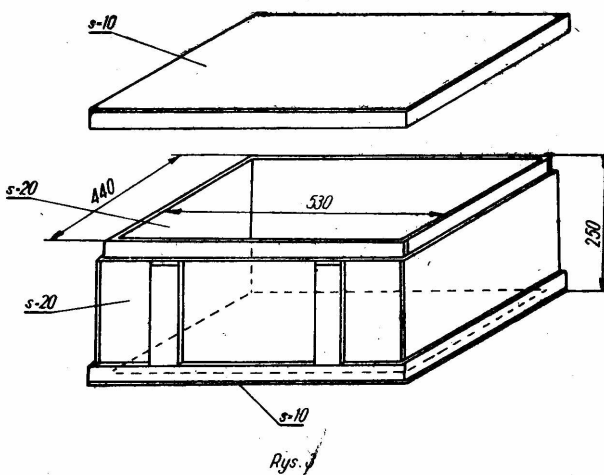
Uchwyty podlegając wpływom atmosferycznym ulegać mogą pęcznieniu, podczas gdy przy łączeniu „na jaskółczy ogon” elementy muszą dokładnie pasować do siebie. Zmiany w wymiarach spowodowane pęcznieniem drzewa mogą w ogóle uniemożliwić złożenie skrzyni a tym samym uniemożliwić zastosowanie skrzyń tej konstrukcji w praktyce. Listwy czoł skrzyń posiadają 30 mm grubości i z tego względu elementy boków, wieka i dna muszą być o 30 mm dłuższe niż tego wyma-

gałaby normalna konstrukcja, co z kolei może wpłynąć na wzrost zużycia tarcicy. Nie zostało także rozwiązane połączenie dna z bokami skrzyni, w sposób gwarantujący pełną jej użyteczność w obrocie.

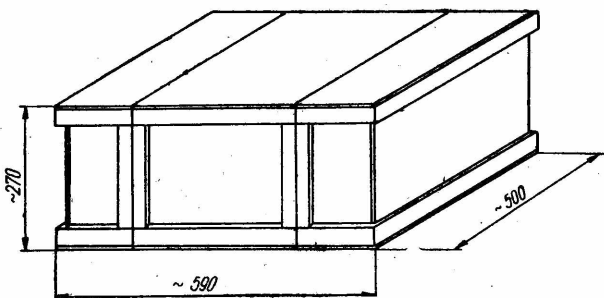
Autor projektu skrzyni „Peto” na skutek uwag ze strony fachowców zmienił system łączenia poszczególnych elementów. Bok skrzyni posiadający uprzednio listwę z wydrążeniem w kształcie jaskółczego ogona ma obecnie listwę stanowiącą niejako „połowę” jaskółczego ogona. Innymi słowy listewka umocowana na brzegach ścian została przecięta na pół i pozostała tylko jej zewnętrzna część od strony zewnętrznej. Do zalet omawianej skrzyni należy zaliczyć łatwość rozbierania i składania oraz dostateczne usztywnienie skrzyni po zmontowaniu wszystkich jej elementów.

Skrzynia składana typu czeskiego (rys. 3 i 4)

Skrzynia typu czeskiego składa się z 6 odrębnych elementów (4 boki, dno i wieko). Dno skrzyni posiada na brzegach przybite listwy. Listwy są wyższe od dna i w ten sposób tworzą niejako ramę. Boki podłużne składają się z dwóch warstw deseczek. Warstwa zewnętrzna jest na krawędzi stykającej do wieka niższa o kilka cen-



Rys. 3



Rys. 4

tymetrów od wewnętrznej. Do ścianek zewnętrznych boków przybite są w kierunku pionowym do ścianki stykającej wieka dwie listwy. Wewnętrzna ścianka na wysokości przechodzącej ściankę zewnętrzną jest na bokach krótsza od ścianki zewnętrznej o grubość ścianki wewnętrznej boków poprzecznych. Boki poprzeczne zbudowane są również z 2 warstw: zewnętrznej i wewnętrz-

nej. Zewnętrzna warstwa na krawędzi stycznej do wieka ma taką samą budowę jak boki podłużne. Wieko posiada analogiczną budowę jak dno.

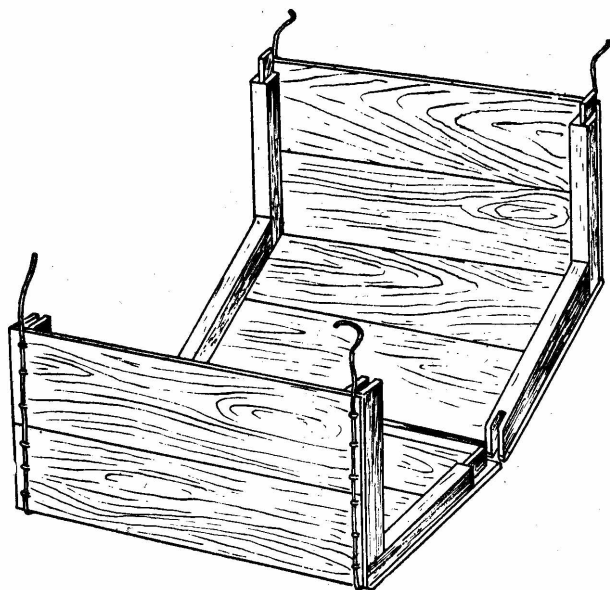
Skrzynię składa się w sposób następujący: boki ustawia się na dnie, z tym, że boki podłużne zachodzą na boki poprzeczne. Ścianka wewnętrzna boków poprzecznych na wysokości przechodzących ściankę zewnętrzną zachodzi na ściankę zewnętrzną boków na tej wysokości. Po wypełnieniu skrzynki towarem przykrywa się ją wiekiem. Listwy przybite na brzegach wieka zachodzą na ściankę zewnętrzną boków i opierają się na brzegach ścianek zewnętrznych oraz na listwach wzmacniających. W ten sposób usztywnioną skrzynię opasuje się bednarką. Otwarcie skrzyni następuje przez przecięcie bednarki i zdjęcie wieka.

Dalsza kolejność demontażu boków jest obojętna.

Badania przeprowadzane w próbnym obrocie, dokonany przez hurtownię „Arged“ Nr 1 w Radomiu wykazały, że skrzynie te wytrzymują 10-krotną rotację, oczywiście przy ostrożnym obchodzeniu się z nimi.

Skrzynie składane typu niemieckiego (rys. 5)

Skrzynia tego typu składa się z 6 elementów (cztery boki i dwa czoła). Każdy z boków jest wzmocniony dwoma listwami poprzecznymi, umocowanymi na brzegach elementów od strony wewnętrznej. Elementy te są połączone drutem lub



Rys. 5

bednarką przytwierdzoną do nich przy pomocy spinaczy. Drut lub bednarkę przytwierdza się na tej wysokości co listwy. Skrzynię składa się w sposób następujący: trzy boki zgina się pod kątem prostym, tak aby czwarty bok stanowił przedłużenie tylnej ściany skrzyni. Listwy umocowane na brzegach boków tworzą więc ramę otwartą u góry. Wówczas należy włożyć boki i układać towar. Czoła są nieumocowane i od wewnątrz powinien je wypychać załadowany towar. Czoła od wypadnięcia zabezpieczają listwy.

Zamknięcie skrzyni odbywa się przez zgięcie czwartego boku i połączenie końców drutu (bednarki) z drutem (bednarką) boku pierwszego. Wg założeń rotacja skrzyń powinna być 4—5-krotna.

Produkcja tego typu skrzyń ma charakter wybitnie seryjny. W procesie uzbrajania skrzyni, tj. przybijania drutów do boków, praca ręczna musi być całkowicie wyeliminowana. Konieczne są automaty. Zasada pracy automatu przedstawia się następująco: automat przycina drut a następnie przyczepia go przy pomocy spinaczy do elementów umieszczonych i przesuwanych na taśmie; maszyny te w ciągu 8 godzin uzbrajają 3000—6000 skrzyń danego typu. W kraju nie posiadamy jednak urządzeń automatycznych do uzbrajania skrzyń. Uzbrajanie ręczne jest zaś w takim stopniu nieekonomiczne, że nawet w przypadku pozytywnych opinii użytkowników o przydatności skrzyń składanych typu niemieckiego, możliwości wprowadzenia ich w obrotie stoją pod znakiem zapytania.

Użytkownicy próbnej partii skrzyń składanych tego typu zgłosili szereg zastrzeżeń. Zdaniem Poznańskich Zakładów Przemysłu Tłuszczowego przy pakowaniu mydła powstają pewne trudności, np. czoła przewracają się po ułożeniu pierwszej warstwy mydła. Wysunięte zostały również zastrzeżenia co do sposobu zamykania skrzyń. Zakłady reprezentują pogląd, że na druty które wiążą elementy nie można nakładać plomb, gdyż przy otwieraniu skrzyń końce drutów z plombami muszą być obcięte. W związku z tym konieczne jest dodatkowe wiązanie co najmniej jeszcze jednym drutem, na którym mogłaby być założona plomba.

Próby przeprowadzone w Zakładach Przemysłu Cukierniczego „Gopłana“ nie dały pozytywnych rezultatów. Wg opinii Komisji Zakładowej skrzynie nie nadają się do wysyłki cukierków w torbach papierowych, ze względu na fakt, że nie umocowane czoło po kilkakrotnym ruszeniu skrzyni opada, tworząc lukę, przez którą można wybrać zawartość bez otwierania skrzyni.

Przeprowadzone równocześnie przez Zarząd Gospodarki Opakowaniami Drzewnymi inspekcje wykazały jednak niewłaściwe użytkowanie skrzyń składanych. Wyrazem niedbalstwa F-ki Kosmetyków „Lechia“ w Poznaniu jest np. niezgodne z instrukcją przybijanie czoł skrzyń do listew zewnętrznych. Hurtownia Kosmetyczna w Warszawie przecinała przy otwieraniu skrzyń opaski drutowe na narożnikach, co przekreśla założenia rotacyjne tej skrzyni.

Skrzynia składana typu „Perfekta“ (typ brazylijski) rys. 6 i 7

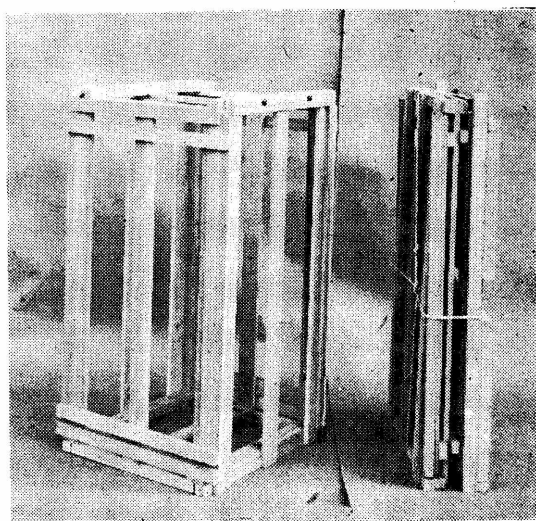
Skrzynia typu „Perfekta“ złożona jest z 6 całkowicie oddzielnych elementów: 2 boków frontowych, 2 boków szczytowych, dna i wieka.

Dno

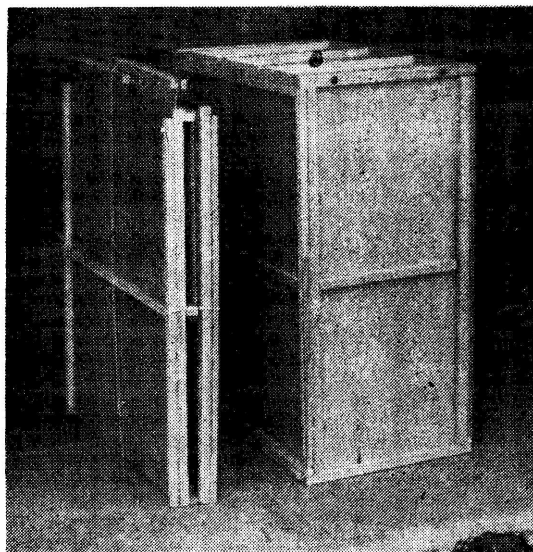
Dno od strony zewnętrznej wzmocnione jest dwiema listwami, które są przybite równolegle do ustawienia boków szczytowych. Od strony wewnętrznej dno posiada dwie listwy o przekroju kwadratowym. Listwy utwierdzone są równo

z brzegiem dna, prostopadle do listew wzmacniających. Długość listew przechodzi długość dna.

Ze względu na różny układ listewek przy bokach szczytowych jeden z nich musimy przyjąć jako bok szczytowy prawy, drugi jako bok szczytowy lewy.



Rys. 6



Rys. 7

Boki szczytowe

Krawędź prawego boku szczytowego stykna z dnem, uzbrojona jest od strony wewnętrznej listwą o kwadratowym przekroju, od strony zewnętrznej listwą, której szerokość pozostaje w stosunku jak 2 : 1 do grubości. Obie listwy są dłuższe niż bok. Krawędź boku stykna do wieka ma ten sam układ listew. Krawędź dolna lewego boku szczytowego ma analogiczne umocowania jak krawędź dolna prawego boku szczytowego. Do górnej krawędzi boku tylnego przybita jest listewka od strony zewnętrznej.

Boki frontowe

Oba boki frontowe mają jednakową budowę. Listwy umocowane są na dwóch krawędziach styknych do boków szczytowych. Umocowanie listewek na każdej z krawędzi boków jest jednakowe.

Od strony zewnętrznej przybita jest na krawędzi boku listewka o przekroju kwadratowym. Długość listewki pokrywa się z długością boku. Od strony wewnętrznej boku do brzegu przybita jest listewka o przekroju prostokąta. W części stykającej do dna, listewka jest krótsza.

Wieko

Wieko od strony wewnętrznej na krawędziach równoległych boków frontowych ma przybitą listewkę o przekroju kwadratowym, zaś od strony zewnętrznej w krawędzi równoległej do boków szczytowych.

Składanie skrzyni „Perfekta”

Dno stawia się na listewkach wewnętrznych boków szczytowych. Ustawienie boków frontowych powinno być takie, aby pomiędzy krawędzią boku frontowego prostopadłą do dna, a listwami przytwierdzonymi do wewnętrznej strony dna, powstała szczelina odpowiadająca grubości tarcicy boku frontowego. W utworzone w ten sposób szczeliny wstawia się dwa boki frontowe. Listwy przytwierdzone do wewnętrznej strony boku frontowego opierają się o dno. Wieko zakłada się przez włożenie w szczelinę utworzoną między listwą umocowaną od strony wewnętrznej lewego boku szczytowego, a krawędziami boków frontowych. Listwy umocowane na wewnętrznej stronie wieka zachodzą na boki frontowe, zabezpieczając je przed odchyleniem na zewnątrz. Po złożeniu skrzyni umacniamy ją śrubami zabezpieczającymi, tj. przechodzącymi przez otwory pokrywające się w listwie umocowanej po stronie zewnętrznej wieka oraz styknych części boku szczytowego, przewlekając jednocześnie przez te otwory drut z plombą. Skrzynie można opasać taśmą ochronną. Szybkie złożenie skrzyń ułatwia odpowiednie ponumerowanie boków oraz dna.

Rozkładanie skrzyni „Perfekta”

Rozkładanie skrzyni następuje przez przecięcie taśmy ochronnej, jeśli jest ona założona, a następnie usunięcie plomby i śruby. Z kolei unosi się wieko i wypycha je, aby wyszło z ramy utworzonej przez wspomniany układ listewek. Usunięte śruby z nakrętkami zakłada się ponownie w otwory wieka, aby nie zostały zagubione. Po wyjęciu towaru rozkłada się: najpierw dwa boki frontowe, następnie szczytowe. Rozwiązanie konstrukcyjne skrzyni brazylijskiej należy uważać za najbardziej udane ze wszystkich znanych nam typów skrzyń składanych. Skrzynia ta po złożeniu jest znakomicie usztywniona a zamknięcie jej nie wymaga bednarki lub drutu.

Skrzynie typu „Perfekta” używane są w Brazylii do transportu czekolady, cukierków, obuwia, papierosów, perfum, tekstylii, aparatów radiowych, zegarków, biżuterii, leków, naboju, dynamitu, prochu, motorów itp.

Jak wynika z powyższego skrzynia ta nadaje się do pakowania wszelkich towarów. Według obliczeń konstruktora skrzynia składana typu „Perfekta” powinna służyć do 15-krotnego obrotu. Niewątpliwie przy starannym obchodzeniu się z tą skrzynią, będzie można zwiększyć jej żywotność. Próby wytrzymałości skrzyń składanych

typu „Perfekta“ zostały przeprowadzone w fabryce Kosmetyków „Uroda“ w Warszawie i w Krakowskiej Fabryce Drożdży w Bierzanowie. Charakterystyczny jest jednak fakt, że nie dały one pozytywnych rezultatów. Skrzynia naładowana mydłem w ilości 20 kg, zrzucona z wysokości 1 m rozleciała się. Przyczyną były słabe listwy, które przy upadku skrzyni popękały. Skrzynia pusta zrzucona z wysokości 80 cm uległa również rozpadnięciu się na elementy z powodu słabej wytrzymałości listew i złego wiązania gwoździami.

Przyczyna tego stanu rzeczy leży w niechlujnym i niedbałym wykonaniu skrzyń według prototypu — przez Zakłady Przemysłu Drzewnego. Skrzynie zostały wykonane z mokrego surowca z dużą ilością sęków. Poszczególne elementy były łączone zbyt krótkimi gwoździami.

EDMUND DERER

O racjonalne wykorzystanie odpadów skórzanych w przemyśle lekkim, drobnym i spółdzielczym

Jednym z naczelných zadań naszego przemysłu jest zwiększenie produkcji przeznaczanej na pokrycie potrzeb konsumpcyjnych. Dla wykonania tego zadania przemysł winien wykorzystać między innymi, wszystkie odpady użytkowe, które stanowią bazę surowcową dla całego szeregu wytworzonych przez przemysł drobnny. Główna uwaga naszego przemysłu została słusznie skierowana na wykorzystanie odpadów żelaznych i drzewnych. Istnieją jednak inne surowce wtórne, które nie są do tej pory przedmiotem dostatecznego zainteresowania, a przecież należałoby również wykorzystać je w jak najszerszym zakresie tym bardziej, że możliwości w tym kierunku istnieją.

Do takich surowców wtórnych należą odpady skór, a w szczególności skór twardych. Chodzi tu przede wszystkim o odpady kl. III, a więc ścinki, wióry, różne kawałki drobnych wymiarów, których dotychczasowe wykorzystanie waha się w granicach od 20—50%.

Jak przedstawia się sytuacja na odcinku gospodarki odpadami skórzanymi w przemyśle lekkim i dalszego ich zużycia w przemyśle drobnym i spółdzielczym?

Powstawanie odpadów, ich klasyfikacja i magazynowanie

Ilość odpadów skórzanych, powstających w zakładach obuwniczych, rymarskich i wyrobów skórzanych kształtuje się w stosunku do zużytego surowca niejednolicie. Inny jest procent odpadów w fabryce obuwia, a inny w zakładach wyrobów rymarskich lub skórzanych. Zależy to od bardzo wielu czynników, jak np. od jakości i grubości otrzymywanej skóry, stanu parku maszynowego, stopnia wykształcenia załogi itd. Porównanie jednak zakładów o zbliżonym asortymencie produkcji daje ciekawe wyniki, na przykład (dane z r. 1953):

Reasumując — należy podkreślić, że skrzynie składane zajmują o 65—80% mniejszą przestrzeń niż skrzynie o konstrukcji sztywnej i nadają się do wielokrotnego użytku, bez potrzeby przeprowadzania remontu oraz pozwalają na pełne wykorzystanie środków transportowych.

W związku z problematyką opakowań składanych wspomnieć należy o poważnej roli, jaką mają do spełnienia w tym zakresie instytuty naukowo-badawcze oraz Polski Komitet Normalizacyjny. Do zadań instytutów naukowych należy zbadać wszechstronnie możliwości eksploatacji opakowań składanych oraz opracowanie wyczerpującej dokumentacji. Do najpilniejszych prac Polskiego Komitetu Normalizacyjnego na odcinku normalizacji opakowań należy włączyć ustalenie PN na opakowania składane.

Nazwa zakładu	% powstawania odpadów	
	skóra twarda	skóra miękka
Bydgoskie Zakłady Obuwia	24,3	11,7
Fabryka Obuwia im. Buczka—Lublin	22,4	31,0
Radomskie Zakłady Obuwia	21,4	8,0
Bydgoskie Zakłady Wyrobów Rymars.	20,0	53,0
Lubelskie Zakłady Wyrobów Rymars.	12,4	25,1

Jak z powyższej tabelki wynika, procent powstawania odpadów w zakładach jest bardzo zróżnicowany i dlatego sprawa szczegółowego zbadania zasadności tych różnic jest zagadnieniem niewątpliwie pilnym. Nie wydaje się bowiem ulegać wątpliwości, że różnice te nie są uzasadnione, szczególnie w odniesieniu do odpadów odstępowanych na zewnątrz, tj. odpadów kl. II gr. 3 i kl. III.

Sposób wykorzystywania odpadów innych klas (a więc tych nie odstępowanych poza resort przemysłu lekkiego) nie budzi szczególniejszych zastrzeżeń. Odpady kl. II gr. 3 i kl. III nie sortuje się, a do prawidłowego ich magazynowania nie przywiązuje się żadnej wagi. Dla przykładu posłużyć może cały szereg stwierdzonych faktów składania tych odpadów na dziedzińcach i placach fabrycznych bez przykrycia, przez co ulegają one gniciu. Ma to miejsce w Bydgoskich Zakładach Wyrobów Rymarskich, Prudnickich Zakładach Obuwia, Śląskich Zakładach Wyrobów Rymarskich w Gliwicach, Zgorzeleckich Zakładach Wyrobów Skórzanych, Fabryce Obuwia im. Buczka w Lublinie itd. Zakłady te tłumaczą istniejący stan brakiem pomieszczeń magazynowych wobec stałego narastania ilości odpadów. Główna przyczyna takiej sytuacji leży jednak w tym, że odbiorcy, tj. przemysł terenowy i spółdzielczy niechętnie odbierają odpady nie sklasyfikowane według rodzajów i gatunków skóry, tym bardziej, że system ich rozdzielnictwa jest dość przewlekły i skomplikowany.

Rozprowadzanie odpadów skórzanych

W myśl obowiązujących przepisów, odpady kl. II gr. 3 rozdziela się centralnie. Zakłady przesyłają plany uzysku odpadów skórzanych do własnych centralnych zarządów, które z kolei przekazują je w formie zbiorczej do CZZ MDP i Rz. CZZ MDP i Rz. dokonuje rozdziału całej puli odpadów między podległe jednostki i na tej podstawie centralne zarządy wydają znów zlecenie sprzedaży swoim zakładom. Brak jest zatem bezpośredniego powiązania dostawcy z odbiorcą, co w praktyce nie pozwala oprzeć planów produkcyjnych spółdzielczości i przemysłu drobnego na istniejącej bazie surowcowej najbliższej położonych zakładów przemysłu kluczowego.

Skomplikowany system rozdzielnictwa nie pozwala również na dostateczne zabezpieczenie produkcji i prawidłową realizację planów zbytu.

Nic więc dziwnego, że aktywniejsze zakłady spółdzielcze starają się nabyć odpady na własną rękę. Nic również dziwnego, że przemysł kluczowy zbywa odpady we własnym zakresie, nie przestrzegając obowiązujących zarządzeń. Np. Zgorzeleckie Zakłady Wyr. Skórzanych sprzedały w 1953 r. prawie 25% wszystkich powstałych w tym okresie odpadów odbiorcom prywatnym z terenu m. Łodzi, nie mówiąc już o tym, że pozostałe odpady rozprowadzały również we własnym zakresie.

Odpadami kl. III dysponują wojewódzkie komisje planowania gospodarczego w porozumieniu z wydz. przemysłu wojewódzkich rad narodowych, które zobowiązane są do zagospodarowania istniejących zasobów surowcowych na terenie swojego województwa. Ewentualne nadwyżki winny być stawiane do dyspozycji MPD i Rz. w celu dokonania przerzutów na tereny innych województw. Sprawa właściwego zagospodarowania odpadów skórzanych za pośrednictwem WKPG mocno jednak kuleje. WKPG nie są zorientowane ani w ilości odpadów, powstających na ich terenie, ani też co do rzeczywistego zapotrzebowania miejscowej spółdzielczości i przemysłu drobnego na ten artykuł.

Nierealność ustalanych przez WKPG rozdziałników i brak rozeznania na tym odcinku najlepiej ilustrują następujące fakty: np. na terenie woj. wrocławskiego procent realizacji przydziałów wynosi około 40%; w Prudnickich Zakładach Obuwia nie odebrana ilość odpadów wynosi ok. 90% ilości rozdzielonej przez WKPG; w Południowych Zakładach Obuwia w Chelmku prawie 90% odbiorców zgłaszających się po odpady na podstawie zleceń WKPG rezygnuje z ich odbioru. Podobnie przedstawia się sprawa w woj. warszawskim, bydgoskim i innych.

Wykorzystywanie odpadów skórzanych przez przemysł drobny i spółdzielczość.

Odbiorcą odpadów skórzanych niższych klas jest MPD i Rz., które zresztą w zasadzie wykazuje inicjatywę w wykorzystywaniu tych odpadów. Przemysł drobny zużywa odpady na produkcję obuwia dziecięcego, sandałów i obuwia letniego, różnej galanterii skórzanej i wreszcie na reperację obuwia i inne drobne potrzeby. Ta

dostateczna inicjatywa dotyczy jednak tylko odpadów o większych rozmiarach. Natomiast zużywanie odpadów najdrobniejszych jest zupełnie niedostateczne; tylko niewielkie ich ilości przeznacza się do produkcji skórgumy, kleju itp.

Nadto brak klasyfikacji i segregowania odpadów w przemyśle kluczowym ujemnie oddziaływa na ich zbyt, ponieważ przemysł drobny nie chce odbierać odpadów pomieszanych i potem dodatkowo je segregować na własny koszt, tym bardziej, że — jak już wspomniałem — nie potrafi wykorzystać odpadów o najmniejszych wymiarach. Stąd też wynika jeszcze inne zjawisko; a mianowicie zjawisko narastania zapasów odpadów najdrobniejszych formatów również u odbiorców, tj. w przemyśle drobnym. Według opinii Centrali Spółdz. Inwalidów oraz Związku Branżowego Spółdz. Skórzanych w Bydgoszczy — otrzymywane w ostatnich miesiącach odpady skóry miękkiej wykorzystuje się w 25%, a skóry twardej — w 50%.

Bilans skór odpadowych

Według danych, otrzymanych z 21 zakładów przemysłu kluczowego (bez woj. warszawskiego), stan odpadów na dzień 31.XII.1953 r. w stosunku do roku poprzedniego wzrósł w skórach twardych o 46,5 ton (4,6%), w skórach miękkich o 48,8 ton (36,4%). Są to przeważnie odpady kl. III.

Porównując faktyczny przyrost odpadów (dla powyższych jednostek) w 1953 r. z faktycznym rozchodem w tym samym okresie, należy stwierdzić, że w skali ogólnokrajowej w okresie rocznym istnieje niewykorzystana zupełnie nadwyżka odpadów skóry twardej w ilości ca 528 ton. Jeżeli chodzi o odpady skóry miękkiej, to zapotrzebowanie odbiorców jest wyższe od rocznego przychodu tych odpadów, jednakże również nie wykorzystuje się tu wszystkich odpadów, ponieważ odbiorcy nie przyjmują małych wymiarów.

Podsumowując powyższe uwagi, należy stwierdzić, że zagadnienie odpadów skórzanych nie zostało dostatecznie rozwiązane. Bardzo dużo cennych odpadów przekazuje się częściowo do rejonowych składnic przemysłowych surowców wtórnych, ale tam leżą one bezużytecznie i niszczeją, częściowo — przeznacza się je nawet na opał. Np. Pabianickie Zakłady Obuwnicze przeznaczyły na ten cel w 1953 r. — 73.595 kg odpadów. Radomskie Zakłady Obuwia wystąpiły z wnioskiem o przeznaczenie na opał 300 ton skóry twardej odpadowej itd.

Wnioski

Aby doprowadzić do zużytkowania wszystkich odpadów powstających w przemyśle kluczowym i zapobiec marnotrawstwu tego cennego surowca wtórnego, należałoby:

a) zobowiązać zakłady przemysłu kluczowego do ścisłego przestrzegania zarządzeń odnośnie prawidłowego sortowania i magazynowania odpadów oraz nadsyłania do WKPG realnych planów uzysku w obowiązujących terminach;

b) zrewidować, cały dotychczasowy system rozdzielnictwa i powiązać bliżej przemysł kluczowy z przemysłem podległym MPD i Rz.;

c) usprawnić pracę WKPG, które winny mieć dokładne rozpoznanie potrzeb odbiorców, terminowo egzekwować plany uzysku, sprawdzać je pod względem rzeczowym i prowadzić kontrolę realizacji bieżących zleceń;

d) powiązać bliżej WKPG z MPD i Rz. celem szybkiego dokonywania przerzutów odpadów na tereny województw, posiadających ich niedobory;

e) rozszerzyć dotychczasową produkcję skór-gumy, kleju itp. wytworów, do której wchodzi jako surowce podstawowe odpady najniższej jakości, a więc drobne ścinki, skrawki, wióry, szarpowiny itp.;

f) podjąć odpowiednie prace badawcze, mające na celu wprowadzenie nowych metod zago-

spodarowania odpadów, szczególnie w przemyśle drobnym i spółdzielczości; zainteresować tym zagadnieniem naszych racjonalizatorów;

g) zastanowić się nad możliwością wykorzystania odpadów skórzanych w przemyśle meblowym; chodziłoby tu o zastąpienie importowanej trawy morskiej, używanej do prac tapicerskich, odpadami skózanymi po małej mechanicznej ich przeróbce (szarpanie); ze względu na ich niełamliwość i elastyczność powinny się one nadać do tego celu.

Pilne rozwiązanie tych zagadnień powinno spowodować pełniejsze wykorzystanie cennego surowca, jakim są odpady skórzane, a zatem umożliwić później zwiększenie produkcji artykułów bezpośredniego użytku,

NASI KORESPONDENCI PISZĄ

Oszczędna gospodarka materiałowa źródłem dobrobytu mas pracujących

Napis tej treści widnieje nad wejściem do sali Domu Kultury Piotrowickiej Fabryki Maszyn Górniczych w Piotrowicach k. Stalinogrodu, w której zorganizowano wystawę oszczędności materiałowych, uzyskanych w różnych maszynach, urządzeniach i wyrobach, opracowanych konstrukcyjnie i wykonanych przez fabryki maszyn resortu górnictwa.

Ogromny rozwój gospodarczy Polski Ludowej i przekształcenie jej z kraju zacoфанego, będącego rolniczo-surowcowym zapleczem państw imperialistycznych w kraj przemysłowy, tętniący energią elektryczną i stałą, spowodował rozbudowę przemysłu budowy maszyn a w ślad za tym znaczne zużycie stali konstrukcyjnych, węglistych i stopowych. W przemyśle budowy maszyn górniczych, stanowiącym już dzisiaj potężną gałąź przemysłu, zużywa się rocznie blisko 100 tys. ton stali, odkuwek i odlewów do budowy maszyn i urządzeń dla potrzeb górnictwa polskiego. Dlatego wszelkie usprawnienia konstrukcyjne i wykonawcze chociażby tylko drobne, lecz w szerokim asortymencie wyrobów, w skali całego przemysłu maszyn górniczych, przy tak wielkiej masie zużywanej stali dają oszczędności, wyrażające się setkami, a nawet tysiącami ton stali i milionami złotych

Wystawa otwarta 8.V br. przez Wiceministra Górnictwa ob. inż. Fr. Jopka obrazuje dorobek biur konstrukcyjnych oraz fabryk maszyn w zakresie oszczędności stali, uzyskanych w drodze obniżenia gabarytów maszyn i urządzeń, zastosowania w miejsce stali wysokogatunkowych stali zwykłych, przez zmianę procesu technologicznego, przez uruchomienie produkcji wyrobów do-

tychczas importowanych, przez zmianę formatu materiału, przez wykorzystanie odpadów do produkcji podstawowej lub ubocznej itd., itd.

Osiągnięcia w dziedzinie oszczędności materiałowej w poszczególnych fabrykach maszyn górniczych przedstawiają się przykładowo następująco:

W Rybnickiej Fabryce Maszyn Górniczych

1. Przy kuciu zamków do łańcuchów przenośników pancernych, wykonywanych dotychczas za pomocą kucia i gratowania (proces technologiczny wynosił 8 operacji), zastosowano kucie wstępne wraz z gięciem w jednej operacji, przez co wyeliminowano 3 operacje. Oszczędność roczna wynosiła kwotę 35.000 zł.

2. Uruchomiono regenerację zużytych łożysk kulkowych.

3. Zamiast dotychczas stosowanych nożyc do dłutowania wykonanych przeważnie w całości ze stali szybko tnącej, wprowadzono przyspawanie łukiem elektrycznym płytek z najlepszych gatunków stali szybko tnącej, na człon stali węglowej 055, co przynosi oszczędności roczne w wysokości 15.000 zł.

4. Zastosowanie do wykonania zgrzebla do łańcuchów przenośników zgrzeblowych chodliwego profilu Gerlacha, pozwoliło poprawić jakość zgrzebel (głębokość prowadzenia zgrzebla) i zmniejszyć koszt z 11,18 zł na 6,39 zł za sztukę. Oszczędność z tego tytułu w skali rocznej wynosi 138.000 zł.

5. Zastosowanie do produkcji śruby napinającej materiał o ϕ 50 mm zamiast dotychczas ϕ 60 mm dało roczną oszczędność ok. 6.000 zł.

SKŁADAJĄC OSZCZĘDNOŚCI W PKO PRZYCZYNISZ SIĘ DO DALSZYCH OBNIŻEK CEN
I PODNIESIENIA STOPY ŻYCIOWEJ

W Wytwórni Narzędzi Górniczych

1. Zastosowanie do produkcji koła zapadkowe-
go ciągaraki rabunkowej grzechotkowej zamiast
stali ϕ 65 CPL — stali ϕ 65 CCL dało roczną
oszczędność 3.500 zł.

2. Użycie do produkcji dłuć do młotków odbu-
dowy zamiast stali ϕ 44 NZ2 — stali ϕ 44 PC5
dało roczną oszczędność 173.336 zł.

W Stalinogrodzkiej Fabryce Sprzętu Górniczego

1. Przy produkcji wiertarek elektrycznych WE-7
zamiast dotychczas stosowanej wtyczki kablowej,
wprowadzono dławik przymocowany do kadłuba
wiertarki. Roczna oszczędność 21.500 zł.

2. Zorganizowano produkcję świrdrów na prze-
dmuch z wkładką z węglików spiekanych, dotych-
czas importowanych oraz regenerację tych świr-
drów (ok. 300 szt. miesięcznie), które dotychczas
wyrzucano po prostu do złomu.

W Fabryce Lamp Górniczych

1. Zorganizowano regenerację płyt akumulato-
rowych (elektrod) szwedzkich otrzymywanych
z demontażu lamp alkalicznych, uzyskano oszczę-
dność roczną ok. 40.000 zł.

2. Pierścienie dociskowe do lampy alkalicznej
wykonywane z płaskownika, który był zwijany
i spawany, wykonywane są obecnie z blachy od-
padowej przez tłoczenie w prasie. Uzyskana
oszczędność ok. 8.000 zł.

W Piotrowickiej Fabryce Maszyn Górniczych

1. Zastosowanie do konstrukcji przenośników
taśmowych kątowników zamiast blachy oraz pro-
dukowanie członów o długości 1,8 m zamiast
1,5 m dało oszczędności w skali rocznej w prze-
liczeniu na wartość pieniężną 3.352.531 zł.

2. Zastosowanie do produkcji kołzów do kon-
strukcji transporterów gumowych zamiast płasko-
wnika 180×6 mm — płaskownika $200 \times 3,4$ mm
dało oszczędność roczną ok. 680 ton stali.

W Wytwórni Maszyn Górniczych im. Marcelego Nowotki w Nivce

1. Do produkcji żeber do trasy PZL 1—25 za-
miast dotychczas stosowanej blachy 6 mm lub
płaskownika 6×50 użyto odpady blachy, pozo-
stające od innych elementów trasy. Dało to
oszczędność roczną ok. 15.000 zł.

2. Zmniejszenie ciężaru trasy przenośników
zgrzeblowych z 58 kg na 1 m na 45 kg przez za-
stosowanie cieńszych elementów — dało oszczę-
dność roczną 380.000 zł.

3. Zastosowanie do produkcji tulei łożyskowych
kołowrotów brązu bezcynowego BK-331 zamiast
dotychczas stosowanego brązu cynkowego B-555
dało oszczędność 6.880 zł.

W Śląskiej Fabryce Urządzeń Górniczych

1. Do zderzaków spawanych stosowano dotych-
czas żeberka wykonane z płaskownika $60 \times$
 $\times 25$ mm, — obecnie wykonywane są z odpadków
naroży. Oszczędność roczna 82 tony stali, co
oznacza 40.333 zł.

2. Nakładki na osie do wózków wykonywano
ze stali, obecnie z materiału odpadowego w wy-
konaniu spawanym — osiągnięta oszczędność
16.744 zł.

Podaliśmy tylko przykładowo osiągnięte
oszczędności w niektórych maszynach i urządze-
niach. Na wystawie wystawiono bowiem kilkadziesiąt
eksponatów, w których zastosowane usprawnie-
nia, materiały zastępcze, uproszczona i tańsza
obróbka, zmienione konstrukcje itd. pozwoliły za-
oszczędzić w skali rocznej ponad 7 milionów zło-
tych.

Wystawa powinna stać się bodźcem dla kon-
struktorów, racjonalizatorów i kadr fachowych
nie tylko w fabrykach maszyn górniczych lecz w
całym przemyśle maszynowym, do dalszej pracy
w zakresie oszczędzania stali.

T. M.

Szkolimy planistów zaopatrzenia materiałowego w górnictwie węglowym

Plan zaopatrzenia materiałowego jest wyrazem
całości kształtu potrzeb przedsiębiorstwa w zakresie
surowców tworzyw i materiałów dla wszystkich
kierunków działalności w pewnym okresie czasu
(np. w okresie roku). Plan zaopatrzenia i jego re-
alizacji jest podstawą całej działalności przedsię-
biorstwa na odcinku: produkcyjnym, budowlano-
montażowym, remontowym, socjalno-bytowym
itp.; wiąże on zatem w sobie wszystkie elementy,
składające się na normalną pracę przedsiębior-
stwa przemysłowego.

Aby plan zaopatrzenia w górnictwie węglowym
zapewniał rytmiczność pracy w przedsiębiorstwie
na wszystkich odcinkach jego działalności musi
być opracowany w oparciu o elementy jakimi są:
wielkość planowej produkcji, system eksploatacji
i transportu dołowego kopalni, normy i wskaźni-
ki zużycia, normy zapasów materiałowych i stany
zapasów oraz system planowego oszczędzania
materiałów. Aby taki plan zaopatrzenia materia-

łowego był opracowany, służba opracowująca go
musi posiadać odpowiednie kwalifikacje zawodo-
we. Opracowanie planu zaopatrzenia materiałowe-
go w górnictwie węglowym jest tym trudniej-
sze, że brak jest odpowiednich norm technicznych,
że występuje z roku na rok, z miesiąca na miesiąc
a nawet i częściej cała gama zmiennych warun-
ków techniczno-geologicznych, które mają decy-
dujący wpływ na wysokość kształtowania się zu-
życia. Dlatego planista zaopatrzeniowiec w kopal-
ni to nie tylko planista — zaopatrzeniowiec-hand-
lowiec, ale przede wszystkim technik-zaopatrze-
niowiec.

Obecni planiści zaopatrzenia materiałowego w
górnictwie węglowym to przeważnie praktycy,
których cechuje specjalizacja z dziedziny plano-
wania zaopatrzenia, brak im jest jednak niezbęd-
nych wiadomości technicznych w zakresie przebie-
gu procesu produkcyjnego, maszyn i urządzeń
górnictw, księgowości oraz organizacji pracy

Dlatego też w roku bieżącym Ministerstwo Górnictwa — Centralny Zarząd Zaopatrzenia zorganizował dwuturnusowy kurs szkoleniowy planistów zaopatrzenia kopalń i zjednoczeń przemysłu węglowego z oderwaniem od pracy, obejmujący 300 godzin wykładowych i ćwiczeń. W pierwszym turnusie ukończyło już kurs 40 pracowników służby planistycznej zaopatrzenia, a obecnie dobiega końca drugi turnus obejmujący również 40 słuchaczy.

Zadaniem kursu jest nie tylko usprawnienie i pogłębienie metod planowania, lecz przede wszystkim przygotowanie planistów do wnikliwej analizy planu i krytycznej jego oceny w oparciu o posiadane wiadomości z dziedziny technicznej i ekonomicznej górnictwa.

Kurs planistów zaopatrzeniowców obejmuje następujące zagadnienia:

1) **Wstępne wiadomości o górnictwie węglowym.** — Poznanie tego zagadnienia ma na celu stworzenie planistom zaopatrzenia bazy do ścisłej współpracy ze służbą techniczną, w szczególności w okresie opracowywania planu zaopatrzenia. Poznanie problemów technicznych umożliwi planistom zaopatrzenia przeprowadzenie prawidłowej analizy i uzasadnienie planu oraz pozwoli krytycznie ocenić wnioski służby technicznej odnośnie zużycia materiałowego, które niejednokrotnie nie uwzględniają koniecznych założeń oszczędnościowych.

2) **Materiałoznawstwo** — z tej dziedziny kurs obejmuje tylko te zagadnienia, które za mało są znane planistom zaopatrzenia i wymagają szczegółowego naświetlenia. Zasadniczym celem tego przedmiotu jest nabycie przez planistów zaopatrzenia wiadomości umożliwiających planowanie właściwych rodzajów i gatunków materiałów przystosowanych ściśle do potrzeb i wymagań produkcyjnych oraz stosowanie w szerokim zakresie materiałów zastępczych w zamian za wysoko deficytowe.

3) **Planowanie zaopatrzenia.** — Celem nauczania tego przedmiotu jest wpojenie w planistów zasad oszczędności i konieczności pogłębienia metod planowania przez pracę nad progresywnymi normami zużycia (technicznymi i półtechnicznymi) i przez wykorzystanie materiałów pochodzą-

cych z odzysku do wtórnego zużycia. Poza tym wprowadzenie do programu nauczania wiadomości z zakresu planowania finansowego i technicznego ma na celu powiązanie tych wycinków planu z planem zaopatrzenia.

4) **Realizacja planu zaopatrzenia** — w tym dziale celem nauczania jest zaznajomienie planistów z organizacją pracy w komórce realizacji i ustawienie prawidłowej platformy do współpracy z referentem realizacji w zakresie ustalenia zasad i podstaw do lokowania zamówień z wyprzedzeniem w tych okresach, gdy brak jest szczegółowego planu zaopatrzenia.

5) **Gospodarka materiałowa** — to odcinek pracy z którym zapoznanie planistów zaopatrzenia ma na celu umożliwienie im zastosowania w planie właściwych założeń oszczędnościowych, wynikających z zasad prawidłowego gospodarowania materiałami, a poza tym stworzenie podstawy do współpracy z tymi komórkami na odcinku opracowania norm zużycia i wykorzystania materiałów z odzysku.

6) **Gospodarka magazynowa** — wiąże się ściśle z wielkością zużycia materiałów. Dlatego planiści zaopatrzeniowcy zapoznają się szczegółowo z zasadami oszczędnego magazynowania i konserwacji materiałów w magazynie i na składowisku, przyjmując jako myśl przewodnią, że materiały, surowce, maszyny i urządzenia wydawane z magazynu do produkcji muszą wykazywać takie same właściwości techniczne jak i w momencie przyjmowania ich do magazynu.

7) **Sprawozdawczość** — to zagadnienie omówione na kursie da możliwość poznania słuchaczom zasad z zakresu sprawozdawczości oraz sposobu jej analizy, co w dalszej konsekwencji pozwoli na zbieranie koniecznych materiałów analitycznych, potrzebnych do opracowania planu, zaopatrzenia oraz do bieżącej analizy realizacji planu.

Słuszną drogą — podnoszenia kwalifikacji zawodowych w zakresie planowania zaopatrzenia — wytyczone przez Ministerstwo Górnictwa wiąże się ściśle z realizacją uchwał II Zjazdu PZPR w zakresie podniesienia gospodarki materiałowej w górnictwie węglowym na wyższy poziom, a przez to obniżenia kosztów własnych produkcji.

U źródeł marnotrawstwa materiałowego na budowach

Dalsze obniżenie kosztów własnych w budownictwie uwarunkowane jest w bardzo poważnym stopniu likwidacją marnotrawstwa materiałowego na budowach. Marnotrawstwo zaś materiałów występuje przede wszystkim w czasie dostawy.

Dlatego walkę z marnotrawstwem materiałowym należy zacząć od walki o właściwy za i wyładunek materiałów budowlanych.

Nie można dopuszczać do tego, aby belki DMS układano na wozach transportowych w pozycji leżącej, a następnie przy wyładunku podpierano je tylko na obu końcach — powoduje to bowiem przełamywanie się belek i w konsekwencji nie-

zdatność ich do produkcji. Nie można tolerować rzucania cegieł na wozy i zrzucania ich z wozów na twardy grunt. Nie można wyładowywać wapna, piasku i pospółki gdziekolwiek, choćby — jak to się niestety często zdarza — na środku placu budowy.

Właśnie w Hucie im. Lenina podjęto szereg kroków w walce z marnotrawstwem materiałowym w czasie transportu i wyładunku. W pierwszym rzędzie postanowiono ściśle przestrzegać bieżącego wypełniania przez kierowców kart kontroli pracy i przejazdów. Dalej wprowadzono zasadę podpisywania przez pracowników placowych

kontrolek stanowiących dowód odbioru materiałów tylko w tym przypadku, gdy kontrolki te są całkowicie i prawidłowo wypełnione. Prawidłowe bowiem wypełnianie kart kontrolnych daje gwarancję dostawcy właściwej ilości i jakości materiałów. Wreszcie służba zaopatrzenia ma obowiązek zorganizować na rampie wyładowczej komisyjny odbiór materiałów i przestrzegać zasady, aby materiały zniszczone natychmiast oddzielano i gromadzono na oddzielnym składowisku. Ułatwi to dochodzenie rozmiarów i przyczyn powstałych szkód.

Dla polepszenia warunków dostawy belek DMS należy stosować w czasie transportu samochodowego kantówki z zaczepami w liczbie 3 sztuk, dla zakładania na burty wozów, w celu równomiernego podparcia belek w trzech miejscach. Belki DMS powinny być przewożone wyłącznie na wozach z burtami.

Zaopatrzeniowcy-racjonalizatorzy w Pafawagu

Jeszcze wielu ludzi w Polsce twierdzi, że zadania określone przez II Zjazd Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej w zakresie oszczędności materiałów i surowców mogą wykonać wyłącznie pracownicy inżynieryjno-techniczni.

Bardziej postępowi i doświadczeni ludzie uważają, że racjonalizatorem i nowatorem w walce o oszczędne zużywanie materiałów i surowców może być każdy pracownik, zatrudniony bezpośrednio przy produkcji. Ale mało jest jeszcze ludzi, którzy uważają, że każdy zaopatrzeniowiec, a nawet magazynier może być racjonalizatorem, może pomagać personelowi inżynieryjno-technicznemu w jego walce o oszczędne zużywanie materiałów i surowców.

Właśnie dzisiejszą notatkę poświęcam udowodnieniu tezy, że zaopatrzeniowcy i magazynierzy mogą, a zatem również powinni szukać dróg do oszczędnego zużywania materiałów i surowców; mogą, a zatem powinni pomagać personelowi zatrudnionemu w produkcji; obowiązkiem ich jest wreszcie wskazywać kierownictwu dostrzeżone możliwości oszczędzania materiałów i surowców. W wielu zakładach pracownicy służby zaopatrzenia mają już bardzo poważne osiągnięcia w tym zakresie. Osiągnięcia te nie są jednak szeroko znane; na pewno nic o nich nie wie opinia publiczna. A wiedzieć powinny przynajmniej jak najszersze rzesze pracowników zaopatrzenia i magazynów. Powinny wiedzieć, żeby próbować naśladować.

Przecież ci zaopatrzeniowcy, którzy mają już poważne osiągnięcia racjonalizatorskie, nie są wcale ani inżynierami, ani technikami. Niewątpliwie mają duże doświadczenie, pewną wiedzę teoretyczną i — co chyba jest tu decydujące — niezwykłą chęć do jak najlepszego wykonywania swych zadań. A zadania te rozumieją bardzo poważnie: czują się współgospodarzami zakładu. Iść ich śladem nie jest znów tak bardzo trudno. Trzeba w zasadzie tylko chcieć dobrze pracować.

Zresztą przekonajmy się sami. Przedstawiamy dziś kilku pracowników służby zaopatrzenia i magazynów z Państwowej Fabryki Wagonów we

Ponieważ na dostawę właściwej ilości materiałów sypekich wpływa ujemnie transport w wozach skrzyniowych, należy je przewozić w wywrotkach. Przez wyładowywanie materiałów w ściśle określonym miejscu na budowie, można je uchronić przed rozjeżdżaniem. Można również zastosować odpowiednie zasieki na placach budów, osobno dla piasku oraz pospółki. Zasieki takie, zaopatrzone w zabezpieczenia przeciw cofającym się wozom, umożliwiają wyładunek wprost z wywrotek.

Ważnym czynnikiem dla usunięcia marnotrawstwa materiałowego w czasie dostawy jest kwestia zlikwidowania nadmiernego pośpiechu w pracy wyładowawczej. Pośpiech tego rodzaju można zlikwidować przez wprowadzenie i ścisłe przestrzeganie harmonogramów dostaw i wyładunku materiałów.

Tadeusz Krzyżewski

Wrocławiu, którzy udowodnili, że zaopatrzeniowiec i magazynier mogą mieć bardzo poważny wpływ na oszczędne zużywanie materiałów i surowców. Muszą tylko zainteresować się produkcją i warunkami zużywania tych materiałów. Muszą wziąć sobie do serca sprawę oszczędności i szukać sposobu jej uzyskania.

Kol. Jakub Pozner — pracownik komórki planowania zaopatrzenia zatrudniony jest w „Pafawagu” od trzech lat. Po zapoznaniu się z procesem produkcyjnym doszedł do wniosku, że blachę uniwersalną o wymiarach 4300×6 stosowaną do wykonania wsporników do węglarek należy zmienić na blachę o wymiarach 3900×6 , z uwagi na duże ilości odpadów. Kol. Pozner przedłożył więc kierownictwu Zakładu wniosek w tej sprawie, który został zatwierdzony we wrześniu ub. r., a realizacja tego wniosku przyniosła „Pafawagowi” oszczędności w skali rocznej ca 100 ton stali.

Kol. Edmund Orzechowski — pracownik fizyczny zatrudniony jako brygadziśta w magazynie żelaza od 5 lat. Stwierdził on, że przy cięciu prętów o $\varnothing 48$ mm i długości 3700 mm, przeznaczonych na wały zaciskowe, powstają znaczne ilości odpadów. W związku z powyższym opracował i przedłożył wniosek racjonalizatorski w sprawie zastosowania tego samego materiału o długości 3125 mm, co przyczyni się do wyeliminowania poważnej ilości odpadów.

Wniosek ten został również przyjęty, a realizacja jego dała rocznie zakładowi ca 70 ton stali oszczędności.

Kol. Jan Hantel — kierownik magazynu żelaza pracuje w „Pafawagu” od chwili uruchomienia zakładu. Po dłuższych obserwacjach doszedł do wniosku, że zamiast płaskownika 120×8 można zużywać odpady blach. Opracowany przez niego wniosek został zaakceptowany, a oszczędność w skali rocznej wynosi ca 10 ton płaskownika.

Kolektyw pracowników zaopatrzenia w osobach znanego już kol. Pozniera oraz kol. kol. Zdzisława Szredera i Tadeusza Niedźwieckiego, referentów zaopatrzenia — opracował w lutym br. projekt

zamiany stosowanego obecnie lakieru i rozpuszczalnika na lakier i rozpuszczalnik olejny. Jest to usprawnienie nie tylko po linii oszczędności materiałów, która wyniesie ca 700 tys. zł, lecz również po linii bezpieczeństwa i higieny pracy.

Stosowany obecnie lakier i rozpuszczalnik nitro ujemnie wpływają na zdrowie pracowników. Lakier i rozpuszczalnik olejny cech tych mieć już nie będą. Zaopatrzeniowcy w „Pafawagu“ mają

jeszcze szereg innych osiągnięć w zakresie oszczędności materiałów.

Dają oni dostateczne świadectwo, że rola służby zaopatrzenia i magazynów nie może i nie powinna ograniczać się do dostarczania materiałów. Dobry zaopatrzeniowiec może i powinien interesować się produkcją i możliwościami osiągnięcia oszczędności materiałów i surowców.

Kar.

Ku uwadze Centrali Wydawniczej Druków

Przykład nieoszczędnego druku

W ramach problematyki gospodarki materiałowej, zaś w tym przypadku gospodarki papierem, chciałbym przedstawić kilka uwag na temat druków. Wiadomo, że z uwagi na powszechność stosowania papieru i wyrobów papierniczych oraz jego masowe zużycie w naszej gospodarce dla najbardziej różnorodnych celów — wymagana jest jak najdalej idąca oszczędność. Przy takim stanie rzeczy nie wolno zatem pominąć ani jednej okazji zawierającej możliwości racjonalniejszego wykorzystania papieru, gdyż niewątpliwie papier i jego przetwory, więcej niż inne materiały, narażone są na niebezpieczeństwo marnotrawstwa. Z tych względów nasza gospodarka papierem zawiera jeszcze duże możliwości oszczędności.

Uważam, że należy szczególną uwagę zwrócić na wszelkiego rodzaju druki ujednolicone oraz specjalne. Widziałem druki, które były wzorowo

wykonane pod względem racjonalnego wykorzystania papieru i dostosowane do danego celu. Często jednak w obiegu są druki, które noszą wszelkie cechy marnotrawstwa pod względem ilości zużytego papieru oraz pod względem ich przydatności.

Zaobserwowałem szczególnie, że część nagłówkowa druków jest niewspółmiernie duża w porównaniu do części użytkowej. Także „odłogi“ i marginesy są często zbyt duże. Uważam, że przy wykonaniu druków należy uwzględnić, czy druk jest przewidziany do używania wielokrotnego, czy też do załatwienia manipulacji jednorazowej. Druki do użycia jednorazowego mogą być bardziej „ściśnięte“ i w jak najmniejszym formacie. Jako ilustrację nieoszczędnego druku przedstawiam wzory upoważnień (druk do użycia jednorazowego) używane dotychczas oraz jednocześnie moje projekty tych druków.

Dotychczas używany druk CWD nr Kc-69

Racibórz, dnia 3.V. 1954 r.

(1)

Zakłady 1 Maja
(Nazwa jednostki)

L. dz. 116

Upoważnienie Nr 116

po okazaniu legitymacji Nr 169

Oh. Babiński Leon

wystawionej dnia 6.I. 1954 r.

przez Zakłady 1 Maja w Raciborzu

upowazniony jest do odebrania z Centr. Handl. Przem. Chem,

w Stalinogrodzie

i pokwitowania

niżej wymienionych towarów

500 kg sody amoniak.

100 kg fosforanu trojsod.

1200 kg wapna chlorow.

15 litr. płynu „Azotex“

AZ/192/54

Stosownie do zamówienia (pisma) znak

z dnia 29.III. 1954 r.

Stwierdzenie, czy wymieniona dostawa odpowiada warunkom zawartym w umowie, (ogólnym warunkom dostawy) nastąpi odrębnie, stosownie do obowiązujących przepisów.

pieczęćka

podpis

Zakłady 1 Maja
Nazwa jednostki

L. dz. 116

Upoważnienie Nr 116

Ob. *Babiński Leon* po okazaniu legit. Nr 169

wystaw. dnia 6. I. 1954 r. przez

Racibórz

Zakłady 1 Maja —

upoważniony jest do odebrania i pokwitowania odbioru z *Centr. Handl.*

Przem. Chem. Stalinogród

następujących towarów

500 kg sody amoniak.

100 kg fosforanu trojsod.

1200 kg wapna chlorow.

15 litr. płynu „Azotox“

stosownie do zamówienia / pisma / znak

AZ/192/54

z dnia 29. III. 1954 r.

Warunki płatności:

Inkaso NBP

Racibórz

Kto

113-96-123

Stwierdzenie, czy wym. dostawa odpowiada warunkom zawartym w umowie (ogólne warunki dostawy) nastąpi odrębnie, stosownie do obow. przepisów.

pieczęćka

podpis

dnia 3. V 1954 r.

Upoważnienie / 116

Zakłady 1 Maja
Nazwa jednostki

(3)

Racibórz dnia 3. V 1954 r.

L. dz. 116

Ob. *Babiński Leon*

Upoważnienie Nr. 116

po okazaniu legit. służb. Nr. 169

wystaw. dnia 6. I 1954 r. przez *Zakłady 1 Maja — Racibórz*

upoważniony jest do odebrania i pokwitowania odbioru

z *Centr. Handl. Przem. Chem. w Stalinogrodzie*

następujących towarów

500 kg sody amoniak.

100 kg fosforanu trojsod.

1200 kg wapna chlorow.

15 litr. płynu „Azotox“

stosownie do zamówienia / pisma / znak

AZ / 192 / 54

z dnia 29. III. 1954 r.

Rachunek płatny:

Inkaso NBP — Racibórz

Kto 113 — 96 — 123

Badanie dostawy pod względem warunków zawartych w umowie (zamówieniu) nastąpi odrębnie, stosownie do obow. przepisów.

Pieczęćka

podpis

Zrealizowano

nie
zrealizowano

podpis

Upoważnienie Nr 116

Ob. *Babiński Leon* legit. Nr *169*
wystaw. przez *Zakłady 1 Maja w Raciborzu*
upoważniony jest do odbioru z *Centr. Handl. Przem. Chem. Stalinogród*
niżej podanych towarów *500 kg sody amoniak. 100 kg fosforanu trójsod.*
1200 kg wapna chlorow. 15 ltr płynu „Azotex”
Rachunek płatny: Stwierdzenie, czy dostawa odpowiada warunkom umowy i ogólnym warunkom dostawy nastąpi odrębnie, stosownie do obow. przepisów.
Inkaso NBP — Racibórz
K-to 113-96-123

Zużycie papieru na omawiane druki

Druk nr 1 (z kopią) 621,6 cm² (A-5)
Druk nr 2 (z kopią) 440,0 cm² (B-6)
Druk nr 4 (z kopią) 315,0 cm² (1/2 A-4)
Druk nr 3 z odcinkiem 310,8 cm² (A-5).
Nadmieniam, że druk nr 4 był już praktycznie stosowany w naszych zakładach (Zakłady 1 Maja w Raciborzu) i to z dobrym wynikiem.

pieczętka

podpis

H. Lukoszek

Nie wyzyskane źródła makulatury

Wobec zwiększonych potrzeb przemysłu papierniczego zachodzi konieczność uruchomienia wszelkich rezerw makulatury, znajdujących się w kraju, jako surowca, który w dużym stopniu zastępuje podstawowe surowce papiernicze, jak ścier drzewny i celuloza.

Jednym z niedostatecznie wykorzystanych źródeł surowcowych w zakresie makulatury są składnice akt w urzędach, instytucjach i zakładach produkcyjnych. Składnice te są najmniejszymi komórkami archiwalnymi, z których przekazuje się akta bądź do archiwów, bądź na makulaturę.

Jak ważnym zagadnieniem w ogólnej gospodarce państwowej jest przechowywanie i selekcja akt w urzędach, okazało się przy stosowaniu uchwały Prezydium Rządu z dnia 26.V.1951 r., uchylonej następnie uchwałą Prezydium Rządu w dniu 24.V.1952 r. w sprawie gospodarki makulaturą.

Urzędy i instytucje, w których nagromadziły się ogromne ilości akt sprzed 1945 roku i kilku pierwszych lat istnienia Polski Ludowej, nie wiedziały wprost co z nimi począć i jak je uporządkować, aby po przesegregowaniu wydzielić akta o wartości historycznej, zaś resztę, nie mającą znaczenia praktycznego ani historycznego, przekazać na makulaturę. W rozwiązaniu tego zagadnienia pomogła służba archiwalna, jednak w dalszym ciągu istnieją duże przerosty w gromadzeniu dokumentacji i w składnicach zgromadzone są niepotrzebnie zbyt duże ilości akt, które mogłyby być wykorzystane jako surowiec dla przemysłu papierniczego.

Dążenia Rządu do podniesienia standardu życiowego mas pracujących przyczynią się niewą-

tpliwie do zwiększenia zapotrzebowania na papier i dlatego zaspokojenie potrzeb przemysłu papierniczego staje się zagadnieniem bardzo ważnym.

Istnieją dwie przyczyny nadmiernego nagromadzenia akt w składnicach:

1. niestaranna selekcja dokonywana w komórkach pracy przed odprowadzeniem akt do składnicy;
2. zbyt długie terminy przechowywania, nakazane dotychczasowymi przepisami.

Rozpatrzmy kolejno te przyczyny.

Akta spraw zakończonych, niepotrzebne do pracy bieżącej urzędu czy instytucji powinny być podzielone na akta mające znaczenie trwałe (kategoria A) i na akta o znaczeniu czasowym (kategoria B). Akta kategorii B, których liczba jest znacznie wyższa niż grupy A, są właśnie przekazywane na makulaturę. Są to akta dotyczące czynności administracyjnych, finansowych, handlowych, akta o charakterze manipulacyjnym, bez dalszego znaczenia praktycznego, które tracą swą wartość i mogą być zniszczone bez szkody dla interesów Państwa. Przekazanie tych akt na makulaturę musi odbyć się zgodnie z przepisami o zachowaniu tajemnicy służbowej.

Do kategorii A zaliczane są wszelkie akta posiadające trwałe znaczenie historyczne, polityczne, społeczne, gospodarcze lub naukowe, zarówno dla historii Państwa, jak i dla historii danego urzędu, instytucji lub przedsiębiorstwa.

Akta te po upływie 10 lat zostają odprowadzone ze składnicy akt do archiwów państwowych i nie mogą być w żadnym przypadku zużyte na makulaturę.

Klasyfikacja akt na kategorię A i B należy wyłącznie do kompetencji urzędu czy instytucji, w których one powstają i nie może być dokonywana w składnicy. Akta spraw zakończonych, niepotrzebne do pracy bieżącej, muszą być przesegregowane w komórce pracy, w której zostały zgromadzone i która posiada ich dokładną znajomość. Czynności te wypływają z toku normalnej pracy biurowej. Pracownik powinien wyrobić w sobie poczucie odpowiedzialności za systematyczne układanie i segregację akt, które po upływie kilku lat zasilą cennym surowcem przemysł papierniczy, bez uszczerbku dla zachowania materiałów archiwalnych.

Pracownicy składnic dostają jednak przeważnie akta źle posortowane, nie mogą w należyty sposób posegregować ich w składnicy z powodu niedostatecznej znajomości spraw z nimi związanych. Utrudnia to pracę składnic, przedłuża okres przetrzymywania akt i hamuje odprowadzenie ich na makulaturę lub też skierowanie do archiwum. Wskutek tego w składnicach rosną sterty akt, zajmując niepotrzebnie pomieszczenia archiwalne.

Drugą przyczyną nagromadzenia się akt są zbyt długie okresy przechowywania ich w składnicach. Przepisy regulujące te sprawy nie odpowiadają aktualnym potrzebom i wymagają zrewidowania. Biorąc pod uwagę, że roczny przyrost akt w samych tylko jednostkach budżetowych wynosi 1500 ton — skrócenie terminów ich przechowywania wyzwoli dla gospodarki narodowej ogromne ilości makulatury.

Akcję uruchomienia zapasów makulatury w składnicach akt przez skrócenie czasokresu przechowywania zapoczątkowano w czerwcu 1952 r. na konferencji przedstawicieli PKPG i Naczelnej Dyrekcji Archiwów Państwowych. Na konferencji tej ustalono, że przepisy dotyczące przechowywania akt powinny być znowelizowane w kierunku skrócenia terminów ich przetrzymywania w archiwach. Akcja ta po ustaleniach międzyresortowych dobiega końca, skracając terminy przechowywania akt w składnicach z 6 i 10 lat do 3 lat. Projektowane zarządzenia ustalają poza tym metodę segregowania akt, wskutek czego zwiększy się operatywność na tym odcinku pracy. Ułatwienie kwalifikacji akt da możliwość szybszego przekazywania ich do archiwów lub na makulaturę. W dalszym etapie uporządkowanie zagadnienia brakowania i odprowadzania dokumentacji na makulaturę przyczyni się do zwiększenia rytmiczności w dopływie tego wtórnego surowca do przemysłu papierniczego.

Obliczono, że projektowane skrócenie terminów przechowywania dostarczy jednorazowo dla przemysłu 7.500 tysięcy ton surowca papierniczego. Widać z tego, jak wielkie ilości makulatury leżą nie wykorzystane dotąd w pomieszczeniach archiwalnych; zasilając potężnym strumieniem przemysł papierniczy przyczynią się one tym samym do wielkich oszczędności drewna.

Hep.

DLACZEGO?

Kierownictwo Elektrowni Jaworzno II postępuje niepoważnie lub złośliwie

Trzykrotnie poświęciliśmy miejsce na naszych łamach sprawie nierozważnego pocięcia kabli i przewodów na terenie budowy nowej Elektrowni w Jaworznie.

Trzykrotnie zwracaliśmy uwagę, że tę sprawę należy dokładnie zbadać, bo chodzi tu przecież o kable, jeden z najbardziej deficytowych materiałów w naszej gospodarce.

Trzykrotnie prosiliśmy Kierownictwo Budowy Elektrowni o szczegółowe informacje na temat wyników zbadania tej sprawy.

Trzykrotnie otrzymywaliśmy odpowiedź. Wszystkie merytorycznie jednakowe. Nie wiadomo tylko, czym poddyktowane: złośliwością, lekkomyślnością, lekceważeniem?

Oto treść:

„Wyjaśniamy, że stan faktyczny przytoczony w artykule i podniesione zarzuty po zbadaniu okazały się nieuzasadnione.

Zarzut rzekomego marnotrawstwa nie miał miejsca, gdyż przewód pobrany z Elektrobudowy został zużyty na instalację oświetleniową z okazji uroczystości związanych z otwarciem i uruchomieniem Elektrowni.

Po zdemontowaniu został on zużyty dla innych celów związanych z potrzebami Elektrowni; w żadnym wypadku nie dopuszczono do marnotrawstwa przewodu.

Z tych względów Elektrownia należność za zużyty dla swych celów przewód uregulowała na rzecz Elektrobudowy“.

Jaworzno postąpiło słusznie, płacąc za przewód Elektrobudowie, ale przecież inaczej postąpić nie mogło. Po co więc o tym pisze tym bardziej, że nas to wcale nie interesuje. Nas interesuje ta lakoniczna wzmianka, że przewód „został użytkowany dla potrzeb własnych Elektrowni“.

Ale jak użytkowany i czy to użytkowanie nie było już konsekwentną koniecznością pocięcia przewodu, a więc właśnie marnotrawstwa materiałowego — o tym nie możemy się wyczerpująco dowiedzieć, bo Elektrowni w Jaworznie prawdopodobnie trudno samokrytycznie przyznać się do błędów.

Wydaje się więc, że nadszedł już czas, by w tym pomogły jej władze nadrzędne i wyciągnęły odpowiednie wnioski.

Tak należy reagować na krytykę prasową

W notatce krytycznej zamieszczonej w Nr 5/54 r. zwróci-
liśmy uwagę, że Fabryka Lin i Drutu w Zabrze, przy spo-
rządzaniu planu zaopatrzenia, w trakcie przenoszenia sta-
nów zapasów z kartotek magazynowych do planu zaopa-
trzenia „pogubiła” poważne ilości materiałów. Dla przykła-
du podaliśmy różnice stanów zapasów w kilku materiałach
branży II i III.

Notatkę tę przeczytał również Centralny Zarząd Zaopa-
trzenia Ministerstwa Hutnictwa i natychmiast wysłał do
Zabrze swoich inspektorów. Wynikiem tej inspekcji było
stwierdzenie, że rzeczywiście istnieją poważne rozbieżności
pomiędzy stanami zapasów wykazanymi w planie zaopa-
trzenia, a stanami wykazanymi przez księgowość materia-
łową i kartotekę magazynową, aczkolwiek stany zapasów
wykazane przez księgowość materiałową i kartotekę maga-
zynową — co należy zapisać na dobro przedsiębiorstwa —
były całkowicie zgodne.

Wynikiem inspekcji była także niezwłoczna interwencja
w formie zarządzenia pokontrolnego, w którym czytamy:

„Omawiane niedociągnięcia w planie zaopatrzenia wska-
zują na to, że:

1) Dział Zaopatrzenia przyjął do planu dowolne stany
zapasów bez analizy i skonfrontowania ich ze stanami kar-
toteki magazynowej;

2) plan zaopatrzenia był opracowany „z konieczności”,
na zarządzenie władz nadrzędnych, a nie w zrozumieniu
przedstawienia w nim potrzeb wynikających z prawidłowe-
go prowadzenia w przedsiębiorstwie socjalistycznej gospo-
darki materiałowej;

3) brak było współpracy pomiędzy Działem Zaopatrze-
nia, a Działem Głównego Księgowego;

4) kierownictwo przedsiębiorstwa było mało zaintere-
sowane pracami związanymi z opracowaniem planu zaopa-
trzenia;

5) Dział Zaopatrzenia CZP Wyrobów Metalowych,
a w szczególności komórka Gospodarki Materiałowej, nie

wykazały zainteresowania sprawami właściwego prowadze-
nia działalności zaopatrzeniowej oraz prawidłowego opira-
niania planu zaopatrzenia, jak również nie przeprowa-
dzały w tym kierunku doraźnych inspekcji.

W związku z powyższym, w celu uniknięcia podobnych
niedociągnięć w planie zaopatrzenia na rok 1954, prosimy
CZP Wyrobów Metalowych:

1) wydać zarządzenie podległym przedsiębiorstwom
w sprawie bezbłędного wykazywania stanów zapasów
w planie zaopatrzenia na rok 1954 z podaniem przykładu
Fabryki Lin i Drutu w Zabrze;

2) zobowiązać dyrekcje przedsiębiorstw do bezpośrednie-
go zainteresowania się pracami przy planie zaopatrzenia
oraz do zaznajomienia się z opracowanym planem przed
jego podpisaniem;

3) zwrócić uwagę przedsiębiorstwom na obowiązujące
zarządzenia w sprawie współpracy zainteresowanych ko-
mórek z Działem Zaopatrzenia w trakcie opracowania
planu;

4) przeprowadzić w Fabryce Lin i Drutu w Zabrze szcze-
gółową kontrolę stanów zapasów na 1.I.1954 w planie za-
opatrzenia na rok 1954 i porównać je ze stanami zapasów
kartoteki magazynowej i księgowości materiałowej. Przy
przeprowadzeniu kontroli należy wziąć pod uwagę wyka-
zane stany na 1.I.1953 w kartotece magazynowej, plus
roczne przychody, minus rozchody materiałowe. O wykona-
niu powyższych poleceń prosimy nas powiadomić:

ad pkt. 1, 2, 3, w terminie do dnia 20.4.1954

ad pkt. 4 w terminie do dnia 10.5.1954.

Komentarzy do tego zdaje się nie trzeba.

Trzeba tylko, aby wszystkie władze nadrzędne z taką tro-
ską odnosiły się do działalności podległych przedsiębiorstw,
jak tego dał przykład Centralny Zarząd Zaopatrzenia Mi-
nisterstwa Hutnictwa.

Obniżamy stany zapasów

Odlewnia i Emaliernia „Blachownia” bardzo szybko za-
reagowała na notatkę krytyczną zamieszczoną w Nr 5/54
r., w której zwróciliśmy uwagę, że zapasy ponadnormatyw-
ne w tym przedsiębiorstwie bardzo szybko wzrastają.

Otóż okazuje się, że „Blachownia” istotnie posiada po-
ważne zapasy ponadnormatywne, pośród których jednak ca-
60% stanowią zapasy gospodarczo uzasadnione, ponieważ
są zgromadzone na cele uruchomienia nowej produkcji.
Władze nadrzędne uznały gospodarczą konieczność utwo-
rzenia tych zapasów, a sprawa uzyskania na nie odpowied-
niego kredytu bankowego znajduje się właśnie w stadium
ostatecznego, pozytywnego załatwienia.

Pozostałe nadmiary, obliczone na kwotę ca 1,3 mil. zł.,
nie są gospodarczo uzasadnione, przy czym — „Blachow-
nia” przyznaje to samokrytycznie — nagromadzenie ich jest
w bardzo znacznej mierze wynikiem własnych niedocią-
gnięć przedsiębiorstwa na odcinku gospodarki materia-
łowej.

Wśród tych zapasów nadmiernych przeważają i sita
do maszynek do mięsa oraz części do maszynek do łodów,

których produkcja została wstrzymana. Nadmierne zapasy
węgla i koksu mają charakter przejściowy.

Nadmierne zapasy opakowań zostały w ciągu I kwartału
br. zlikwidowane. Przedsiębiorstwo dąży ze wszystkich sił
do uporządkowania gospodarki materiałowej. W dniu
1 stycznia br. wprowadzono ewidencję materiałów zgodnie
z zarządzeniem Ministerstwa Finansów. Akcję upłynnienia
nadmiarów prowadzi się systematycznie. W I kwartale br.
zgłoszono do upłynnienia materiały wartości ca 290 tys. zł.
Przedsiębiorstwo stawia sobie za cel doprowadzenie w cią-
gu I półrocza zapasów materiałowych do stanów gospodar-
czo uzasadnionych. Ten plan „Blachowni” wart jest jak
najgorętszej pochwały. O ten plan warto się bić, bo efek-
tem jego będzie przyspieszenie obiegu środków obrotowych,
zwolnienie poważnej masy materiałów, a więc korzyść dla
całej gospodarki narodowej, korzyść dla społeczeństwa.
Wszystkie więc przedsiębiorstwa w Polsce zachęcamy do
naśladowania „Blachowni” pod hasłem:

„Obniżamy stany zapasów!”

OKAZUJE SIĘ, ŻE...

Biurokracja triumfuje w „Motozbycie”

Już kilkakrotnie pisaliśmy, że terenowe placówki „Motozbytu” biurokratycznie załatwiają odbiorców sprzętu motoryzacyjnego. Okazuje się, że nie tylko odbiorców — wszystkich interesantów!

Dzisiaj w szeregach tych „interesantów” znaleźliśmy się także i my.

W nr 7/76 zamieściliśmy — właśnie pod adresem „Motozbytu” — notatkę krytyczną pt. „Nieudolność czy złośliwość?”

„Motozbyt” (Terenowe Biuro Sprzedaży w Poznaniu — Antoninku) odpowiedział. Odpowiedź jest bardzo krótka, obejmuje 1/2 strony papieru formatu A4, i.... biurokratyczna.

Oto ona:

„Wyjaśniamy, że otrzymane przez nas rozdzielniki dla Nadodrzańskich Zakładów Przemysłu Lniarskiego w Nowej Soli nie mogły być natychmiast realizowane po ich otrzymaniu, gdyż posiadany w tym czasie towar był rozdysponowany na rozdzielniki otrzymane dużo wcześniej; natomiast na pokrycie rozdzielników Nadodrzańskich Zakładów Przem. Lniarskiego ogumienie otrzymaliśmy w dniu 24.12.53 r. w godzinach popołudniowych, wcześniej więc nie byliśmy w stanie zawiadomić, a to z powodu trzech świąt, które w tym czasie były. Odnosnie realizacji tego przydziału w 1954 r. było to niemożliwe, gdyż w dniu 31.12.53 r. wszystkie rozdzielniki straciły swą ważność.”

A więc święta, potem koniec roku i ...koniec sprawy.

Zakończenie sprawy dla „Motozbytu”, ale nie dla Nadodrzańskich Zakładów Przemysłu Lniarskiego w Nowej Soli. Te bowiem zakończą sprawę wtedy, gdy otrzymają potrzebne opony. Nie wcześniej.

Sprawa zapotrzebowania Zakładów w Nowej Soli jest już zupełnie nieaktualna. Upłynęło przecież pół roku. Nadodrzańskie Zakłady Przemysłu Lniarskiego na pewno postarały się o potrzebne opony, żeby móc używać swój tabor samochodowy. Sprawa jednak działalności „Motozbytu” wydaje nam się nadal aktualna i dlatego o tym piszemy. „Motozbyt” w Poznaniu zupełnie nie rozumie swej roli. Nie rozumie, że jego zadaniem jest szybkie i prawidłowe zaopatrzenie odbiorców w potrzebny im sprzęt motoryzacyjny.

„Motozbyt” w Poznaniu wykonuje swą pracę bezzuszenie, biurokratycznie, krzywdząc odbiorców. Swą nieudolność zasłania obowiązującymi przepisami.

O tym właśnie świadczy sposób załatwiania zapotrzebowania Zakładów w Nowej Soli.

A ponieważ sygnalizowaliśmy już, że podobne fakty zdarzały się także w innych placówkach „Motozbytu”, sprawą nabiera bardzo poważnego znaczenia.

I dlatego apelujemy jeszcze raz do Centrali „Motozbytu” i do Ministerstwa Transportu Drogowego i Lotniczego, by poświęciły jej więcej uwagi.

Na wiadomość o przedsięwziętych środkach oczekiwać będziemy z niecierpliwością.

NASZE INTERWENCJE

Tajemnice produkcji Zakładów M-8

Wojewódzkie Przedsiębiorstwo Hurtu Spożywczego w Łodzi zamówiło w dniu 15 lutego br. w Biurze Zbytu Maszyn Elektrycznych w Stalinochorodzie 3 silniki elektryczne do pracy dźwigowej przeznaczone dla hurtowni w Łodzi, Pabianicach i Sieradzu.

W dniu 22 marca br. Biuro Zbytu powiadomiło Wojewódzkie Przedsiębiorstwo Hurtu Spożywczego, że zamówienia zostały ulokowane w Bielskich Zakładach Wytwórczych Silników Elektrycznych M-8, z przypuszczalnym terminem wykonania i dostawy w II półroczu 1954 r.

Tak dokładne określenie terminu dostawy zaniepokoiło Wojewódzkie Przedsiębiorstwo Hurtu Spożywczego tym bardziej, że ma ono już podobno niezbyt przyjemne doświadczenia z zakresu korzystania z usług Zakładów M-8.

Łódź zaczęła więc natychmiast domagać się od producenta potwierdzenia zamówienia i sprecyzowania terminu dostawy.

Bielskie Zakłady Wytwórcze Silników Elektrycznych potwierdziły przyjęcie zamówień na 2 silniki dla WPHS Hurtowni w Pabianicach i Sieradzu z terminem dostawy w II kwartale 1954 r., natomiast zamówienia dla Hurtowni w Łodzi nie potwierdziły, ogólnikowo „wyjaśniając”, że silnika w żadnym terminie (III kwartał — przyp. red.) nie wykonają, ponieważ zamówienie nadeszło po zamknięciu planu III kwartału.

Tak więc Pabianice i Sieradz zdążyły jeszcze na drugi kwartał, a Łódź nie zdążyła na trzeci kwartał, a ponieważ w Bielsku zamknięto już na pewno plan IV kwartału — nie zdąży i na czwarty kwartał, chyba że uda nam się wyjaśnić tajemnice produkcji i organizacji pracy w Zakładach M-8 i dopomóc Łodzi w otrzymaniu silnika, na który już czeka ponad rok.

Właśnie tej pomocy oczekujemy od Biura Zbytu Maszyn Elektrycznych i Centralnego Zarządu Przemysłu Maszyn Elektrycznych. Może zresztą sama nasza notatka poskutkuje: załoga Zakładów M-8 zdecyduje się wykonać silnik w III kwartale. Jesteśmy bardzo ciekawi.

Ładna zabawa

W marcu br. otrzymaliśmy od Cementowni „Bołko” w Nowej Wsi Królewskiej szczegółowo opracowaną „historię jednego zamówienia” na uszczelki „Adiant”.

W stylu telegraficznym wygląda ło tak.

Zamówienie „Bołka” z dnia 7 sierpnia 1952 r. Centrala Zbytu Artykułów Technicznych w Sosnowcu „załatwiła” w dniu 30 września 1952 r.... poleceniem wyprodukowania

przez Warszawskie Zakłady Uszczelnień i Wytwórców Azbestowych w Warszawie zamówionego artykułu w IV kwartale 1952 r. Monit „Bołka” z dnia 11 listopada 1952 r. Centrala Zbytu Artykułów Technicznych w Sosnowcu załatwiła w dniu 18 listopada 1952 r., prosząc Warszawskie Zakłady o wykonanie tego zamówienia w pierwszej kolejności.

Warszawskie Zakłady w dniu 6 grudnia 1952 r. potwierdziły przyjęcie do wykonania zamówienia „Bolka” w IV kwartale 1952 r. Formalności zostały załatwione.

Zamówienie przyjęto, potwierdzono, wyznaczono terminy dostawy,.... ale uszczelkę nie wyprodukowano.

Przyszły monity... minął rok 1952.... minął 1953.... zaczął się rok 1954.... uszczelkę nie ma do dziś. A przecież to już czerwiec 1954 r.!

Centrala Zbytu Artykułów Technicznych w Łodzi usprawiedliwia ten stan rzeczy ograniczonymi możliwościami produkcyjnymi jedynej w kraju fabryki p.n. „Warszawskie Zakłady Uszczelnień i Wyrobów Azbestowych”, produkującej tego rodzaju uszczelki oraz niemożnością uruchomienia dodatkowej produkcji w skutek niezadowalającego stanu technicznego parku maszynowego tejże fabryki. Centrala Zbytu dochodzi do słusznej konkluzji, że poprawa na tym odcinku uzależniona jest przede wszystkim od zwiększenia mocy produkcyjnej w zakładach podległych Centralnemu Zarządowi Przemysłu Artykułów Techn.

Ale Centrala Zbytu równocześnie oskarża Cementownię „Bolko”. Twierdzi, że Cementownia jest winna niewykonania przez tak długi okres czasu zamówień, ponieważ nie dość energicznie monitowała Hurtownię C. Z. Art. Techn. w Sosnowcu oraz bezpośredniego producenta.

Wniosek w sprawie zwiększenia mocy produkcyjnej Warszawskich Zakładów Uszczelnień i Wyrobów Azbestowych przekazujemy Centralnemu Zarządowi Przemysłu

Artykułów Technicznych z prośbą, żeby nas poinformował o swym stanowisku w tej sprawie.

Natomiast Centrali Zbytu Artykułów Technicznych zwracamy uwagę na dwie rzeczy, a mianowicie:

1. Jeśli CZAT i zakłady produkujące artykuły techniczne załatwiają tylko zamówienia monitowane, to winszujemy — ale nie chcielibyśmy tam pracować. Przecież tam nie może być mowy o jakiegokolwiek pracy planowej. Musi tam panować, n'eustanna szturmowość i nieustanne zdeenerwowanie, bo przecież odbiorca czeka i.... z rąk wyrywa zlecenie lub wyrób. A jeśli tego nie robi — to czeka dwa lata.

Ponieważ nie każdy może sobie pozwolić na częste „wyjazdy interwencyjne: do Sosnowca i Warszawy w sprawie uszczelki, więc grono „cierpliwych interwentów” ogranicza się zapewne do wielkich odbiorców. Łatwiej więc sobie z nimi dać radę. Ale to nie jest — doprawdy — załatwienie sprawy i dlatego CZAT powinna mocniej zająć się uporządkowaniem tego odcinka produkcji i zaopatrzenia.

2. Jeśli „Bolko” nie otrzymał dotąd potrzebnych mu uszczelki, to trzeba mu to natychmiast załatwić.

I doprawdy — nie chcielibyśmy już więcej pisać na ten temat ani w ogóle na temat zamówień, które realizuje się bezskutecznie przez... dwa lata.

Wydaje nam się, że CZAT stać na to, mimo niewątpliwych trudności obiektywnych, żeby takie historie więcej się nie zdarzały.

Uwaga na pieczętki

Jednostki organizacyjne zbytu zaopatrując w artykuły niemal wszystkie przedsiębiorstwa i instytucje na terenie kraju, mają poważne trudności w ustalaniu przynależności organizacyjnej danego przedsiębiorstwa czy instytucji. Ma to szczególne znaczenie przy rozprowadzaniu artykułów rozdzielanych, gdzie dane o przynależności danego przedsiębiorstwa do centralnego zarządu i ministerstwa są konieczne. Tymczasem bardzo liczni odbiorcy używają pieczętek firmowych zawierających jedynie nazwę przedsiębiorstwa czy instytucji, bez podania swej przynależności organizacyjnej (centralny zarząd, ministerstwo).

W związku z tym Centralny Zarząd Zbytu Ministerstwa Przemysłu Chemicznego i inne jednostki zbytu zwróciły się do nas z prośbą, abyśmy wezwali wszystkie przedsię-

biorstwa i instytucje do umieszczania na zamówieniach i korespondencji pieczętek firmowych bądź nadruku określającego przynależność organizacyjną. Ułatwi to znacznie pracę jednostek zbytu, co należy przecież w interesie samych odbiorców.

Dla przykładu podajemy wzór pieczętki:

„Ministerstwo Przemysłu Lekkiego
Centralny Zarząd Przemysłu Odzieżowego
Zakłady Przemysłu Odzieżowego w Łodzi”

A więc odtąd wszyscy podajemy w zamówieniach i wszelkiej korespondencji nie tylko nazwę i adres przedsiębiorstwa, lecz również nazwę nadrzędnego centralnego zarządu i ministerstwa.

Z POMYSŁÓW RACJONALIZATORSKICH

Sposób naprawy urwanych uchwyty przy koronkach świdrów do wiertarek górniczych szybkoobrotowych — Eugeniusz Michlik z kopalni „Brzeszcze”. Uchwyty przy koronkach z węglików spiekanych świdrów górniczych zużywają się znacznie szybciej niż same koronki i ich ostrza. Dlatego znajdujące się jeszcze w dobrym stanie koronki zaopatrzone w dobre ostrza trzeba było dotąd przeznaczać na złom. Obecnie dobre koronki — mimo zużycia uchwyty służą dalej. Przyspawa się tylko do nich nowe uchwyty lub uchwyty odcięte od świdrów, z koronkami posiadającymi uszkodzone lub zużyte ostrza. Do naprawy sporządzono przyrząd zaopatrzony w dwie podpórki z otworami, umożliwiającymi osiowe ustawienie w tych podpórkach części przeznaczonych do spawania i zamocowania ich we właściwym położeniu śrubami. Koronki z przypawanymi w ten sposób uchwytyami posiadają pełną zdolność użytkową.

Zastosowanie do napędu przenośnika zgrzeblowego przekładni zębatej, zamiast przekładni łańcuchowej — L. Bytomski, A. Androsz i J. Macha z kopalni „Karol”. Dotychczas przenośniki zgrzeblowe typu P4Z-15 posiadały napęd łańcuchowy „Galla”, który przenosił obroty z reduktora na wał napędowy przenośnika. Deficytowe i kosztowne łańcuchy szybko zużywały się. Obecnie zastosowano do przenośników zgrzeblowych odpowiednie przekładnie kół zębatach. Zastosowanie tych przekładni pozwala zachować szybkość przenośnika bez zmian i umożliwia zaoszczędzenie zużycia łańcuchów „Galla”. Trzeba jeszcze podkreślić, że dla wykonania przekładni użyto starych wybrakowanych kół zębatach.

Wykonanie rolek pionowych do lin bez końca — J. Budowski z kopalni „Brzeszcze”. Przy przeciwwagach liny bez końca, pod sortownią, zabudowane są rolki pionowe. Rolki wykonania fabrycznego osadzone są na cienkiej

osi, bez łożysk. Dlatego wymagają one stałej, codziennej konserwacji oraz częstych remontów. Brak łożysk na osiach powoduje szybkie zużycie osi i rolek.

Aby zużycie to zmniejszyć, zastosowano w myśl usprawnienia — łożyskowe koło z osią, wybrane ze starych wózków kopalnianych przeznaczonych już na złom. Wymontowaną oś i koło z wózka kopalnianego przystosowuje się dla wykonania zadań rolki pionowej w następujący sposób: jeden koniec osi — po nagrzeniu — rozcina się, następnie wykonuje się skrzydełka, na koła zaś posiadające jedno obrzeże przyspawia się pierścien stanowiący drugie obrzeże, zabezpieczające przed wypadnięciem lin. Po takim przystosowaniu oś osadza się w otworze fundamentowym i betonuje się.

Przyrząd do szlifowania zużytych szczotek stalowych — S. Foetyn, S. Cebulski, Wł. Còp, J. Deja i J. Rokita z Zakładów WYROBÓW KUTYCH „Huta Miłowice“. Szczotki stalowe — używane do czyszczenia przedmiotów metalowych — po zagięciu się końców ich drucików wskutek używania, traktowano dotąd jako nienadające się do dalszego użycia i przeznaczano na złom. Obecnie ustalono, że szczotki takie można odnowić przez oszlifowanie końców drucików za pomocą przyrządu, który składa się z podstawki z otworem okrągłym, z pokrywy dolnej wraz z przypawanym sworzniem na jednym końcu nagwintowanym i zaopatrzonym w nakrętkę oraz z pokrywy górnej. Szczotkę posiadającą już końce drucików stępione i zagięte, zamocowuje się w przyrządzie, po czym — obracając przyrządem — szlifuje się końce drucików na całym obwodzie szczotki za pomocą tarczy szlifierskiej. Poddane temu zabiegowi zużyte szczotki stają się znów zdolne do dalszej pracy. Ponieważ każdą szczotkę można w ten sposób odnowić kilka razy, usprawnienie prowadzi do znacznego zaoszczędzenia drutu stalowego.

Uproszczony sposób wykonywania przeciwkorbo do parowozów wąskotorowych — Zygmunt Grzybek z Cementowni „Szczańska“. Do parowozów wąskotorowych stosuje się przeciwkorby kute w całości ze stali wysokogatunkowej. Wykonanie takiej przeciwkorby wymaga bardzo skomplikowanej roboty i dlatego może nastąpić tylko

w specjalizowanym zakładzie. Okazuje się jednak, że nie całą przeciwkorbę trzeba wykonywać ze stali wysokogatunkowej; wystarczy tylko wykonać jej czop. Okazuje się również, że w przypadku konieczności wymiany czopu można użyć również starej przeciwkorby, a wtedy naprawę przeprowadzi jakakolwiek, niespecjalizowana kuźnia.

Dzięki usprawnieniu zmniejsza się zużycie wysokogatunkowej stali.

Zastosowanie cegły sproszkowanej zamiast pumeksu do wygładzania powierzchni mebli — Karol Haber ze Spółdzielni Pracy „Gama“ w Krakowie. Ostateczne wygładzanie powierzchni produkowanych fortepianów przed politurowaniem, wymagało dotychczas użycia pumeksu sprowadzanego z zagranicy.

W celu wyeliminowania kosztownego importu zastosowano w myśl usprawnienia drobno sproszkowaną cegłę, która w zupełności spełnia rolę używanego dawniej pumeksu.

Produkcja seryjna pierścieni żelbetonowych — Władysław Pasierbak z Zakładów Prefabrykacji w Czyżynach. Dotychczas produkcja różnych wymiarów pierścieni odbywała się za pomocą oddzielnych, pojedynczych, rozbieralnych form.

Wymagało to dużej powierzchni produkcyjnej. Celem zmniejszenia ilości form, skrócenia czasu produkcji i zmniejszenia powierzchni produkcyjnej stosuje się w myśl usprawnienia formy produkujące jednocześnie 6 lub 7 pierścieni. Przy formach tych stosuje się jeden silniejszy lub dwa słabsze wibratory. Łatwiejsze wyjmowanie gotowych pierścieni następuje przez obracanie formy. Ścianki działowe tej formy są grubsze na dole niż w górze (stożek o zbieżności 1%). Przy podnoszeniu formy z pierścieni stosuje się dźwig ręczny. Nowy sposób łącznej produkcji kilku pierścieni w formach seryjnych zwiększa przepustowość, zmniejsza straty w masie betonowej i zmniejsza zużycie energii elektrycznej.

Podane usprawnienia zarejestrowane są w U.P.P.R.L.

PUBLIKACJE I WYDAWNICTWA

ZYCIE GOSPODARCZE Nr 10

Tadeusz Krzyżewski: Bieżące zadania służby zaopatrzenia w budownictwie na odcinku walki o obniżkę kosztów materiałowych. Autor artykułu — nadesłanego w związku z konkursem redakcyjnym na temat obniżki kosztów — zajmuje się problemem obniżki kosztów materiałowych w budownictwie, stwierdzając, że walka ta powinna być wielokierunkowa, a więc, że należy usprawnić planowanie zaopatrzenia materiałowo-technicznego, polepszyć jakość dostarczanych budownictwu materiałów, wprowadzić prawidłowy i racjonalny transport i składowanie, ustalić właściwe normy zapasów oraz wprowadzić reżim oszczędnościowy w zużyciu materiałów na każdym stanowisku roboczym. Prawidłowa realizacja tych założeń zależy w poważnym stopniu od współpracy komórek zaopatrzenia i wykonawstwa budów. Służba zaopatrzenia winna wcześniej informować wykonawstwo o rodzajach materiałów, które mają być na budowę dostarczone.

Ważną rolę w dziedzinie oszczędności materiałów odegrać może wprowadzenie obowiązku dostarczania cegły w pojemnikach, urządzenie centralnych baz materiałowych,

wprowadzenie kart limitowych i kontroli zużycia materiałów. Autor stwierdza, że w resorcie budownictwa do poważnych osiągnięć należy zaliczyć wprowadzenie instrukcji nr 47 z dn. 27.2.54 o limitowaniu materiałów, określającej również zadania w tej dziedzinie działów zaopatrzenia i wykonawstwa. Na większych budowach zamierza się wprowadzić stanowiska techników normowania materiałowego, których obowiązkiem będzie także nadzór nad prawidłowym zużywaniem materiałów. Problemem oszczędzania materiałów należy zainteresować robotników. Trzeba im wykazywać ile kosztuje zła robota i marnotrawstwo materiałów, a jakie korzyści przynosi oszczędność materiałów. Zagadnienie oszczędności materiałów należy również powiązać z zagadnieniem premiowania. Poważną wreszcie rolę w dziedzinie obniżki kosztów materiałowych powinny odegrać zarządy zaopatrzenia przez prawidłową politykę gospodarowania zasobami materiałów i surowców.

PRZEGLĄD MECHANICZNY Nr 4

Inż. Antoni Wierzbicki: Możliwości stosowania płyt pilśniowych twardych w przemyśle maszynowym i taborowym. Płyty pilśniowe stosowane dotychczas jedynie w bu-

downictwie, mogą z powodzeniem być stosowane w różnych przemysłach. W literaturze rozróżnia się pięć zasadniczych cech płyt pilśniowych: cechy zewnętrzne, cechy fizyczne, mechaniczne, podatność do obróbki i klejenia, odporność na zniszczenie chemiczne. Największe znaczenie — podaje autor — mają cechy fizyczne i mechaniczne płyt, zachowanie się pod wpływem wilgoci oraz wytrzymałość na zginanie i rozciąganie. Przeprowadzone badania wykazały, że przez odpowiednie powlekanie płyt można je uodpornić przeciw wilgoci. Ta cecha oraz łatwość poddawania się przy obróbce mechanicznej sprawia, iż płyty twarde stosować można w przemyśle budowy maszyn, aparatów i taboru kolejowego. Stosowanie płyt w tych przemysłach przynosi poważne oszczędności materiałowej deficytowych, jak drewna, tarcicy, sklejk wodoodpornej, obłogów, okleiny ozdobnej, blachy różnych gatunków, niektórych metali kolorowych, linoleum, winoleum, gumy itp.

Słownik Towaroznawczy, tom I i II, PWG. 1953

Tomy te obejmują litery A-E. Całe wydawnictwo przewidziane jest w sześciu tomach. W słowniku omawia się ważniejsze surowce i półfabrykaty krajowe i zagraniczne, jak również wyroby wielu gałęzi przemysłu. Nazwy materiałów i towarów podane są w kilku językach europejskich. W celu umożliwienia czytelnikowi pogłębienia wiadomości co do interesujących go materiałów, na końcu każdego hasła podano bibliografię przedmiotu. W tomie I umieszczono wykaz norm radzieckich co do niektórych materiałów i towarów w tomie tym omówionych. Szkoda, że w obu tomach nie ma skorowidzów, sporządzonych w taki sposób, jak się to praktykuje w tego rodzaju wydawnictwach radzieckich.

Katalog Polskich Norm, 1953 r. PKN

Katalog składa się z sześciu części. W części I podano schemat klasyfikacyjny Polskich Norm. Część II zawiera działowy spis Polskich Norm w układzie schematu klasyfikacyjnego, dotyczących: grórnictwa, kopalni, produktów naftowych, metali i wyrobów z metali, maszyn, urządzeń i narzędzi, środków transportowych i opakowań, budownictwa i materiałów budowlanych, materiałów i wyrobów ceramicznych, materiałów drzewnych i wyrobów z drewna, celulo-

zy, papieru i tektury, materiałów i wyrobów włókienniczych i skórzaných. Ponadto działowy spis zawiera normy omawiające terminologię naukowo-techniczną, oznaczenia i wielkości. Część III zawiera skorowidz alfabetyczny Polskich Norm, a część IV skorowidz numerowy. Zmiany ustalone w treści PN do dnia 31.3.53 omawia część V. Część VI zawiera spis obowiązujących PN w dniu 1.3.53.

Z publikacji zagranicznych

I. Z. Bierlin. Protiwopozarnyje mieroprijatia w składskom choziajstwie. Mielalurgizdat. Moskwa 1953.

Książka stanowi nowość w radzieckiej literaturze gospodarczej. Autor usystematyzował wszystkie niemal wiadomości i osiągnięcia z dziedziny właściwego przechowywania materiałów pod względem przeciwpożarowym. Omawiając poszczególne materiały, będące przedmiotem zaopatrzenia w przemyśle, autor podaje specyficzne, fizyko-chemiczne właściwości materiałów, mogące spowodować niebezpieczeństwo pożaru.

Wirtschaft nr 20

R. H.: Wettbewerb zur Materialeinsparung. Zagadnieniem oszczędnego wykorzystywania materiałów i progresywności norm zużycia materiałów coraz więcej uwagi poświęca się w NRD. Omawiany artykuł dotyczy również tego zagadnienia. Autor uważa, że opracowanie techniczne norm zużycia materiałów i ścisłe ich przestrzeganie jest bardzo pilnym zadaniem przemysłu NRD. Do realizacji tego zadania prowadzi uświadamianie szerokiej rzeszy pracowników przemysłu drogą radia, masowych organizacji, prasy, plakatów i ulotek oraz urządzania w zakładach t.z. tygodni norm zużycia materiałów. Zagadnienie norm zużycia materiałów omawia się na naradach produkcyjnych. Wyniki tej akcji są poważne. Jako przykład posłużyć może kombinat górniczy „Wilhelm Pieck“, w którym załoga podjęła współzawodnictwo w sprawie stosowania norm zużycia i oszczędności materiałów, a nadto zrewidowania przestarzałych norm na paliwa, materiały wybuchowe, smary i oleje. Za uzyskane oszczędności przewiduje się premiowanie pracowników.

PYTANIA I ODPOWIEDZI

Obywatel Henryk Jaros z Wrocławia, St. Majewski z Łodzi i H. Stelmach z Krakowa zapytują, dla jakich materiałów wydano zarządzenia w sprawie trybu, zaopatrzenia i gdzie je opublikowano?

ODPOWIEDZ:

Dotychczas zostały ogłoszone następujące zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego w sprawie trybów zaopatrzenia:

Lp	Na jaki materiał	Nr i data zarządzenia	Miejsce publikacji
1	Tryb ogólny	221 z dn. 10. VIII. 53	Biuletyn PKPG Nr 26 poz. 115 z dn. 22. VIII 53 r.
2	„ „ (zmiana)	272 „ 1. X. 53	Biuletyn PKPG Nr 33 poz. 144 z dn. 16. X. 53 r.
3	Wyroby hutnicze	235 „ 25. VIII. 53	Biuletyn PKPG Nr 29 poz. 125 z dn. 17. IX. 53 r.
4	„ „ (zmiana)	358 „ 28. XII. 53	Biuletyn PKPG Nr 4 poz. 4 z dn. 12. I. 54 r.
5	Stłuczka szklana	255 „ 15. IX. 53	Biuletyn PKPG Nr 31 poz. 135 z dn. 6. X. 53 r.
6	Makulatura	256 „ 15. IX. 53	Biuletyn PKPG Nr 31 poz. 136 z dn. 6. X. 53
7	Surowce wtórne gumy	257 „ 15. IX. 53	Biuletyn PKPG Nr 31 poz. 137 z dn. 6. X. 53 r.

Lp.	Na jaki materiał	Nr i data zarządzenia	Miejsce publikacji
8	Przędza	273 „ 1. X. 53	Biuletyn PKPG Nr 34 poz. 149 z dn. 2. XI. 53
9	Środki aromatyzujące	274 „ 1. X. 53	Biuletyn PKPG Nr 34 poz. 150 z dn. 2. XI. 53 r.
10	Barwniki	275 „ 1. X. 53	Biuletyn PKPG Nr 34 poz. 151 z dn. 2. XI. 53 r.
11	Tlen sprężony, acetylen rozpuszczony, kwas węglowy, wodór i azot	276 „ 1. X. 53	Biuletyn PKPG Nr 34 poz. 152 z dn. 2. XI. 53 r.
12	Wyroby blaszane, metalowe artykuły go- spodarstwa domowego, oraz używane beczki i bębny blaszane	278 z dn. 1. X. 53	Biuletyn PKPG Nr 34 poz. 153 z dn. 2. XI. 53 r.
13	Artykuły ściernie	279 „ 1. X. 53	Biuletyn PKPG Nr 34 poz. 154 z dn. 2. XI. 53 r.
14	Surowce wtórne stali i żelaza	280 „ 1. X. 53	Biuletyn PKPG Nr 34 poz. 155 z dn. 2. XI. 53 r.
15	Narzędzia	281 „ 1. X. 53	Biuletyn PKPG Nr 34 poz. 156 z dn. 2. XI. 53 r.
16	Odlewy stalowe nieobrobione	294 „ 6. X. 53	Biuletyn PKPG Nr 34 poz. 159 z dn. 2. XI. 53 r.
17	Artykuły śrubowe	277 „ 1. X. 53	Biuletyn PKPG Nr 35 poz. 163 z dn. 9. XI. 53 r.
18	Armatura przemysłowa	282 „ 1. X. 53	Biuletyn PKPG Nr 35 poz. 164 z dn. 9. XI. 53 r.
19	Opakowania drewniane	283 „ 1. X. 53	Biuletyn PKPG Nr 35 poz. 165 z dn. 9. XI. 53 r.
20	Kable i przewody	284 „ 1. X. 53	Biuletyn PKPG Nr 35 poz. 166 z dn. 9. XI. 53 r.
21	Odczynniki i chemikalia laboratoryjne	285 „ 1. X. 53	Biuletyn PKPG Nr 35 poz. 167 z dn. 9. XI. 53 r.
22	Kamienne materiały drogowe	286 „ 1. X. 53	Biuletyn PKPG Nr 35 poz. 168 z dn. 9. XI. 53
23	Artykuły odlewnicze	287 „ 1. X. 53	Biuletyn PKPG Nr 35 poz. 169 z dn. 9. XI. 53 r.
24	Druty, wyroby z drutów i czarne narzę- dzia	288 „ 1. X. 53	Biuletyn PKPG Nr 35 poz. 170 z dn. 9. XI. 53 r.
25	Wyroby kute nieobrobione	289 z dn. 1. X. 53	Biuletyn PKPG Nr 35 poz. 171 z dn. 9. XI. 53 r.
26	Skóra i wyroby skórzanе	303 „ 26. X. 53	Biuletyn PKPG Nr 36 poz. 175 z dn. 1. XII. 53 r.
27	Żelazostopy	304 „ 26. X. 53	Biuletyn PKPG Nr 36 poz. 176 z dn. 1. XII. 53 r.
28	Odzież służbowa specjalna (ochronna i ro- bocza	305 „ 26. X. 53	Biuletyn PKPG Nr 36 poz. 177 z dn. 1. XII. 53 r.
29	Tkaniny	306 „ 26. X. 53	Biuletyn PKPG Nr 36 poz. 178 z dn. 1. XII. 53 r.
30	Sprzęt pożarniczy, ratunkowy i ochronny	307 „ 26. X. 53	Biuletyn PKPG Nr 36 poz. 179 z dn. 1. XII. 53 r.
31	Materiały ogniotrwałe	308 „ 26. X. 53	Biuletyn PKPG Nr 36 poz. 180 z dn. 1. XII. 53 r.
32	Metale nieżelazne	309 „ 26. X. 53	Biuletyn PKPG Nr 36 poz. 181 z dn. 1. XII. 53 r.
33	Tłuszcze przemysłowo-techniczne i prze- twory tłuszczowe oraz oleje	310 „ 26. X. 53	Biuletyn PKPG Nr 36 poz. 182 z dn. 1. XII. 53 r.
34	Łożyska toczne i ich części	311 „ 26. X. 53	Biuletyn PKPG Nr 36 poz. 183 z dn. 1. XII. 53 r.
35	Tkaniny techniczne i sieci rybackie	314 „ 29. X. 53	Biuletyn PKPG Nr 36 poz. 184 z dn. 1. XII. 53 r.
36	Paliwa stałe	318 „ 4. XI. 53	Biuletyn PKPG Nr 37 poz. 188 z dn. 2. XII. 53 r.

Lp.	Na jaki materiał	Nr i data zarządzenia	Miejsce publikacji
37	Porcelana elektrotechniczna i techniczna	319 z dn. 4. XI. 53	Biuletyn PKPG Nr 37 poz. 189 z dn. 2. XII. 53 r.
38	Artykuły gumowe	340 „ 10. XII. 53	Biuletyn PKPG Nr 40 poz. 207 z dn. 19. XII. 53 r.
39	Drewno	341 „ 10. XII. 53	Biuletyn PKPG Nr 40 poz. 208 z dn. 19. XII. 53
40	Sprzęt i materiały spawalnicze	350 „ 15. XII. 53	Biuletyn PKPG Nr 1 poz. 1. z dn. 12. I. 54 r.
41	Materiały budowlane	357 „ 28. XII. 53	Biuletyn PKPG Nr 1 poz. 3 z dn. 12. I. 54 r.
42	Makulatura, stłuczka szklana i surowce wtórne gumy	360 „ 30. XII. 53	Biuletyn PKPG Nr 2 poz. 8 z dn. 21. I. 54 r.
43	Produkty naftowe	2 „ 5. I. 54	Biuletyn PKPG Nr 2 poz. 9 z dn. 21. I. 54 r.
44	Artykuły nietypowe z tworzyw sztucznych	3 „ 5. I. 54	Biuletyn PKPG Nr 2 poz. 10 z dn. 21. I. 54 r.
45	Sprzęt radiotechniczny, lampy elektryczne i elektryczna aparatura pomiarowa	29 „ 15. II. 54	Biuletyn PKPG Nr 6 poz. 29 z dn. 23. II. 54 r.
46	Sprzęt instalacyjny	28 „ 12. II. 54	Biuletyn PKPG Nr 6 poz. 30 z dn. 23. II. 54 r.
47	Złoto	36 „ 25. II. 54	Biuletyn PKPG Nr 7 poz. 33 z dn. 4. III. 54 r.
48	Platyna i jej stopy	37 „ 25. II. 54	Biuletyn PKPG Nr 7 poz. 34 z dn. 4. III. 54 r.

Ob. Jerzy Suszonek z Włocławka zapytuje, na czym polega różnica pomiędzy importem, importem „uzupełniającym” i importem „całkowitym”?

ODPOWIEDZ:

Importem ogólnie nazywamy przedmiot umowy (materiał, towar, maszyny itp.), który sprowadza się (importuje się) z zagranicy.

Taki materiał określamy mianem „importowany”.

Importem „uzupełniającym” — nazywamy przedmiot umowy (materiał, towar, maszyny itp.), który produkuje

się w kraju ale w ilości niedostatecznej. Ilość produkowanego w kraju materiału nie wystarcza na zaspokojenie wszystkich potrzeb i dlatego trzeba dodatkowo sprowadzać go z zagranicy.

Właśnie ten dodatkowy import nazywamy „importem uzupełniającym” (np. wełna, siarka, maszyny itp.).

Importem „całkowitym” — nazywamy przedmiot umowy (materiał, towar, maszyny itp.), którego nie produkuje się w kraju i dlatego zachodzi potrzeba sprowadzenia go z zagranicy (np. kauczuk, pomarańcze, cytryny itp.).

OD REDAKCJI

Ob. mgr Tadeusz Krzyżewski (Huta im. Lenina)

Przesłaną notatkę wykorzystaliśmy.

Proponowana forma współpracy odpowiada nam. Prosimy zatem o dalsze materiały. Interesują nas obecnie przede wszystkim informacje z zakresu walki przedsiębiorstw o obniżkę kosztów własnych, zamięczenia w tym kierunku, napotymane trudności i dotychczasowe osiągnięcia.

Chodzi oczywiście o odcinek kosztów materiałowych.

Ob. Albert Wiszczulis (Stalinogród)

Artykuł Kolegi na temat upłynnienia nadmiarów wyrobów hutniczych w resorcie przemysłu maszynowego nie wykorzystamy, ponieważ zagadnienie potraktowane jest zbyt ogólnikowo. Odpowiada nam raczej forma i ujęcie Waszych poprzednich opracowań i tego rodzaju opracowań oczekujemy.

Ob. Ob. Czesław Byrski i Stanisław Kwaśniak z Bielska — Białej.

Dokładnych wyjaśnień w przedmiocie interesującej Kolegów kwestii prac zleconych udzielimy po zasięgnięciu opinii kompetentnych władz.

SPROSTOWANIE

W numerze 9 „Gospodarki Materiałowej” opublikowany został artykuł mgr Bernarda Wysockiego pt. „Z metodyki prac nad bilansami paliw stałych”. Zdanie na str. 268, prawa szpalta, wiersz 12 od góry winno mieć brzmienie następujące:

„Potrzeby pozostałych grup odbiorców, Ministerstwa Kolei i celów opałowych nie wykazują tak znacznej dynamiki wzrostu”.

Autora artykułu przepraszamy za mimowolne wypaczenie jego myśli.

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

Redakcja: Warszawa, Żurawia 3, paw. IV, pokój 013. 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 213/Cz/54 z dn. 29.5.54. Podp. do druku 14.6.54, druk ukończ. 21.6.54. Pap. druk. sat. kl. VII 60 g 61x86, ark. wyd. 4,7. Zam. 3084/c. Nakład 9715 egz. Zakł. Graficzne Dom Słowa Polskiego, Warszawa 5-B-16137

Cena egz. poj. zł 5.—